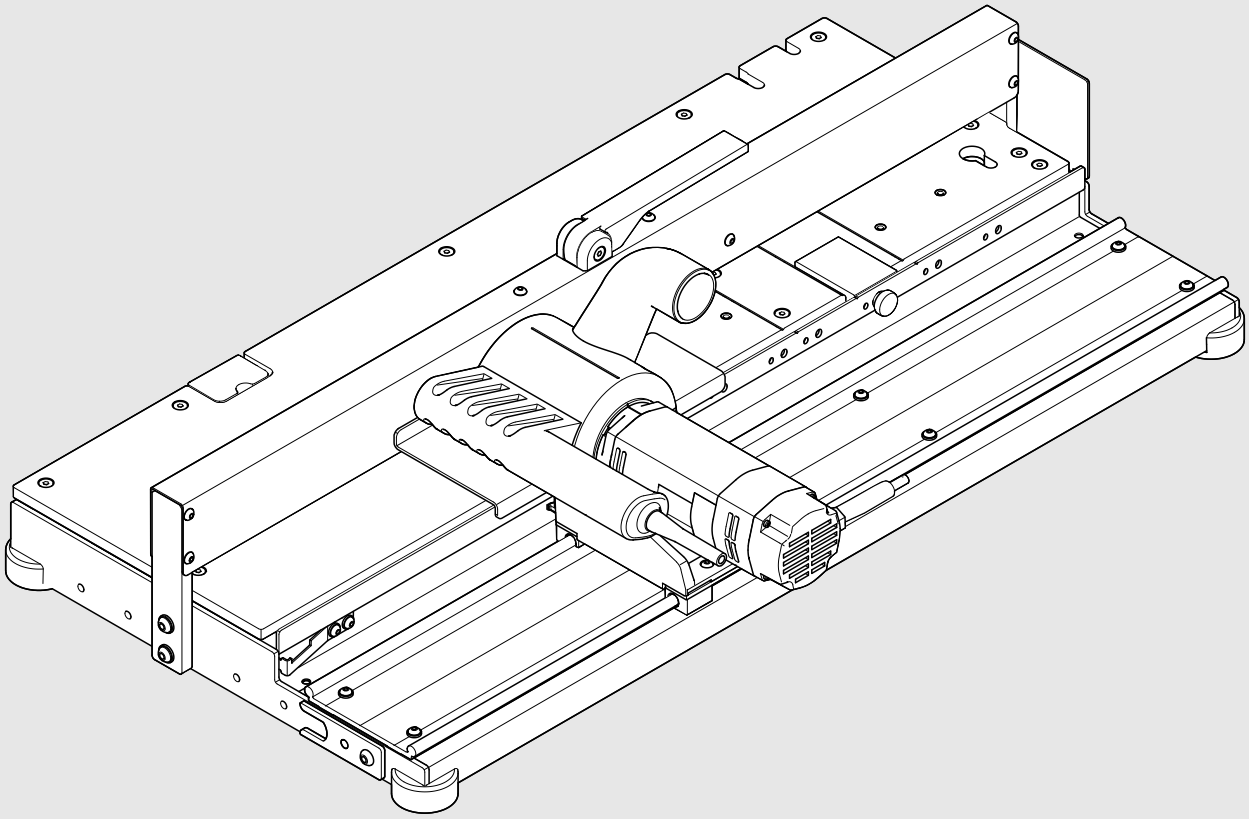
M35.X200.01 – vrchní fréza pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky

Bezpečnostní pokyny, návod k seřízení, obsluze a údržbě

CS



Než začnete stroj obsluhovat, pečlivě si prostudujte návod a ujistěte se, že dobře a správně rozumíte všem uvedeným pokynům. Vrchní polodrážkovací frézu smí obsluhovat pouze řádně proškolení a autorizovaní pracovníci.

Přehled obsahu

3 A – Bezpečnost
- **3** Používání stroje k účelům, pro které byl vyprojektován a zkonstruován
- **4** Výstražné štítky
- **5** Pozice výstražných štítků

7 B – Orientační schéma

10 C – Montáž a instalace, uvedení do provozu
- **11** Instalace a upevnění ke stanovišti
- **13** Přípojka pro odsávání
- **13** Připojení k přívodu elektrického proudu

14 D – Informace o frézování
- **14** Frézování s hloubkovým dorazem
- **14** Frézování s dřevěným dorazem pro doběh

18 E – Zpracovatelné konstrukční díly, nutné příslušenství, pracovní postupy
- **18** Síla (tloušťka) desky 15 až 16 mm
- **20** Síla (tloušťka) desky 17, 18, 19 mm

22 F – Seřízení
- **22** Dorazová vodicí lišta
- **23** Podpěrný doraz (podstavec)
- **25** Hloubkový doraz
- **25** Dřevěný doraz pro doběh
- **25** Podpěra

26 G – Upnutí obráběného konstrukčního dílu
- **26** Upnutí dna zásuvky
- **27** Upnutí zadní stěny zásuvky

29 H – Frézování konstrukčního dílu (vytvoření polodrážky)
- **29** Frézování dna zásuvky
- **31** Frézování zadní stěny zásuvky

33 I – Údržba
- **33** Každodenní čištění
- **34** Demontáž a montáž motoru
- **36** Čištění krytu
- **36** Demontáž a montáž frézovací hlavy
- **38** Výměna destiček

42 J – Odstranění závady

43 K – Náhradní díly

44 L – Rozsah dodávky

45 M – Konformita
- **45** Technické údaje

A – Bezpečnost

Jak postupovat

➢ Než začnete stroj uvádět do provozu, pečlivě si prostudujte návod k obsluze a bezpečnostní pokyny!

➢ Doporučujeme Vám, abyste pro jednodušší identifikaci specifikovaných dílů využili orientační schéma.

Zásada bezpečnosti

Tato vrchní fréza pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky odpovídá současně platnému stavu bezpečnostní techniky. V případě nerespektování tohoto návodu k obsluze však přesto setrvávají určitá zbytková rizika.

Zbytková rizikovost ve smyslu normy EN ISO 12100:1210

- Nedílnou součást vybavení tohoto frézovacího stroje představují veškeré ochranné prvky.
- Obsluhujícímu personálu hrozí speciálně při odstraňování ochranných zařízení, a rovněž v případě případného selhání řídicích prvků, nebezpečí zbytkového rizika.
- Na další zbytkovou rizikovost upozorňují výstražné štítky a bezpečnostní pokyny. Proto je nezbytné se těmito výstražnými pokyny řídit.

Použití, stroje k účelům, pro které byl vyprojektován a zkonstruován

Tato vrchní polodrážkovací fréza je určena výlučně pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky pro LEGRABOX a TANDEMBOX firmy Blum. Stroj smí být používán pouze za následujících podmínek:

- Tuto vrchní polodrážkovací frézu smí obsluhovat pouze odborní pracovníci, kteří absolvovali příslušné komplexní zaškolení.
- Tato vrchní polodrážkovací fréza je koncipována pro resort řemeslo.
- S tímto strojem je přípustné obrábět pouze dřevovláknité lepené/vrstvené desky (lamino) a středně husté vláknité desky (MDF).
- Stanoviště pro montáž a instalaci stroje v suchých uzavřených místnostech.
- Pouze pro dno zásuvky o síle (tloušťce) 15 – 19 mm v závislosti na typu přístroje.
- Přípustné je využití pouze originálních nástrojů a pomůcek firmy Blum.
- Za žádné jiné využití nepřejímáme žádnou záruku.

Předpokládatelné zneužití

S touto vrchní frézou pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky není přípustné zpracování žádných obrobků z masivního dřeva, tvrdého či tvrzeného dřeva, nebo z plastu.

Kompetence a zodpovědnost

Provozovatel stroje

- Má za povinnost zajistit, aby obsluhu a údržbu této vrchní frézy pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky prováděli pouze dostatečně proškolení pracovníci, kteří byli důkladně obeznámeni s návodem k obsluze, hlavně s kapitolou, věnovanou tématu bezpečnosti, a zde uvedeným pokynům dokonale porozuměli.
- Nese zodpovědnost za stav bezpečnostní techniky této vrchní polodrážkovací frézy.
- Je povinen odstavit tuto vrchní polodrážkovací frézu okamžitě mimo provoz, pokud by se vyskytly závady, omezující bezpečnost stroje.

Úrovně rizika

VÝSTRAHA

- VÝSTRAHA charakterizuje a označuje nebezpečí, které by, není-li eliminováno, mohlo vést k závažnému zranění.

POZOR

- POZOR charakterizuje a označuje nebezpečí, které může, není-li eliminováno, vést ke zranění.

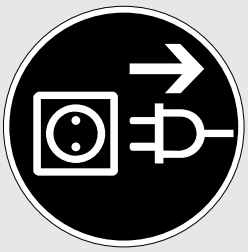
UPOZORNĚNÍ

- Tento symbol UPOZORNĚNÍ Vám připomíná zásady, které byste měli respektovat.

VÝSTRAHA

Závažná řezná poranění.
Nebudete-li respektovat výstražná upozornění, riskujete závažné škody na zdraví osob.

➢ Posuv portálu vždy realizujte pouze rukojetí.



VÝSTRAHA

Závažná řezná poranění.
Nebudete-li respektovat výstražná upozornění, riskujete závažné škody na zdraví osob.

➢ Před každým seřizováním, každým čištěním, před každou údržbou bezpodmínečně odpojte vrchní polodrážkovací frézu od přívodu elektrického proudu.

➢ Tato vrchní fréza pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky je koncipována a vyprojektována pro provoz a obsluhu pouze **jedním** odborným pracovníkem.
➢ Vrchní frézu pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky instalujte pouze na dostatečně stabilní pult.
➢ Dbejte na dostatečné osvětlení.
➢ Zajistěte, aby byl stroj v provozu pouze se zapojeným odsáváním.
➢ Před zahájením jakýchkoli prací byste měli pokaždé zkontrolovat a zajistit funkčnost ochranných zařízení a součástek stroje. Při výměně poškozených dílů instalujte pouze originální díly a součástky firmy Blum.
➢ Neprovádějte žádné změny ani na samotné vrchní polodrážkovací fréze, ani na její konstrukci.
➢ Pro svou vlastní bezpečnost používejte pouze ty součástky a příslušenství, které firma Blum doporučuje nebo uvádí v katalogu pro prodej.
➢ Zkontrolujte, zda není poškozený elektrický kabel.

- ➢ Průměrná rychlost vzduchu v odsávací hadici musí činit alespoň 20 m/s.
- ➢ Podtlak v odsávací hadici musí činit 250 – 300 mbar.
- ➢ Nerespektování instrukcí a výstražných upozornění k této vrchní polodrážkovací fréze může mít za důsledek závažná zranění.
- ➢ Zajistěte, aby byl návod k obsluze nestále k dispozici.
- ➢ Stiskem tlačítkového vypínače frézu nevypnete ihned; bude ještě dobíhat! Bezpodmínečně vyčkejte, až se fréza zastaví!

Výstražné štítky

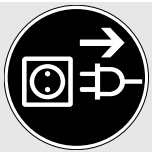
Než tento polodrážkovací stroj připojíte k elektrické síti, k přívodu stlačeného vzduchu, musíte si být dokonale jisti, že jste správně pochopili VŠECHNY bezpečnostní pokyny, texty na výstražných štítcích, návod k obsluze.

Neautorizované osoby
nemají k vrchní fréze pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky žádný přístup.
Práce s touto vrchní polodrážkovací frézou smí realizovat vždy pouze jedna osoba.

Při práci vždy noste vhodné ochranné brýle.

Při práci vždy noste vhodnou ochranu sluchu.

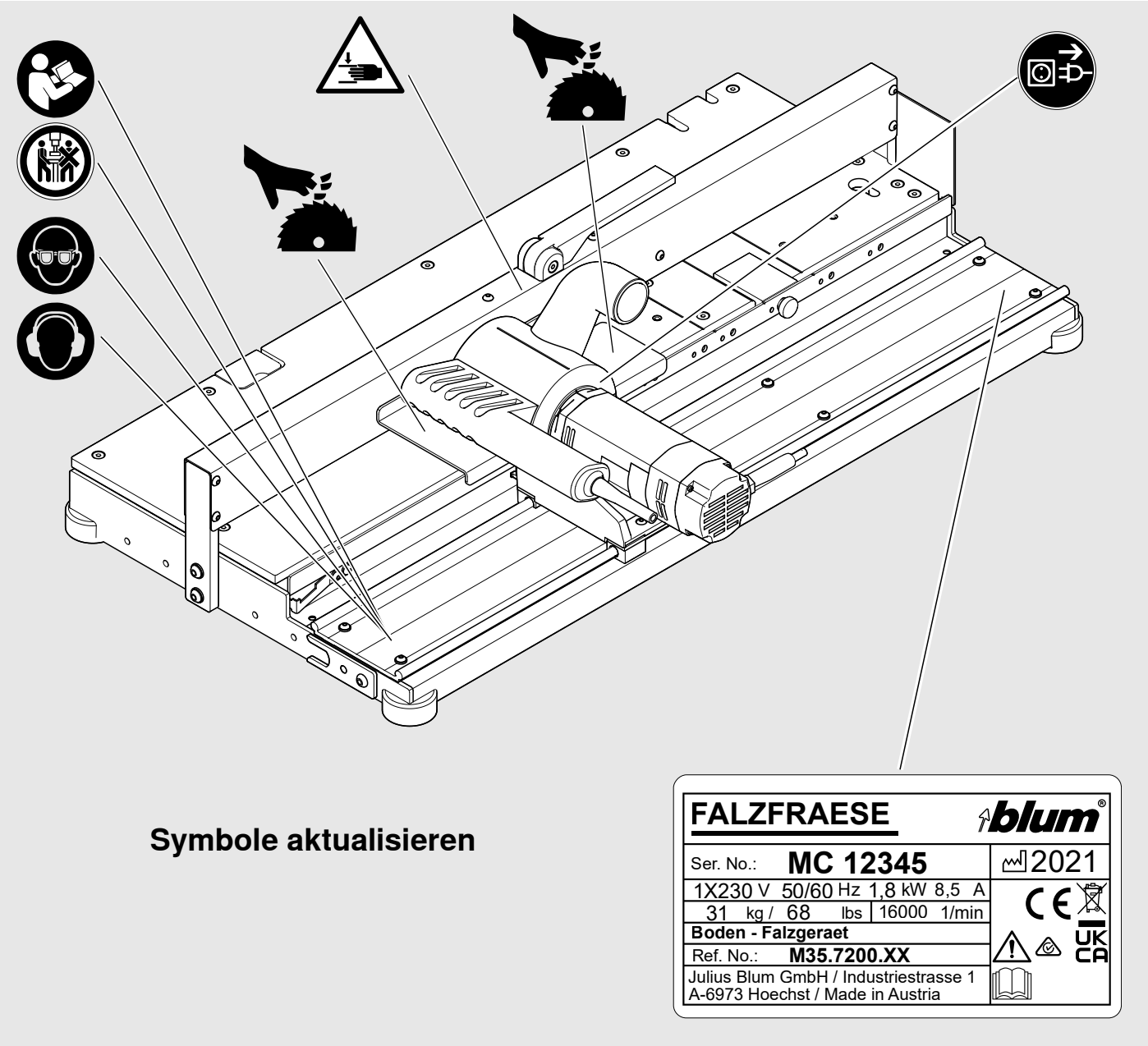
Pozor, nebezpečí skřípnutí!



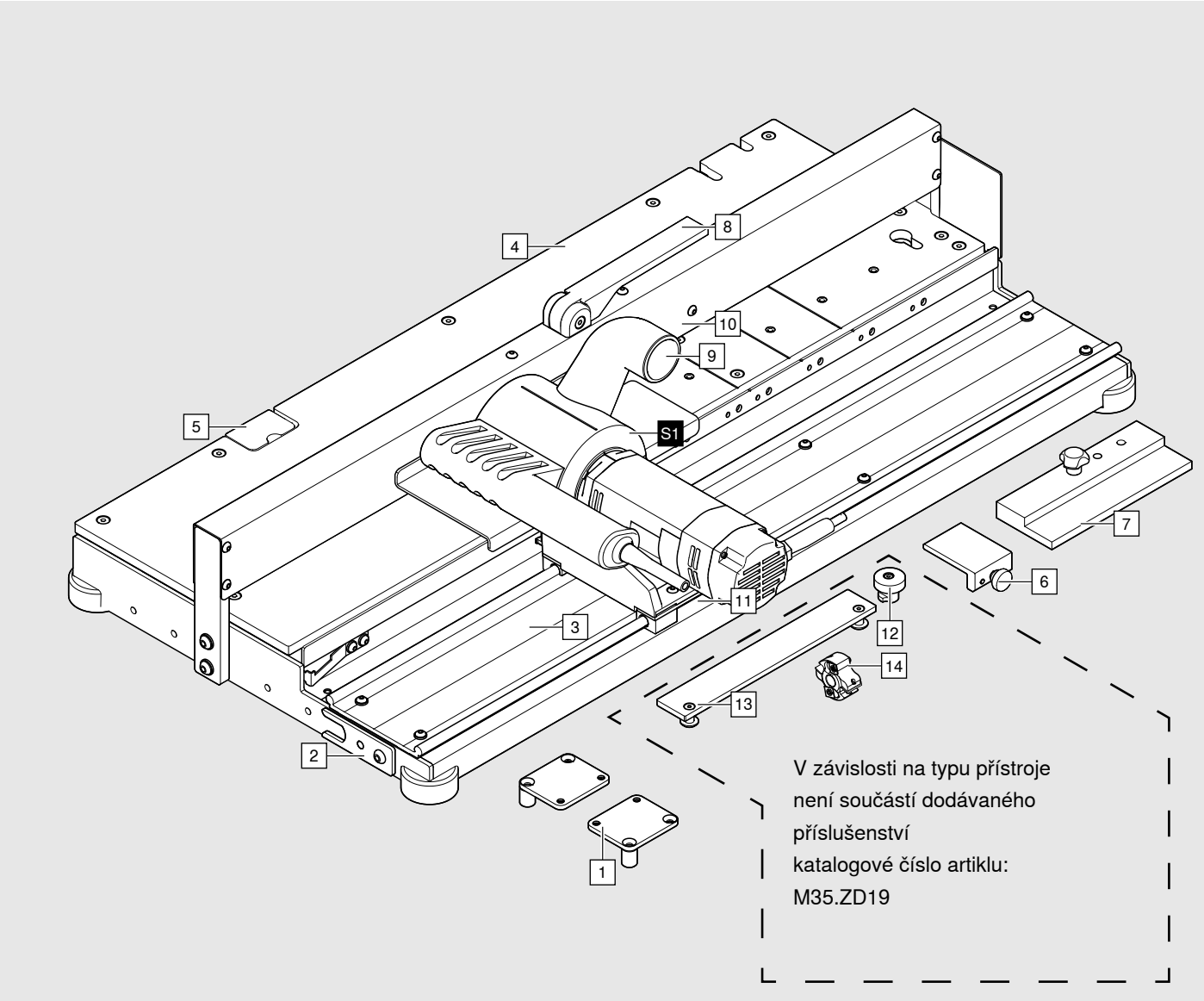
Před každým čištěním, před každou údržbou bezpodmínečně odpojte vrchní polodrážkovací frézu od přívodu elektrického proudu.

Závažná řezná poranění.

Pozice výstražných štítků

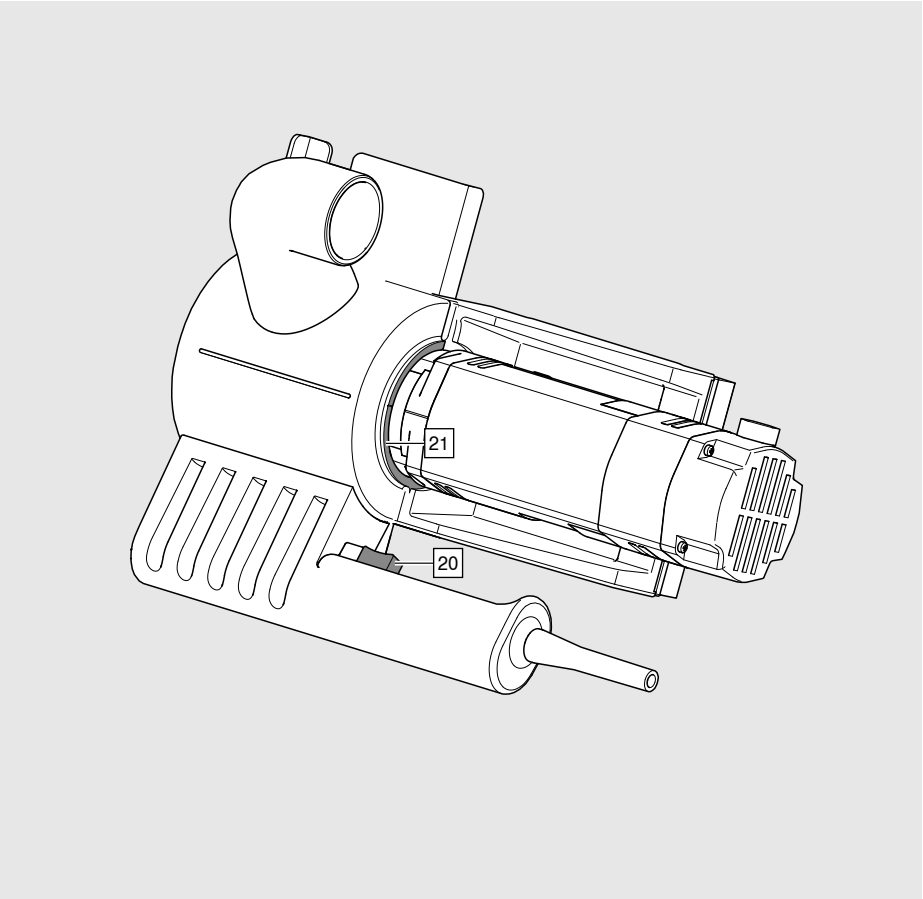


B – Orientační schéma

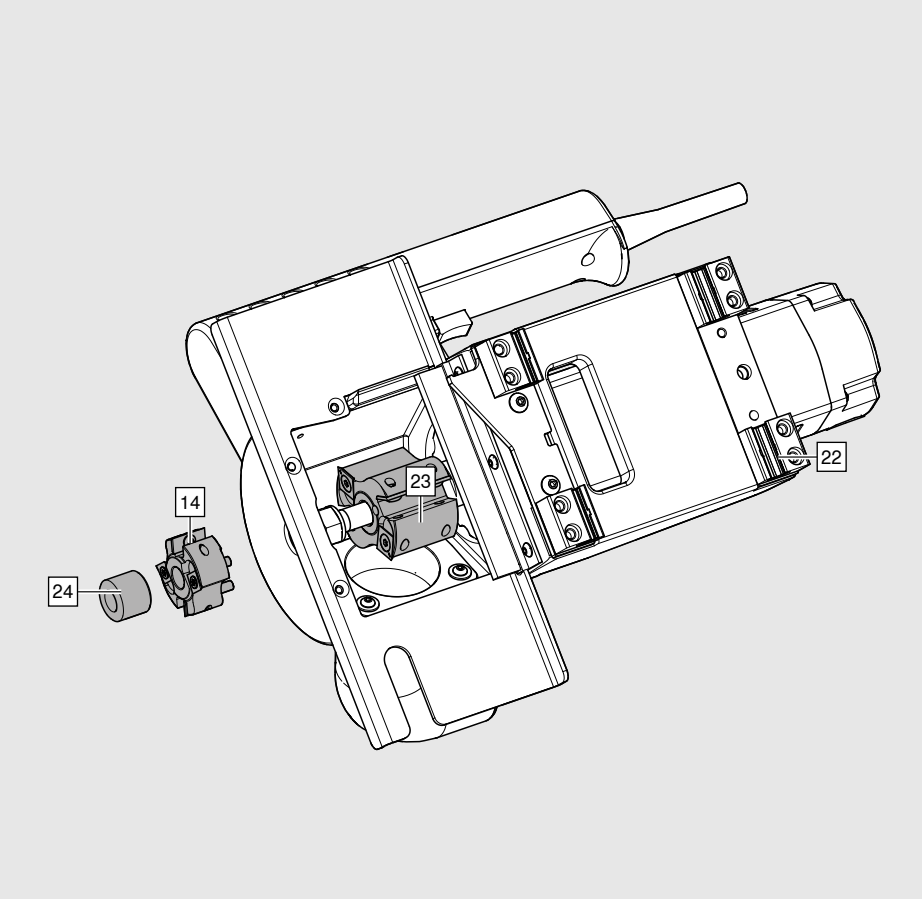


1 Upevňovací destička (nebalená součást příslušenství)
2 Držák motoru
3 Vodicí lišta
4 Pracovní deska
5 Podpěra
6 Hloubkový doraz
7 Dřevěný doraz pro doběh
8 Upínací páka
9 Hrdlo odsávání
10 Přítlačná deska
11 Transportní pojistka
S1 Posuvný portál
12 Podpěrný doraz (podstavec)
13 Dorazová vodicí lišta
14 Frézovací hlava dm 44

Orientační schéma pro posuvný portál

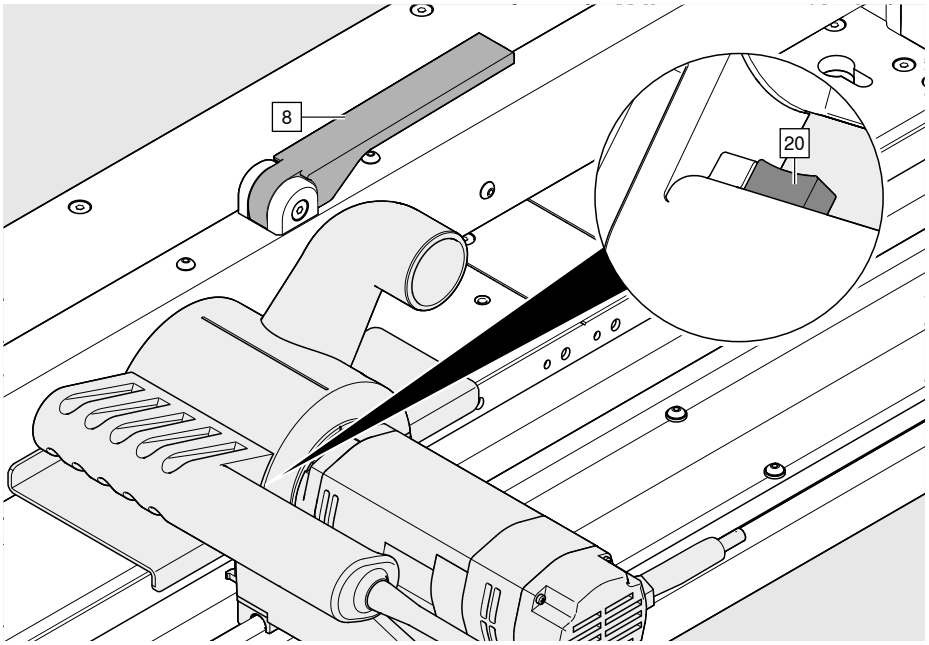


20 Tlačítkový spínač
21 Přírubová plocha



22 Vodicí (kluzná) fólie
23 Polodrážkovací frézovací hlava
24 Distanční pouzdro
14 Frézovací hlava dm 44

Řídicí prvky



8 Upínací páka
Aktivujte upínací páku [8] a obráběný díl zafixujte.

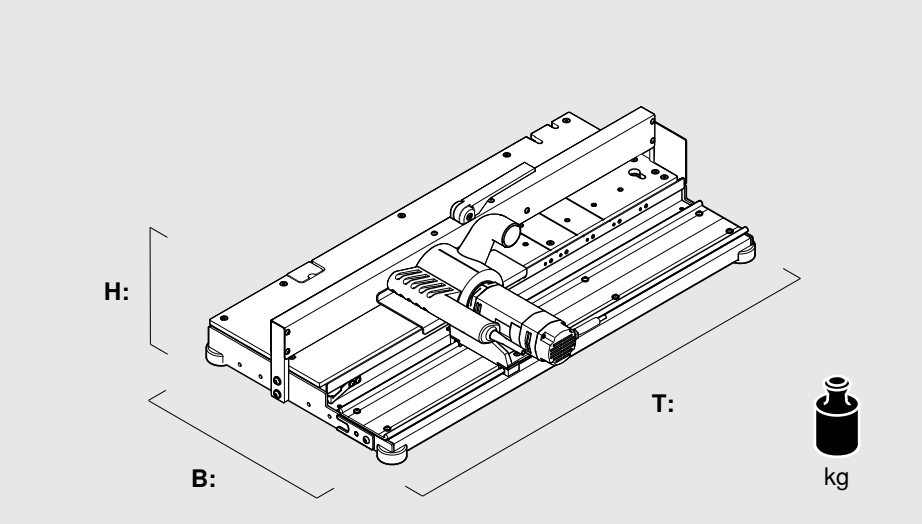
20 Tlačítkový spínač
Tlačítkovým spínačem [20] tuto vrchní polodrážkovací frézu vypněte nebo zapněte.
Žádný nepřetržitý/dlouhodobý provoz.

Stiskem tlačítkového vypínače frézu nevypnete ihned; bude ještě dobíhat! Bezpodmínečně vyčkejte, až se fréza zastaví!

V případě přehřátí stroje z důvodu přetížení termostat (funkce kontroly teploty) vypne motor. Provoz motoru bude zase možný až po uplynutí doby, nezbytné pro vychladnutí stroje.

C – Montáž a instalace, uvedení do provozu

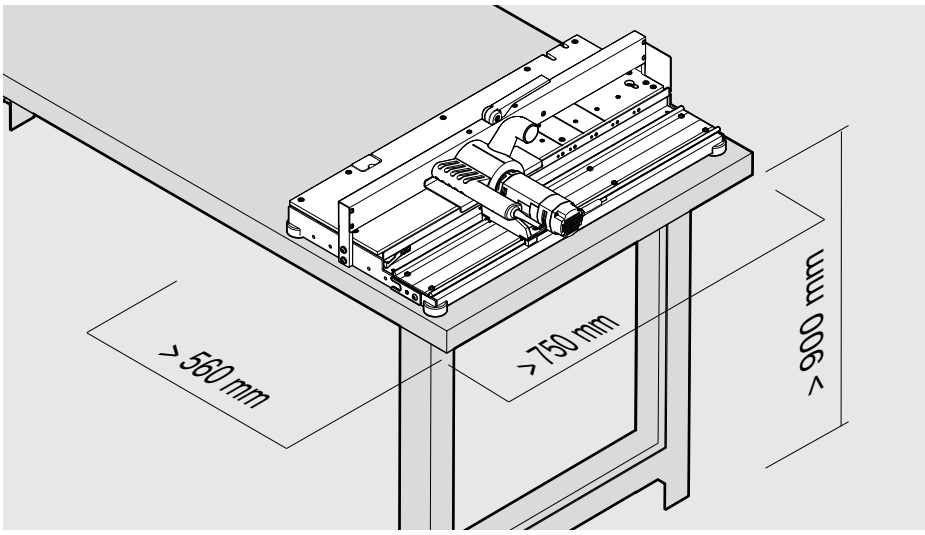
Rozměry / hmotnost:



Výška (H):	250 mm
Šířka (B):	580 mm
Hloubka (T):	990 mm
Hmotnost:	29 kg

- ➢ Využití pouze v suchých uzavřených místnostech.
- ➢ Dbejte na dostatečné osvětlení.

Požadavky na pracovní stanoviště



VÝSTRAHA

Vrchní fréza pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky váží 29 kg. Nebudete-li respektovat výstražná upozornění, riskujete závažné škody na zdraví osob.

- ➢ Vrchní frézu pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky smí zvedat pouze dvě osoby společně.

- ➢ Doporučujeme výšku pracovního pultu nad 900 mm.
- ➢ Uvedené hodnoty šířky, hloubky a výšky jsou hodnoty minimální.
- ➢ S vrchní frézou pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky je možné pracovat pouze na stabilním pracovním pultu.

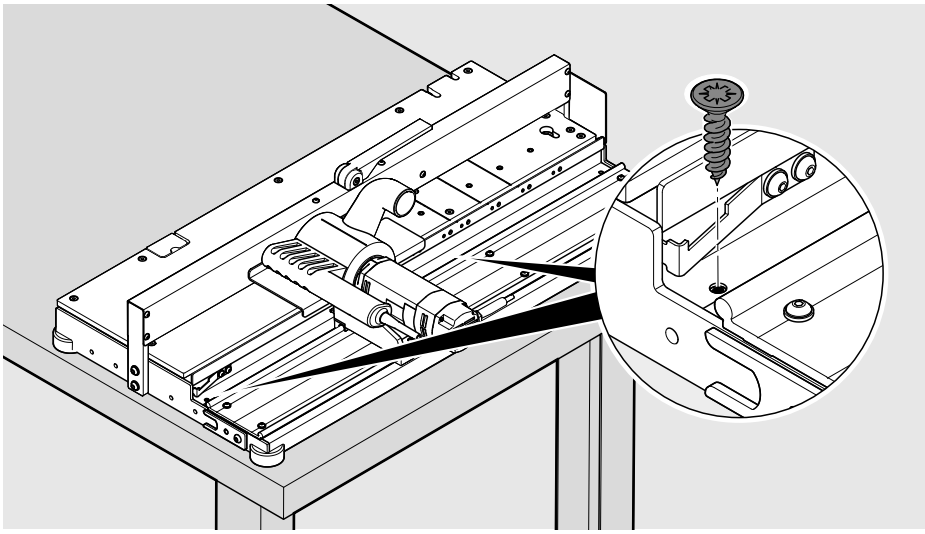
VÝSTRAHA

Vrchní fréza pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky musí být na pracovním pultu usazena pevně a stabilně (musí zde být přišroubována). Nebudete-li respektovat výstražná upozornění, riskujete závažné škody na zdraví osob i věcné škody.

Vrchní polodrážkovací fréza je koncipována a vyprojektována pro následující typy upevnění:

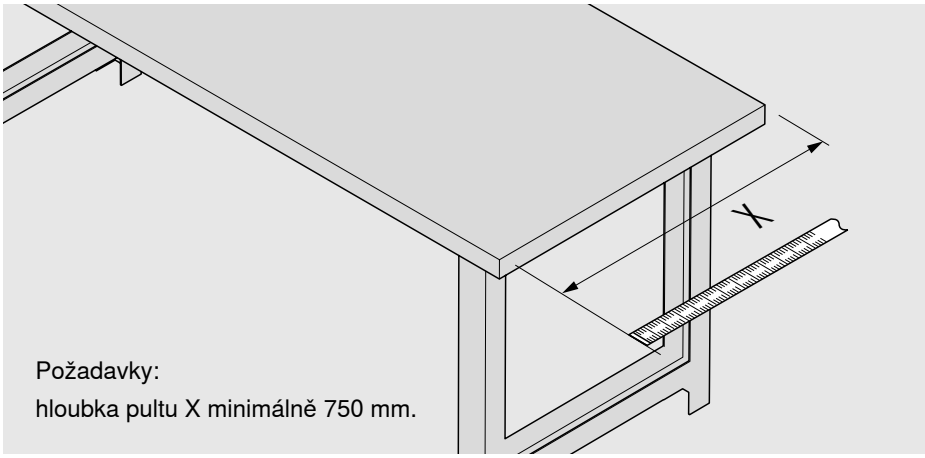
- fixní instalace – připevnění na pracovní pult nastálo
- takový typ instalace, kdy je možné stroj z pracovního pultu opět odejmout

Fixní instalace – připevnění na pracovní pult nastálo

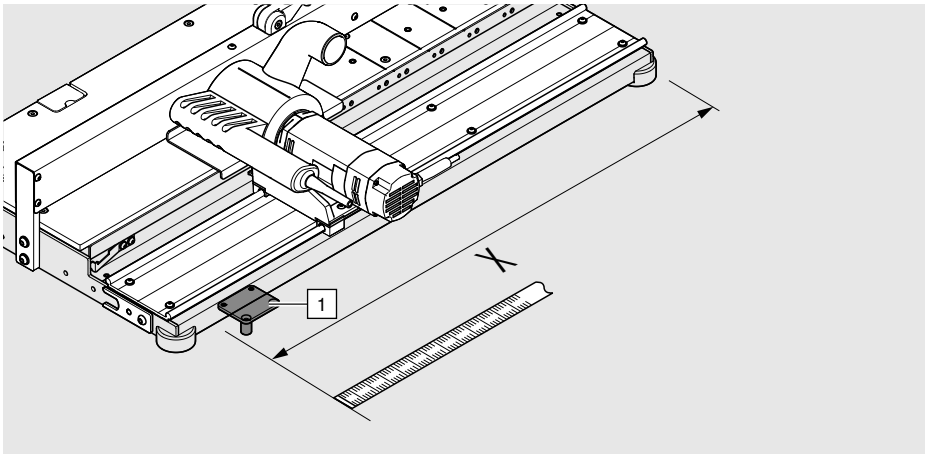


➢ Vrchní fréza pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky musí být k pracovnímu pultu přišroubována.

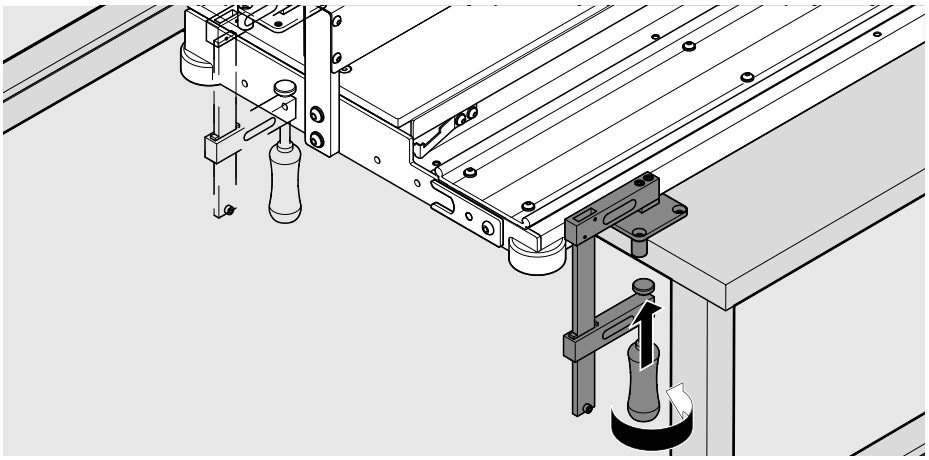
Nefixní instalace – připevnění na pracovní pult dočasě



➢ Změřte hloubku X pracovního pultu.

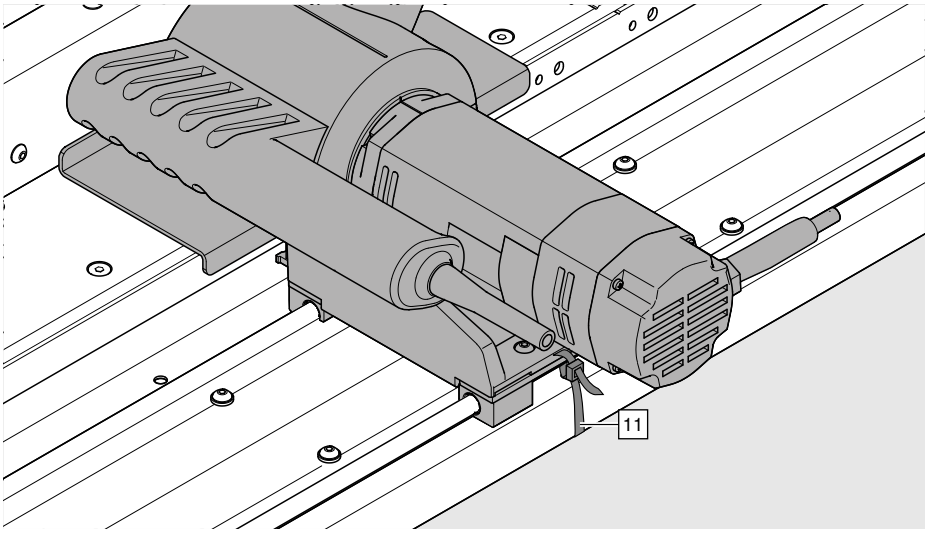


➢ Usaďte upevňovací destičku [1] na pozici v limitu délky pultu a přišroubujte ji k rámu.



➢ Vrchní frézu pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky zafixujte na pracovním pultu s pomocí upevňovacích destiček [1] a šroubových svěrek (svěráků).

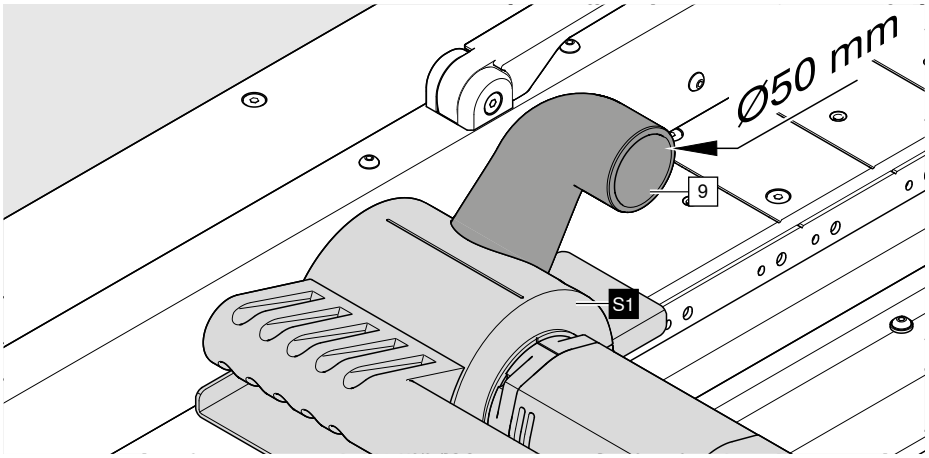
Odstranění transportní pojistky



Posuvný portál vrchní polodrážkovací frézy je zajištěn pro transport.

➢ Odstraňte transportní pojistku [11].

Přípojka pro odsávání



- ➢ Odsávací hadici s vnitřním průměrem 50 mm zasuňte do hrdla odsávání [9] a upevněte. Vnější průměr odsávacího hrdla [9] činí 50 mm.
- ➢ Průměrná rychlost vzduchu v odsávací hadici musí činit alespoň 20 m/s.
- ➢ Podtlak musí být 250 – 300 bar.
- ➢ Projeďte posuvným portálem [S1] celou délku. Neustále mějte pod kontrolou, zda jsou kabel i hadice volné. Snažte se zabránit vzniku tahu nebo oděru.

Připojení k přívodu elektrického proudu

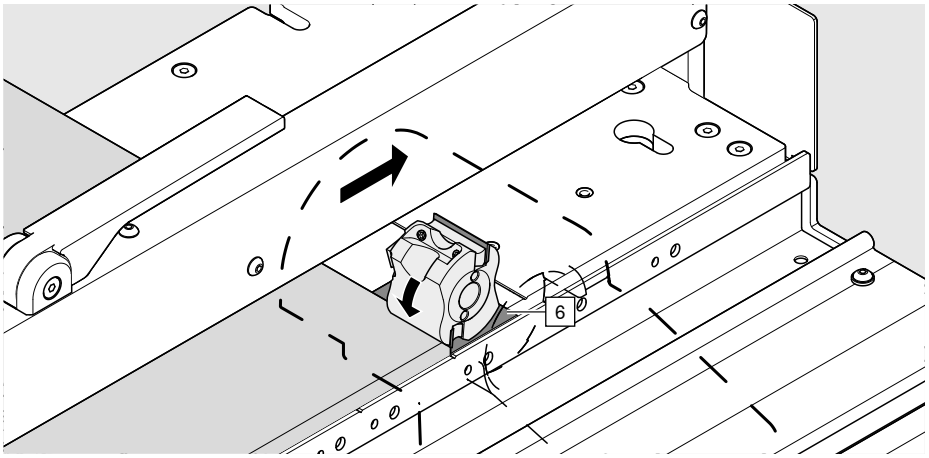
- ➢ Připojte zástrčku stroje do elektrické zásuvky.
  Vrchní fréza pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky je dimenzována na 230 – 240 V 50/60 Hz.

i UPOZORNĚNÍ

- Elektrická zásuvka musí být vybavena ochranným (zemnicím) kontaktem.
- Kromě toho musí zásuvku chránit pojistka 16 A.
- Po ukončení práce odpojte stroj od přívodu elektrického proudu.
- Nedopusťte, aby došlo k přetížení elektrické zásuvky.
- Nepřipojujte ani odsávací zařízení, ani stroj, k elektrickému proudu přes stejnou zásuvkovou lištu nebo stejný kabelový naviják.
- Vždy používejte jak pro odsávání, tak i pro vrchní polodrážkovací frézu, vlastní, samostatnou, jištěnou zásuvku.

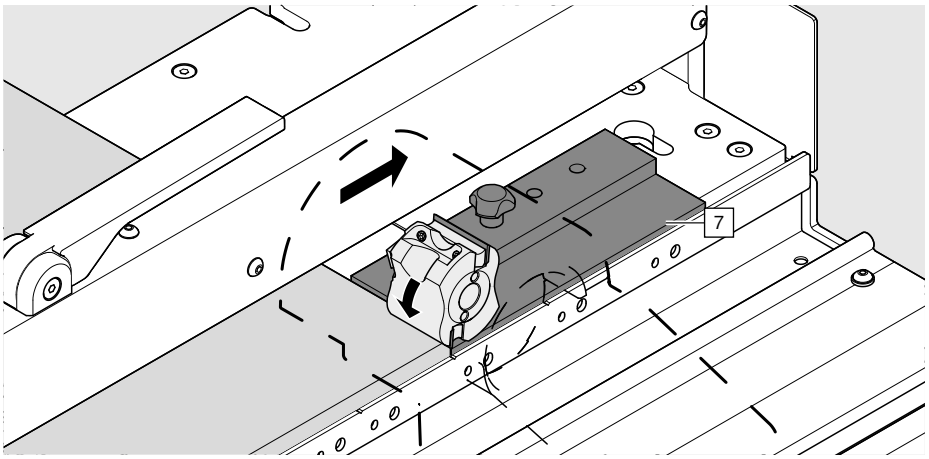
D – Informace o frézování

Frézování s hloubkovým dorazem [6] v případě obráběných dílů bez povrchové úpravy



Hloubkový doraz [6] slouží k nastavení polohy obráběného konstrukčního dílu.
Při obrábění dílů s nákližkem a zadních stěn doporučujeme využít dřevěný doraz pro doběh [7].

Frézování s dřevěným dorazem pro doběh [7] v případě obráběných dílů s povrchovou úpravou

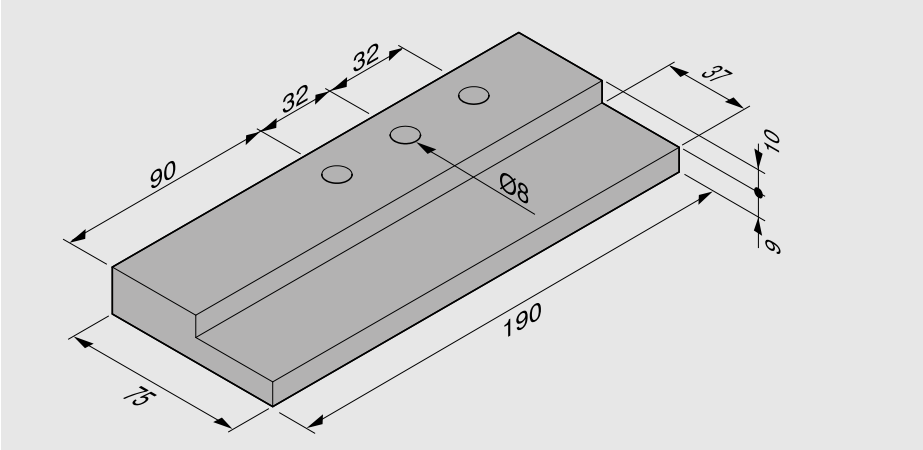


Dřevěný doraz pro doběh [7] chrání obrobek před vytržením hran a nákližků. Při zpracování zadních stěn důrazně doporučujeme tento dřevěný přípravek [7] využívat. Dřevěný doraz pro doběh [7] je dimenzován pro menší množství zpracovávaných konstrukčních dílů a proto jej musíte častěji vyměňovat.

i UPOZORNĚNÍ

- Dřevěný doraz pro doběh [7] je nebalená součást příslušenství.
- Katalogové číslo artiklu tohoto dílu je M35.ZT01 (10 kusů)

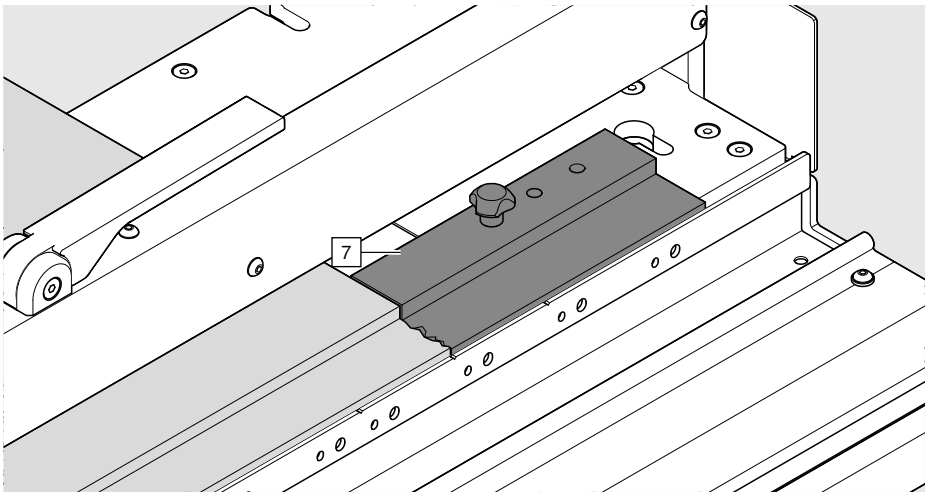
Výkres dřevěného dorazu pro doběh [7]



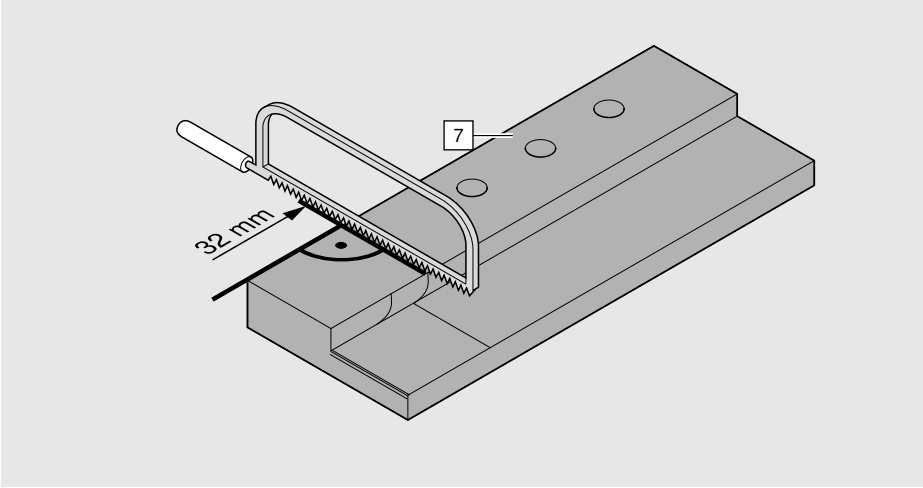
UPOZORNĚNÍ

- Budete-li si dřevěný doraz pro doběh [7] vyrábět sami, bezpodmínečně na přípravku vytvořte drážku. Výsledek zpracování konstrukčního dílu tak bude výrazně lepší.

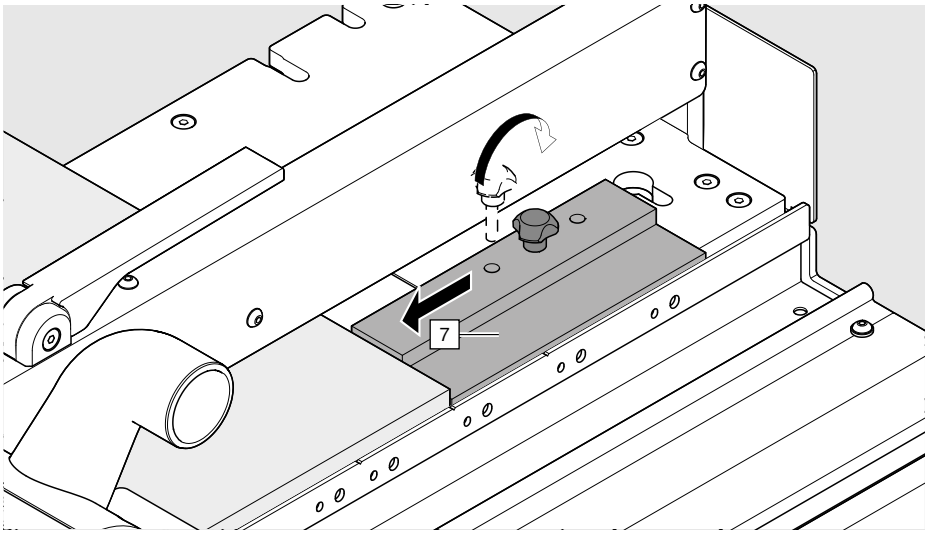
Výměna dřevěného dorazu pro doběh [7]



V důsledku častého frézování se dřevěný doraz pro doběh [7] opotřebovává. To může vést k vytržení hran u obráběných dílů. Pro zamezení takových nedostatků je nezbytné v případě potřeby dřevěný doraz pro doběh [7] opravit.



➢ Zkraťte dřevěný doraz pro doběh [7] o 32 mm.



➢ Dalším rastrovým otvorem nastavte novou pozici pro dřevěný doraz pro doběh [7].
➢ Oprava či výměna dřevěného dorazu pro doběh [7] je možná 2 x.

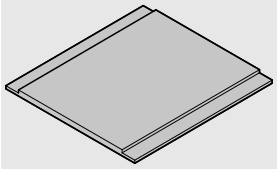
E – zpracovatelné obrobky, nutné příslušenství, pracovní postupy

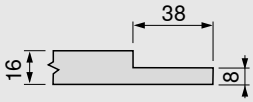
Síla (tloušťka) desky

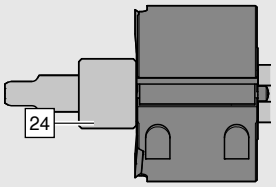
15 – 16 mm

LEGRABOX

Výběr		Příprava – seřízení	
Dno zásuvky [30]	Polodrážka	Osazení frézovací hlavy	





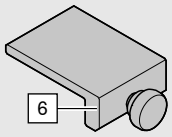
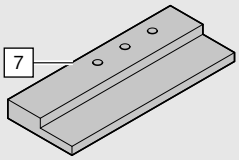


37

Součást dodávky

UPOZORNĚNÍ

- Frézovací hlavu M35.ZF44.03 nepoužívejte při zpracování desek o síle do 16 mm.
  Namísto frézovací hlavy namontujte distanční pouzdro [24].
- V případě produktu TANDEMBOX není při tloušťce desky do 16 mm nutné žádné zpracování.

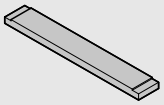
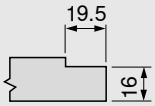
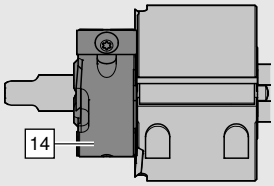
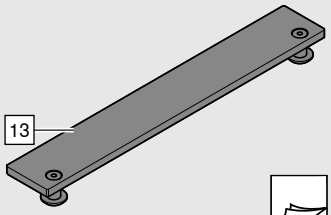
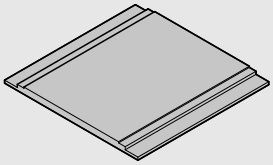
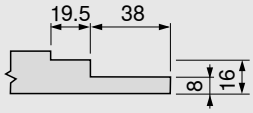
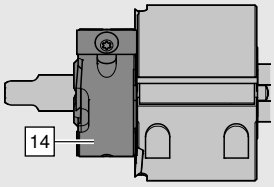
Příprava – seřízení				Zpracování
	Hloubkový doraz [6]	Dřevěný doraz pro doběh [7]	Podpěra [5]	
				Upnutí obráběného konstrukčního dílu Frézování konstrukčního dílu
	M35.0035.01	**M35.ZT01**		

Síla (tloušťka) desky

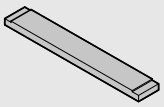
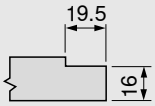
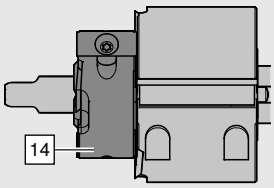
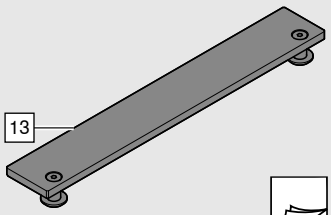
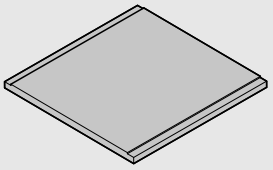
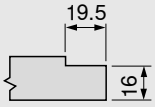
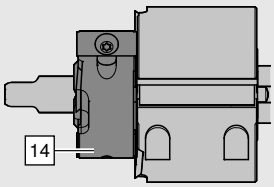
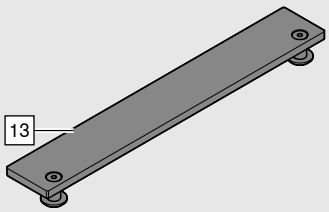
>16 – 19 mm

Omezení u výrobků firmy Blum s tloušťkami desek nad 16 mm – do 19 mm viz. strana 46.

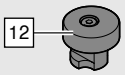
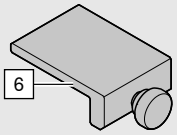
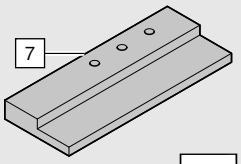
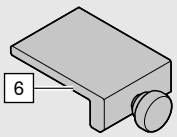
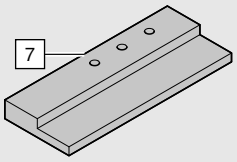
LEGRABOX

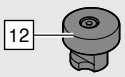
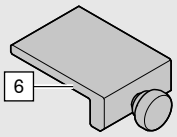
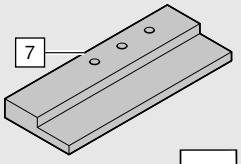
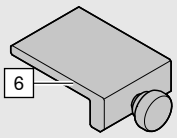
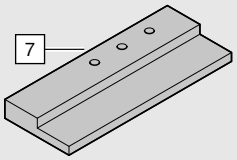
Výběr		Příprava – seřízení	
Zadní stěna [31]	Polodrážka	Osazení frézovací hlavy	Dorazová vodicí lišta [13]
			
		M35.ZD19	
Dno zásuvky [30]			
			
		M35.ZD19	

TANDEMBOX

Výběr		Příprava – seřízení	
Zadní stěna [31]	Polodrážka	Osazení frézovací hlavy	Dorazová vodicí lišta [13]
			
		M35.ZD19	
Dno zásuvky [30]			
			
		M35.ZD19	

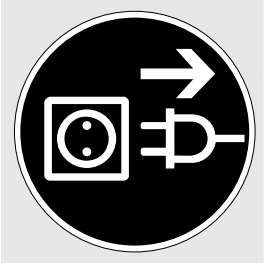
v závislosti na typu přístroje není součástí dodávaného příslušenství

Příprava – seřízení				Zpracování
Podpěrný doraz (podstavec) [12]	Hloubkový doraz [6]	Dřevěný doraz pro doběh [7]	Podpěra [5]	
 23	 25	 25	25	Upnutí obráběného konstrukčního dílu 26
M35.ZD19	**M35.0035.01**	**M35.ZT01**		Frézování konstrukčního dílu 29
	 25	 25		
	M35.0035.01	**M35.ZT01**		

Příprava – seřízení				Zpracování
Podpěrný doraz (podstavec) [12]	Hloubkový doraz [6]	Dřevěný doraz pro doběh [7]	Podpěra [5]	
 23	 25	 25	25	Upnutí obráběného konstrukčního dílu 26
M35.ZD19	**M35.0035.01**	**M35.ZT01**		Frézování konstrukčního dílu 29
	 25	 25		
	M35.0035.01	**M35.ZT01**		

Součást dodávky

F – Seřízení

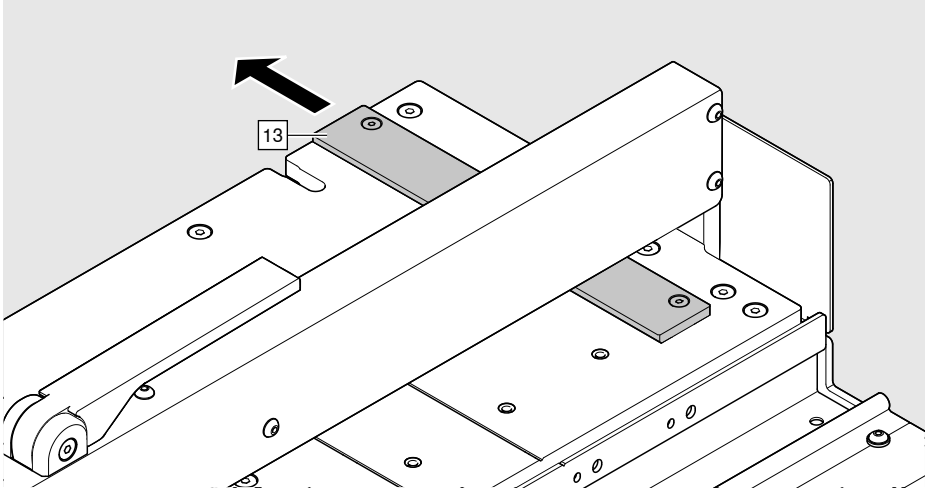


VÝSTRAHA

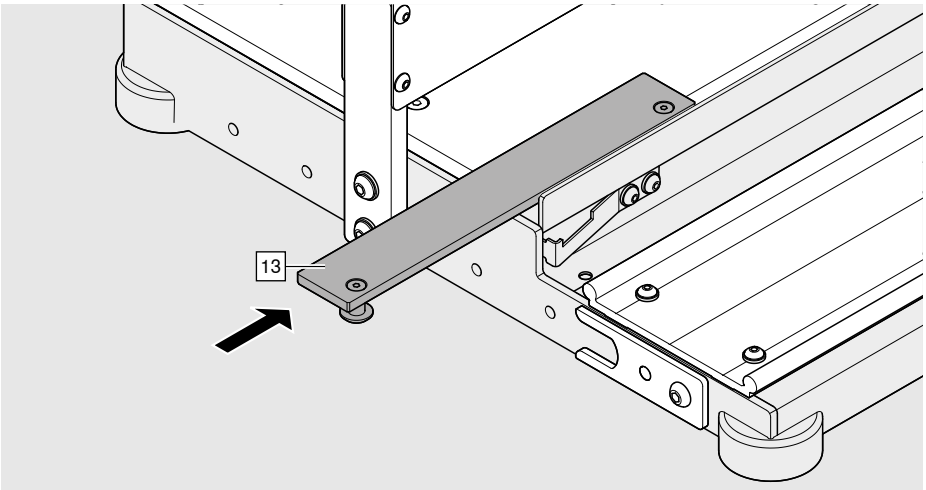
Závažná řezná poranění.
Nebudete-li respektovat výstražná upozornění, riskujete závažné škody na zdraví osob.

➢ Odpojte vrchní frézu bezpodmínečně od přívodu elektrického proudu.

Dorazová vodicí lišta [13] (volitelné příslušenství katalogové číslo artiklu: M35.ZD19)

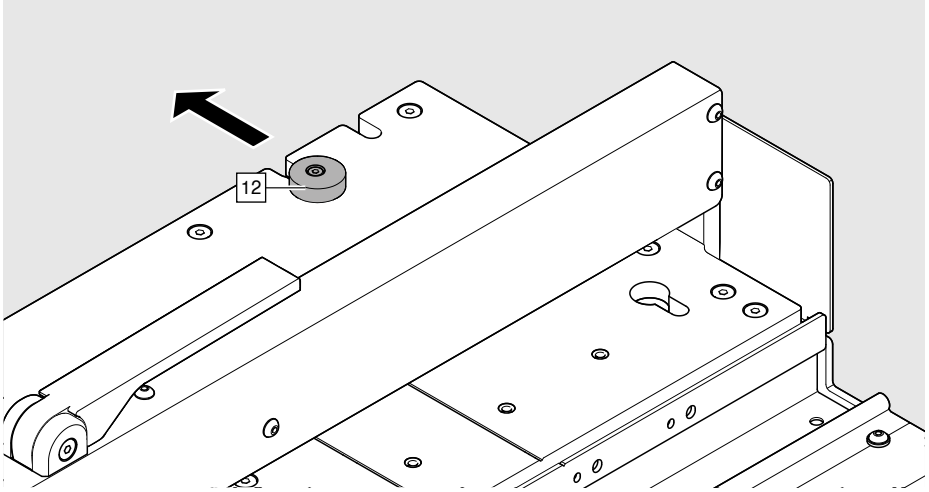


➢ Vyndejte dorazovou vodicí lištu [13] z pozice uložení.

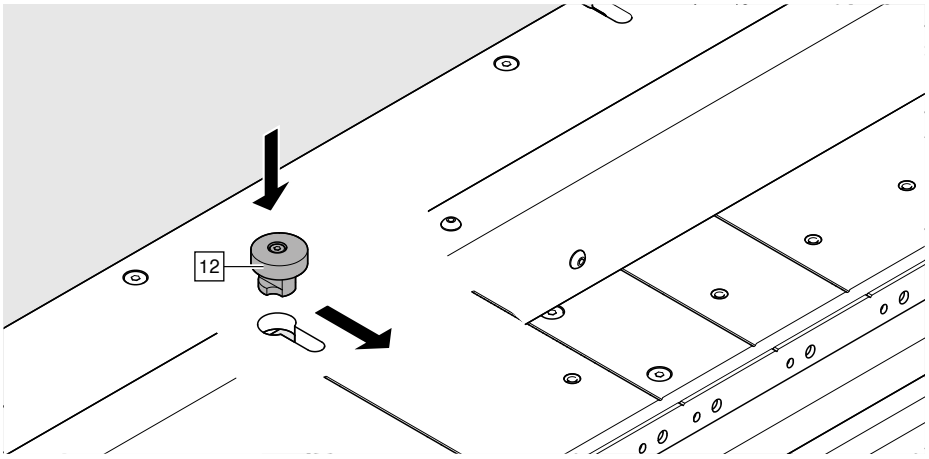


➢ Zasuňte dorazovou vodicí lištu [13] do vodicí lišty stroje.

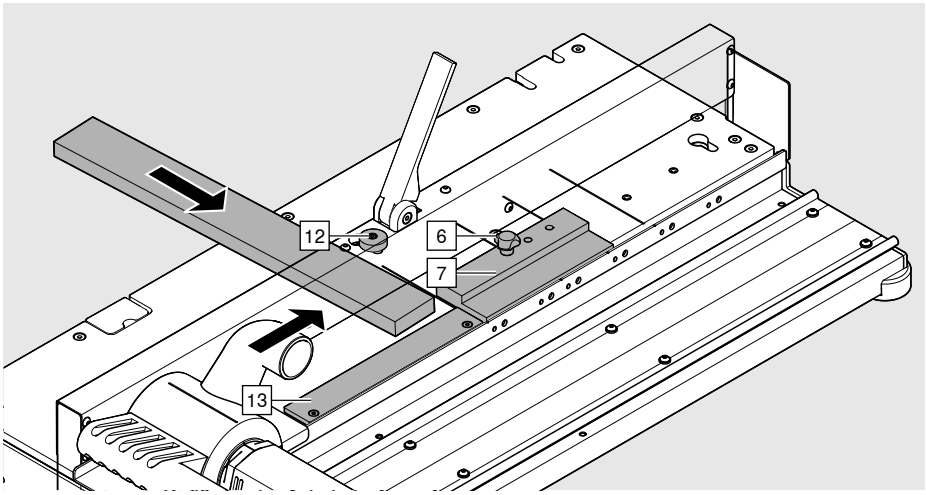
Podpěrný doraz (podstavec) [12] (volitelné příslušenství katalogové číslo artiklu: M35.ZD19)



➢ Vyndejte podpěrný doraz [12] z pozice uložení.

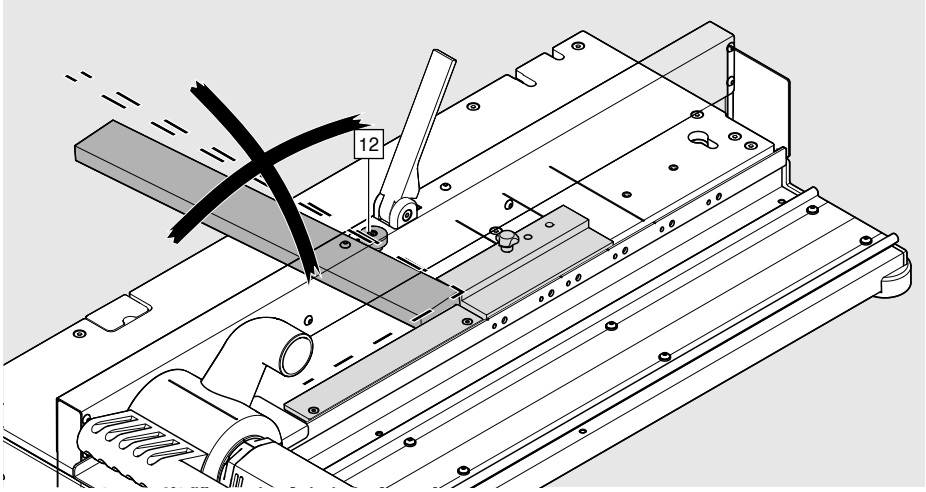


➢ Namontujte podpěrný doraz [12] do pracovní pozice.



➢ Namontujte hloubkový doraz [6] nebo dřevěný doraz pro doběh [7] do pozice maximálně vpředu. Viz str. 25.

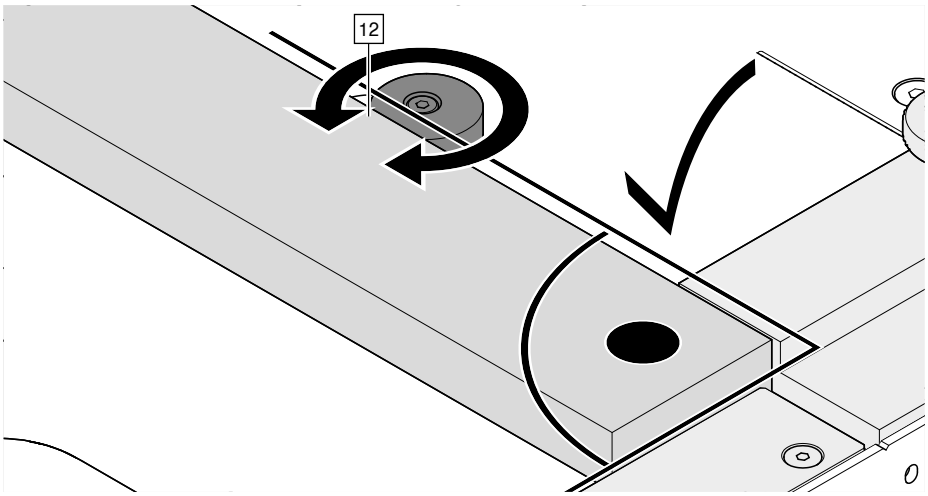
➢ Přisuňte obráběný díl k podpěrnému dorazu [12], dorazové vodicí liště [13] a k hloubkovému dorazu [6] nebo dřevěnému dorazu pro doběh [7].



Nutně srovnejte podpěrný doraz [12].

➢ Zkontrolujte nastavení pravých úhlů.

Nejsou-li pravé úhly nastaveny, učiňte následující opatření:

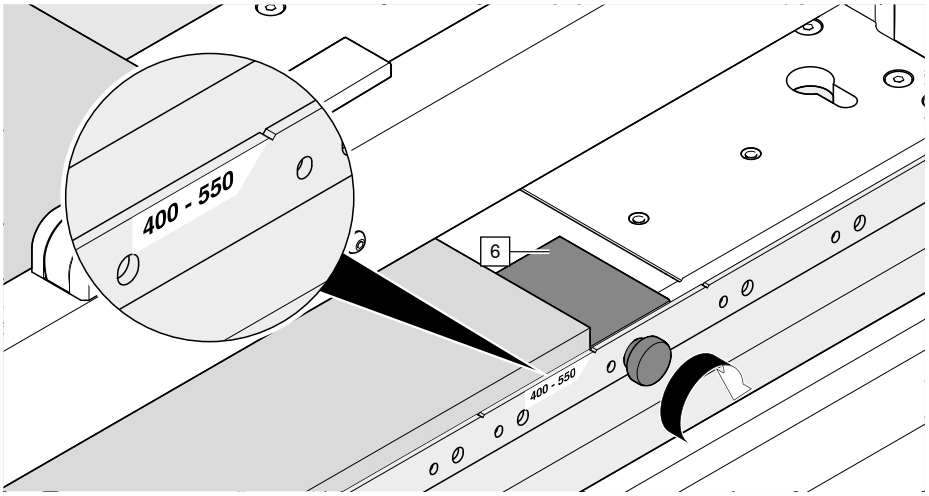


➢ Uvolněte šroub podpěrného dorazu [12].

➢ Otáčejte podpěrným dorazem [12], abyste nastavili pravé úhly.

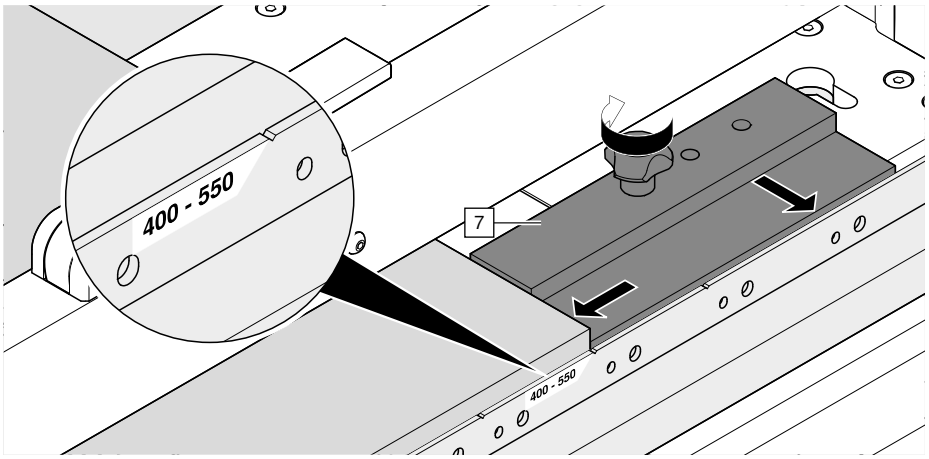
➢ Podpěrný doraz [12] pevně přišroubujte.

Nastavení pozice hloubkového dorazu [6]



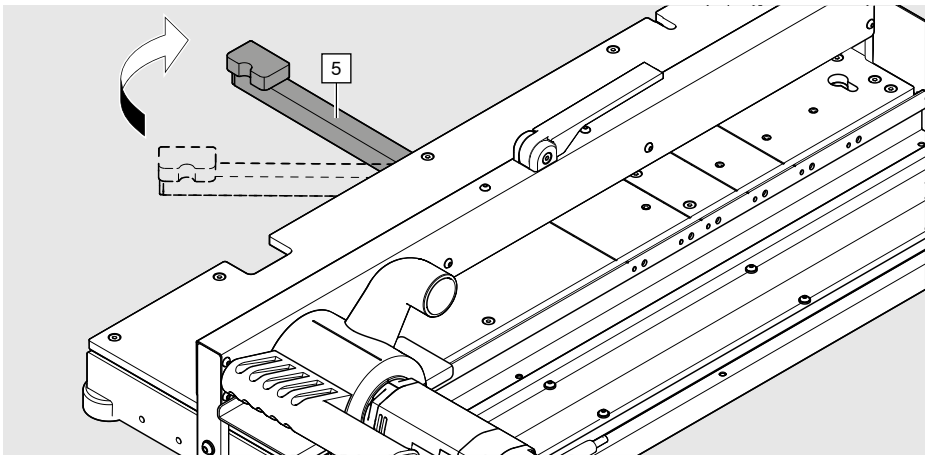
➢ Hloubkový doraz [6] namontujte přesně podle jmenovité délky zásuvky.
➢ Při zpracování zadní stěny [31] musíte hloubkový doraz [6] vždy namontovat do pozice maximálně vpředu.

Nastavení pozice dřevěného dorazu pro doběh [7]



➢ Dřevěný doraz pro doběh [7] namontujte přesně podle jmenovité délky zásuvky.
➢ Při zpracování zadní stěny [31] musíte dřevěný doraz pro doběh [7] vždy namontovat do pozice maximálně vpředu.

Podpěra [5]



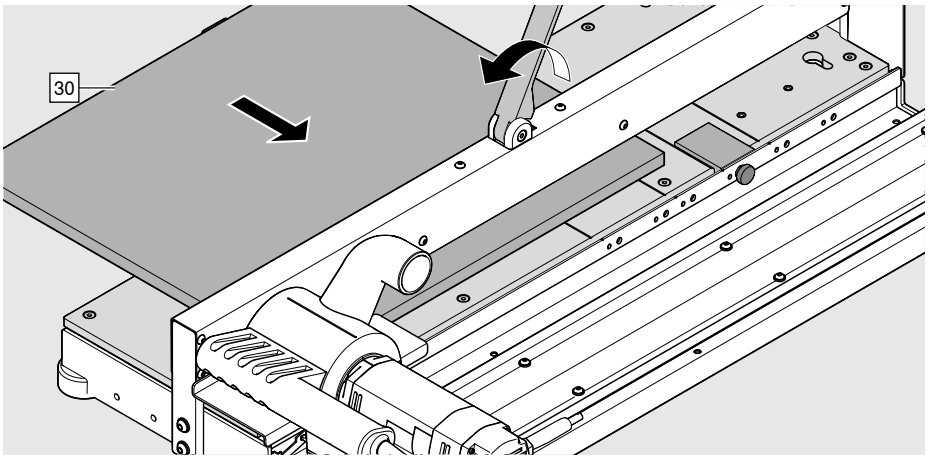
➢ Od šířky dna zásuvky nad 500 mm vysuňte podpěru [5].
➢ Vysuňte podpěru [5] až na doraz a do pravého úhlu.

G – Upnutí obráběného konstrukčního dílu

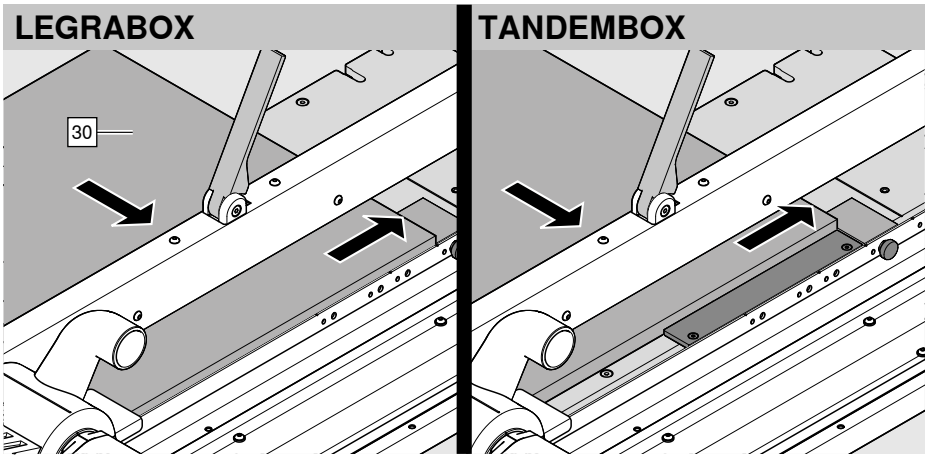
i UPOZORNĚNÍ

- Na pracovní desce [4] ani na dorazové ploše nesmí ležet žádné dřevěné piliny. Mohly by totiž ovlivnit rozměrovou přesnost polodrážky. Mohlo by dojít k poškození povrchu obráběného dílu.

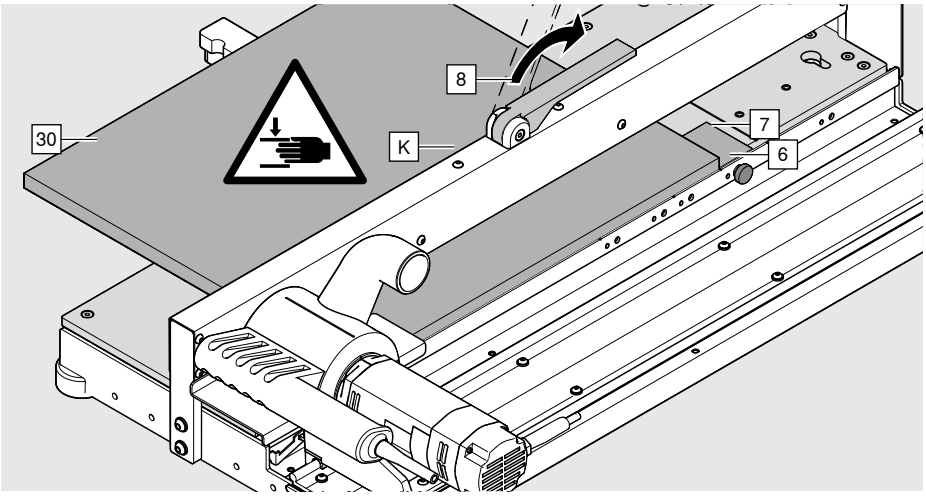
Upnutí dna zásuvky [30]



➢ Položte dno zásuvky [30] na stroj tak, jak ukazuje obrázek.



➢ Položte dno zásuvky [30] na stroj tak, jak ukazuje obrázek.



POZOR

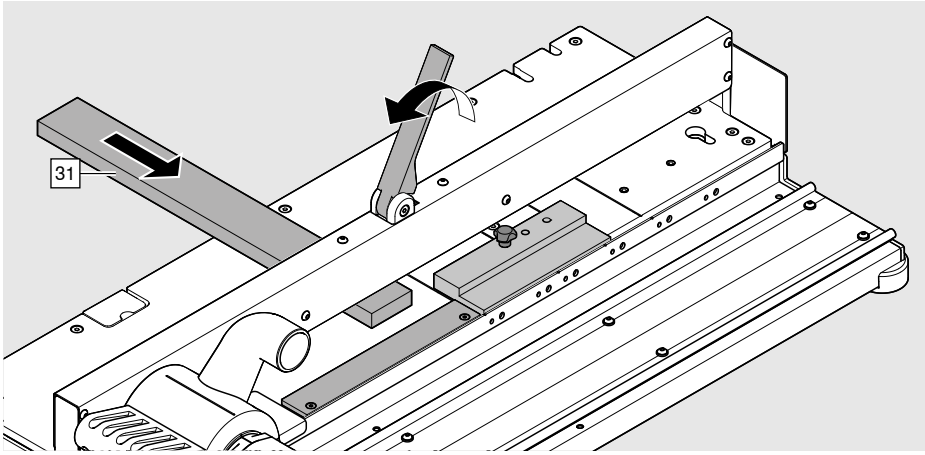
- Nedávejte ruce do prostoru kolem upínací páky [K].

➢ Přitlačte dno zásuvky [30] k dorazům [6] [7] a přidržte je tam.
➢ Stlačte upínací páku [8] dolů.
➢ Ještě jednou zkontrolujte, zda obráběný konstrukční díl těsné doléhá k dorazům.

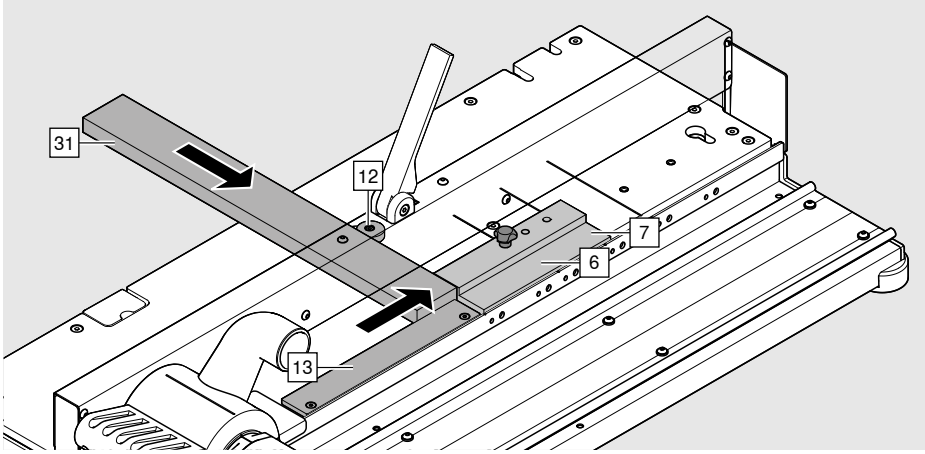
Upnutí zadní stěny [31]

UPOZORNĚNÍ

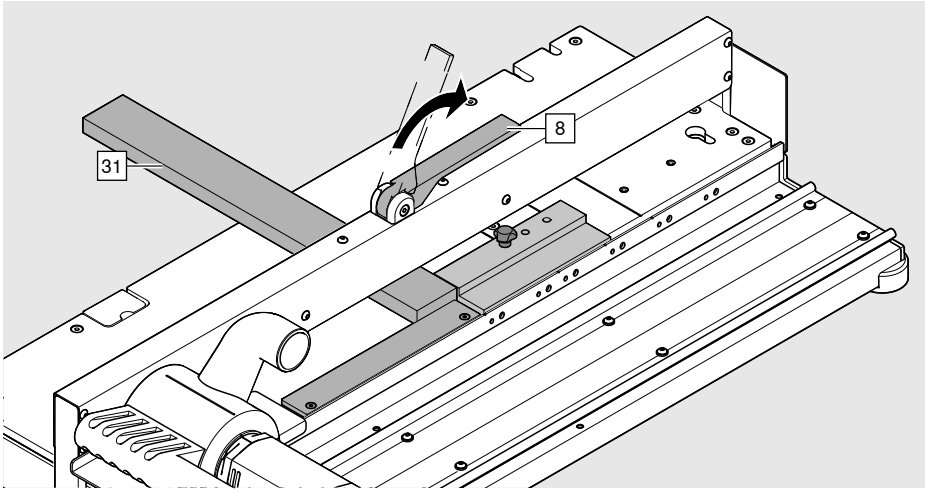
- Na pracovní desce [4] ani na dorazové ploše nesmí ležet žádné dřevěné piliny.
  Mohly by totiž ovlivnit rozměrovou přesnost polodrážky.
  Mohlo by dojít k poškození povrchu obráběného dílu.



➢ Položte zadní stěnu [31] na stroj tak, jak ukazuje obrázek.



➢ Přisuňte zadní stěnu [31] tak, jak ukazuje tento obrázek, k dorazové vodicí liště [13], podpěrnému dorazu [12], hloubkovému dorazu [6], a rovněž k dřevěnému dorazu pro doběh [7].



⚠ POZOR

■ Nedávejte ruce do prostoru kolem upínací páky.

➢ Přitlačte obráběný díl [31] k dorazům a přidržte jej tam.
➢ Stlačte upínací páku [8] dolů.
➢ Ještě jednou zkontrolujte, zda obráběný konstrukční díl těsné doléhá k dorazům.

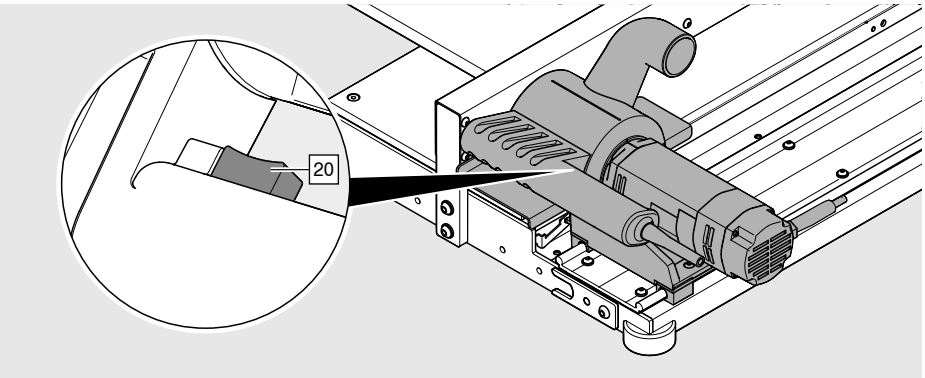
H – Frézování konstrukčního dílu (vytvoření polodrážky)

Frézování dna zásuvky

➢ Zapněte odsávání.

UPOZORNĚNÍ

- Odsávání musí být vždy zapnuté za účelem odvádění pilin a prachu.



VÝSTRAHA

Řezné nástroje mohou způsobit závažná zranění.

➢ Práce s touto vrchní polodrážkovací frézou smí realizovat vždy pouze jedna osoba.

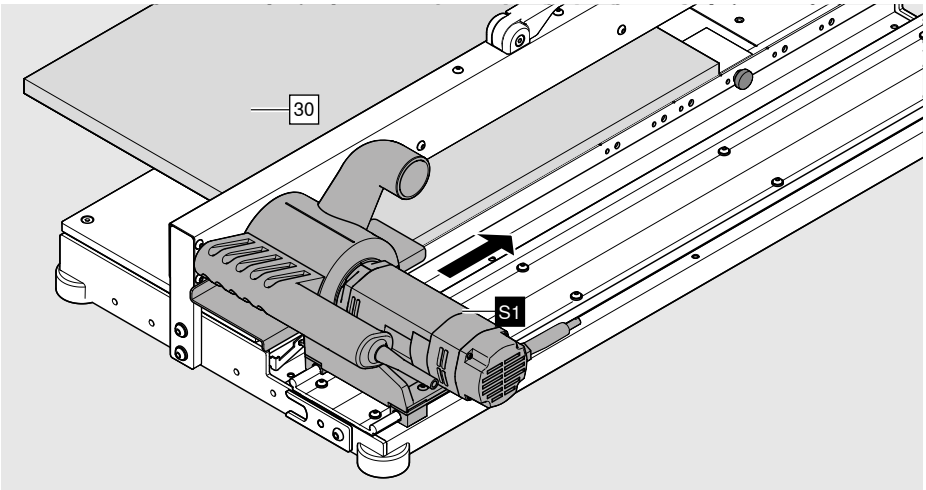
➢ Noste vhodné ochranné brýle.

➢ Noste vhodnou ochranu sluchu.

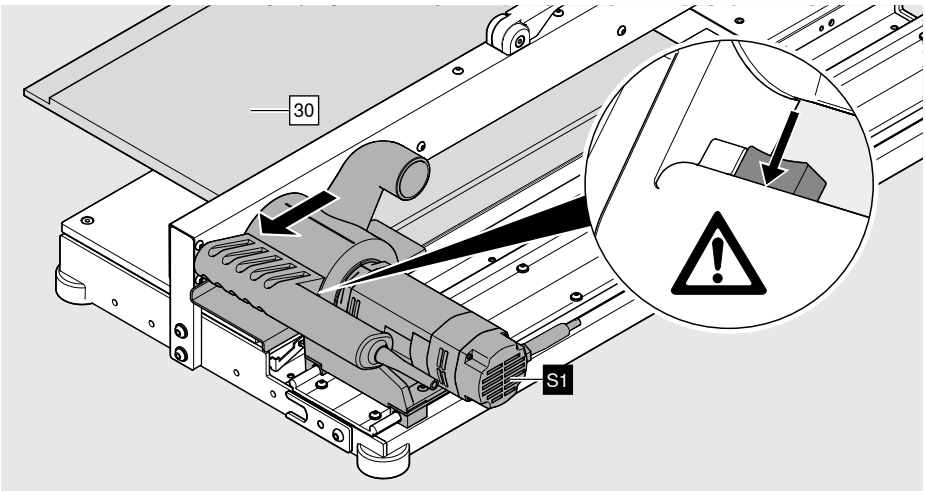
➢ Stiskněte tlačítkový spínač [20].

UPOZORNĚNÍ

- Motor vždy spusťte na plné otáčky.
- Frézovací hlava s ostrými břity výrazně uleví motoru a prodlouží tak životnost stroje.
- Velký vliv na kvalitu polodrážky má rychlost posuvu.
- V případě přehřátí stroje z důvodu přetížení termostat (funkce kontroly teploty) vypne motor. Provoz motoru bude zase možný až po uplynutí doby, nezbytné pro vychladnutí stroje.



➢ Pomalu a rovnoměrně posouvejte portál [S1] po dnu zásuvky [30].
➢ Břity frézovací hlavy tak jemně vniknou dovnitř materiálu dna zásuvky. Až dospějete na konec obráběného dílu [30], nechte nástroj z materiálu pomalu vyjet ven.



i UPOZORNĚNÍ

■ Při frézování a potom při zpětném posouvání nástroje po konstrukčním dílu v žádném případě nevypínejte motor. Motor nebo polodrážkovací frézovací hlava [23] by se mohly poškodit.

➢ Posouvejte portál [S1] zpět do výchozí polohy se zapnutým motorem.
➢ Tlačítkový spínač [20] nechte ve výchozí pozici.

i

■ Stiskem tlačítkového vypínače frézu nevypnete ihned; bude ještě dobíhat! Bezpodmínečně vyčkejte, až se fréza zastaví!

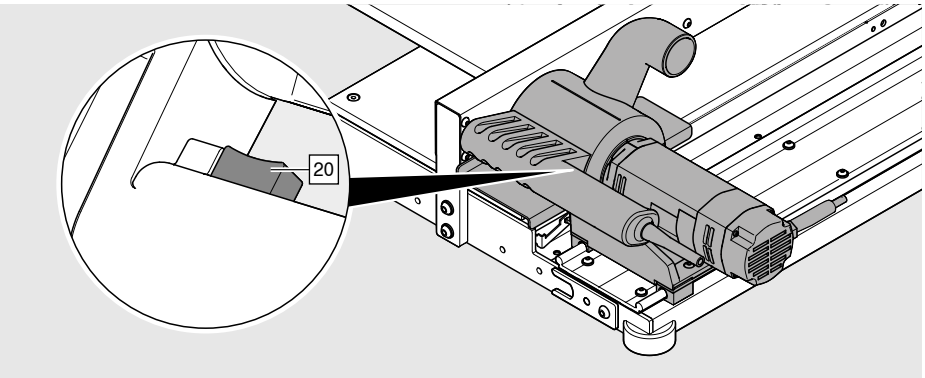
➢ Pro vytvoření druhé polodrážky zopakujte stejné pracovní úkony, počínaje upnutím konstrukčního dílu.
➢ Vypněte odsávání.

Frézování zadní stěny [31]

➢ Zapněte odsávání.

UPOZORNĚNÍ

- Odsávání musí být vždy zapnuté za účelem odvádění pilin a prachu, které při frézování vznikají.



VÝSTRAHA

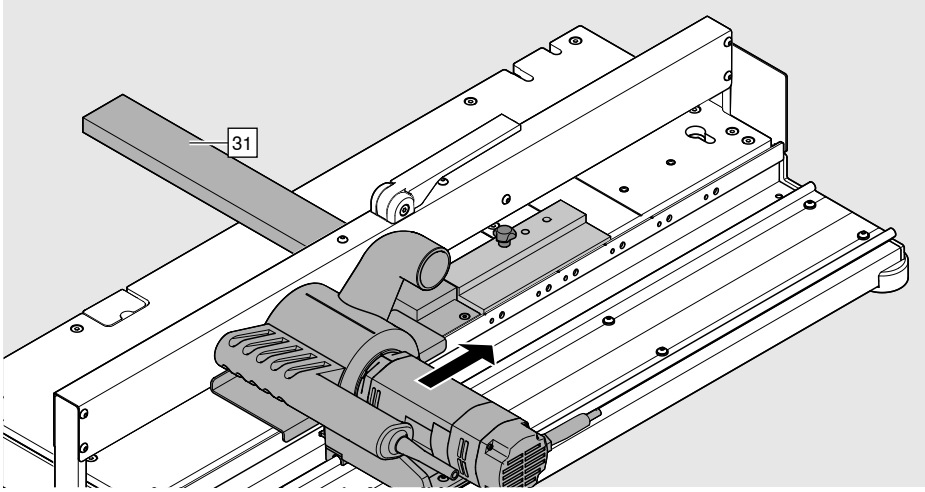
Řezné nástroje mohou způsobit závažná zranění.

➢ Práce s touto vrchní polodrážkovací frézou smí realizovat vždy pouze jedna osoba.
➢ Noste vhodné ochranné brýle.
➢ Noste vhodnou ochranu sluchu.

➢ Stiskněte tlačítkový spínač [20].

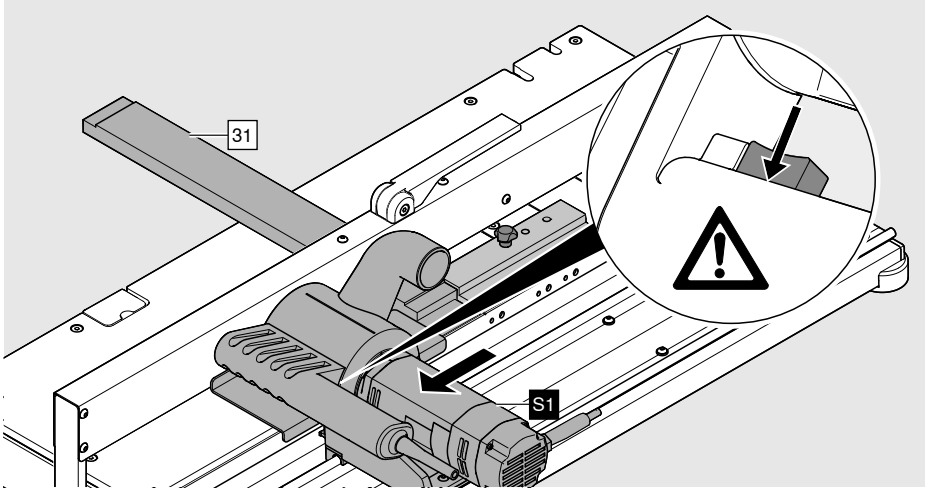
UPOZORNĚNÍ

- Motor vždy spusťte na plné otáčky.
- Frézovací hlava s ostrými břity výrazně uleví motoru a prodlouží tak životnost stroje.
- Velký vliv na kvalitu polodrážky má rychlost posuvu.
- V případě přehřátí stroje z důvodu přetížení termostat (funkce kontroly teploty) vypne motor. Provoz motoru bude zase možný až po uplynutí doby, nezbytné pro vychladnutí stroje.



➢ Pomalu a rovnoměrně posouvejte portál [S1] po zadní stěně zásuvky [31].

➢ Břity frézovací hlavy tak jemně vniknou dovnitř materiálu zadní stěny zásuvky.
Až dospějete na konec obráběného dílu [31], nechte nástroj z materiálu pomalu vyjet ven.



i UPOZORNĚNÍ

■ Při frézování a potom při zpětném posouvání nástroje po konstrukčním dílu v žádném případě nevypínejte motor. Motor nebo polodrážkovací frézovací hlava [23] by se mohly poškodit.

➢ Posouvejte portál [S1] zpět do výchozí polohy se zapnutým motorem.

➢ Tlačítkový spínač [20] nechte ve výchozí pozici.

i

■ Stiskem tlačítkového vypínače frézu nevypnete ihned; bude ještě dobíhat! Bezpodmínečně vyčkejte, až se fréza zastaví!

➢ Pro vytvoření druhé polodrážky zopakujte stejné pracovní úkony, počínaje upnutím konstrukčního dílu.

➢ Vypněte odsávání.

I – Údržba

Každodenní čištění

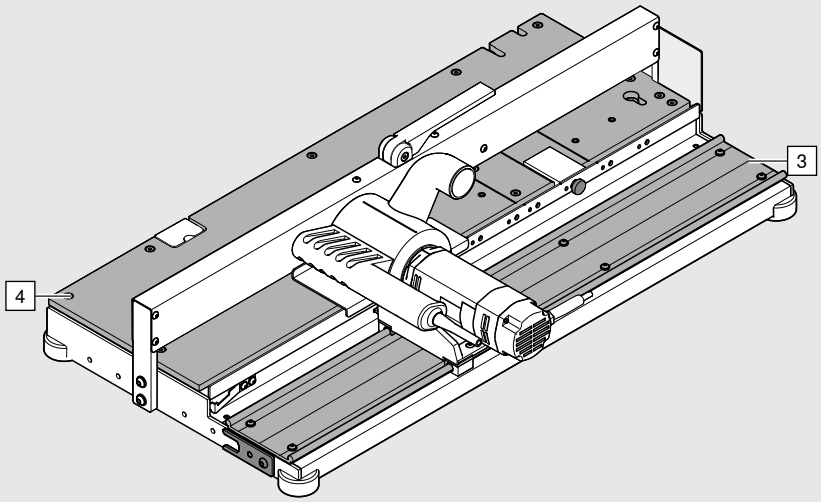
VÝSTRAHA

Závažná řezná poranění.
Nebudete-li respektovat výstražná upozornění, riskujete závažné škody na zdraví osob.

➢ Před každým čištěním, před každou údržbou bezpodmínečně odpojte vrchní polodrážkovací frézu od přívodu elektrického proudu.

POZOR

- Při čištění stroje noste vhodné ochranné brýle.



UPOZORNĚNÍ

- Při čištění nepoužívejte žádné oleje a mazací prostředky.
  Vodicí lišty a ložiska nevyžadují žádnou údržbu.
- Neodstraňujte prach a piliny žádnými nástroji s ostrými hranami nebo kovovými nástroji.
- V prostoru kolem motoru nikdy nepracujte se stlačeným (ofukovým) vzduchem.
  Piliny by mohly proniknout větracími štěrbinami do vnitřku motoru, důsledkem by byly snížený výkon chlazení a zkrácení doby životnosti motoru.

➢ Udržujte větrací štěrbiny u motoru čisté, aby se na/v nich neusazovaly prach nebo piliny.
➢ Očistěte hloubkový doraz a boční doraz.
➢ Očistěte vodicí lištu [3] suchým hadříkem.
➢ Očistěte pracovní desku [4] stlačeným (ofukovým) vzduchem.

Demontáž motoru

V případě nutnosti vymontovat motor za účelem údržby, vyčištění nebo výměny postupujte následovně:

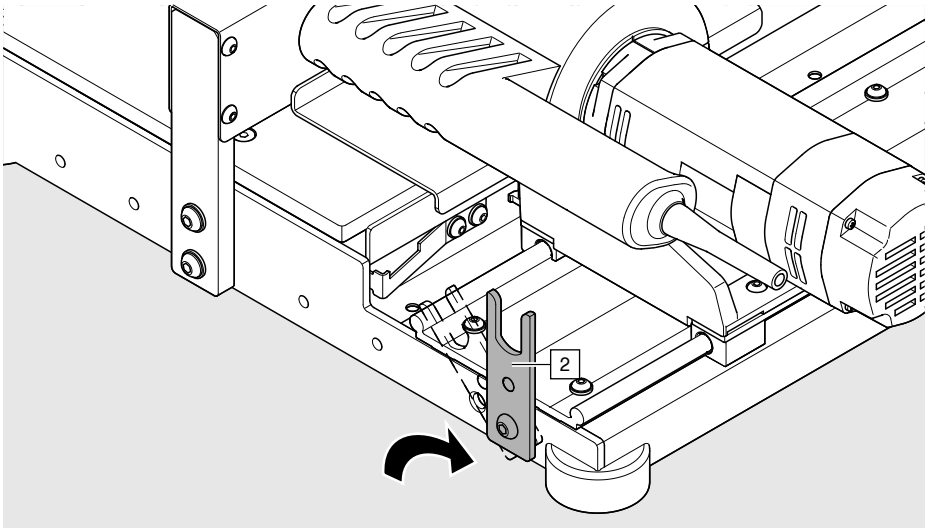
VÝSTRAHA

Závažná řezná poranění.
Nebudete-li respektovat výstražná upozornění, riskujete závažné škody na zdraví osob.

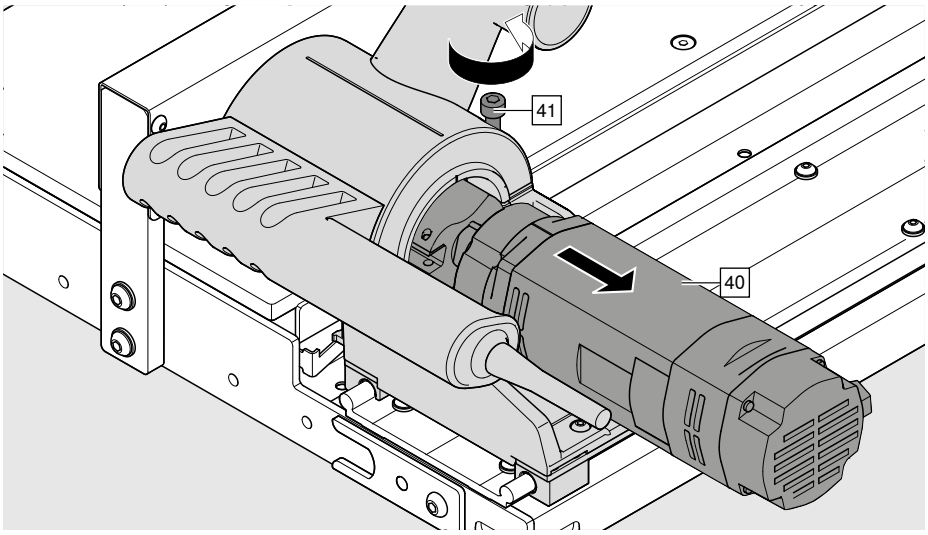
➢ Před každým čištěním, před každou údržbou bezpodmínečně odpojte vrchní polodrážkovací frézu od přívodu elektrického proudu.

UPOZORNĚNÍ

■ Při čištění frézovací hlavy [23] bezpodmínečně noste ochranné rukavice.

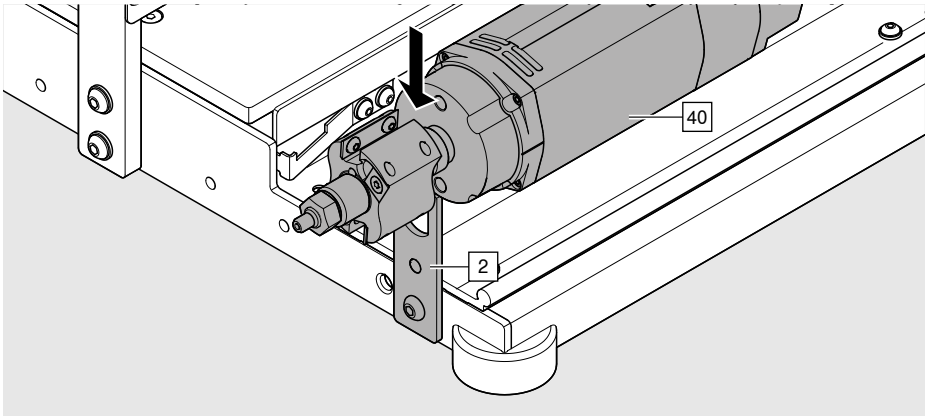


➢ Sklopte držák motoru [2] o 90 stupňů.



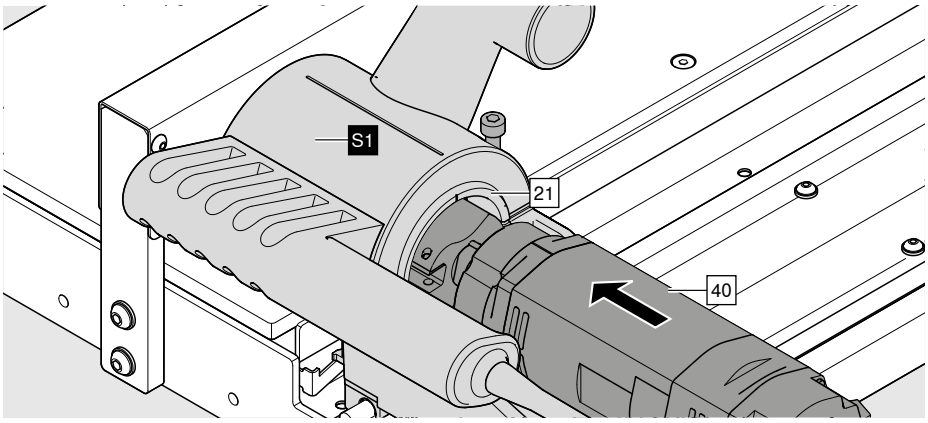
➢ Uvolněte šroub [41] s pomocí klíče s šestihranem SW 6.
1/4 otočení – 90°.

➢ Opatrně motor [40] vytáhněte. Mohlo by dojít k poškození vyměnitelných destiček.



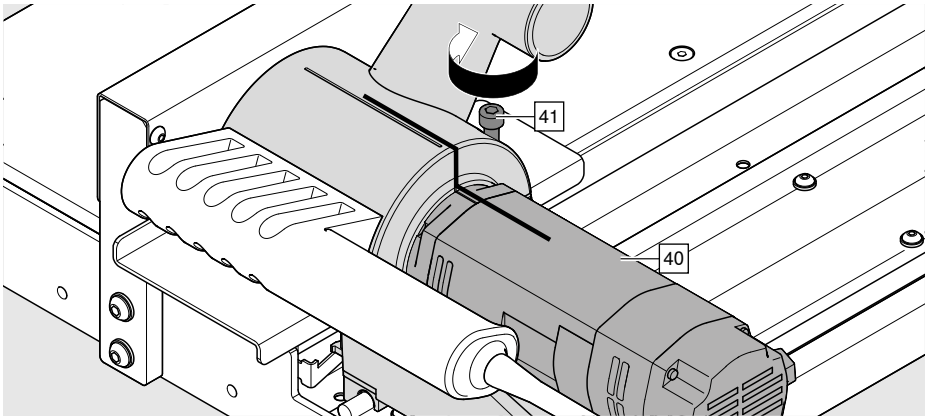
➢ Vložte motor [40] do držáku motoru [2].

Montáž motoru



➢ Všechny montážní a upínací plochy [21] na posuvném portálu [S1] a motoru [40] musí být čisté – nesmí na nich být žádný prach a žádné piliny.

➢ Opatrně nasuňte motor na dorazovou přírubu [21]. Mohlo by dojít k poškození vyměnitelných destiček.



i UPOZORNĚNÍ

■ Dávejte pozor na pozici motoru. Větrací štěrbiny u motoru [40] nesmí být ničím zakryté. Nebezpečí přehřátí.

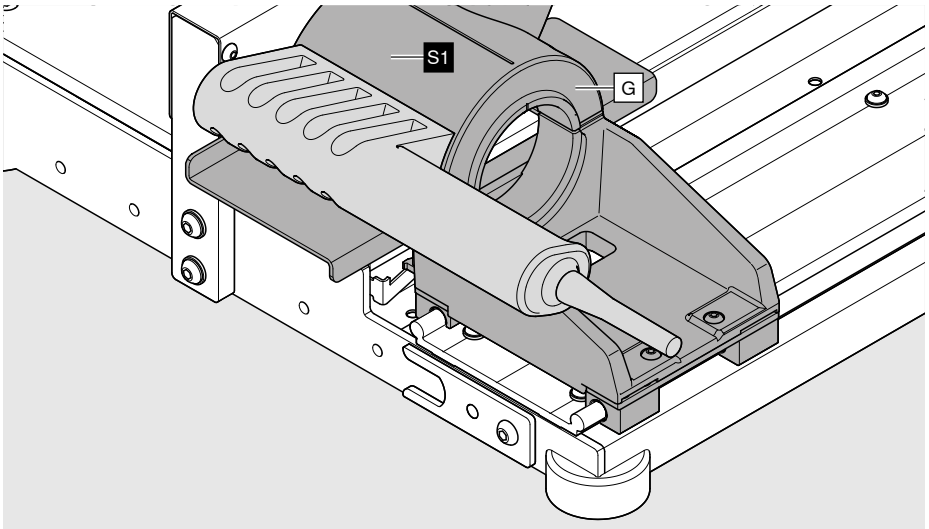
➢ Natočte motor [40] do správné pozice.

➢ Šroub [41] dobře utáhněte.

Čištění krytu

V případě, že by byl kryt [G] posuvného portálu [S1] plný pilin nebo by byla frézovací hlava zablokovaná, postupujte následovně:

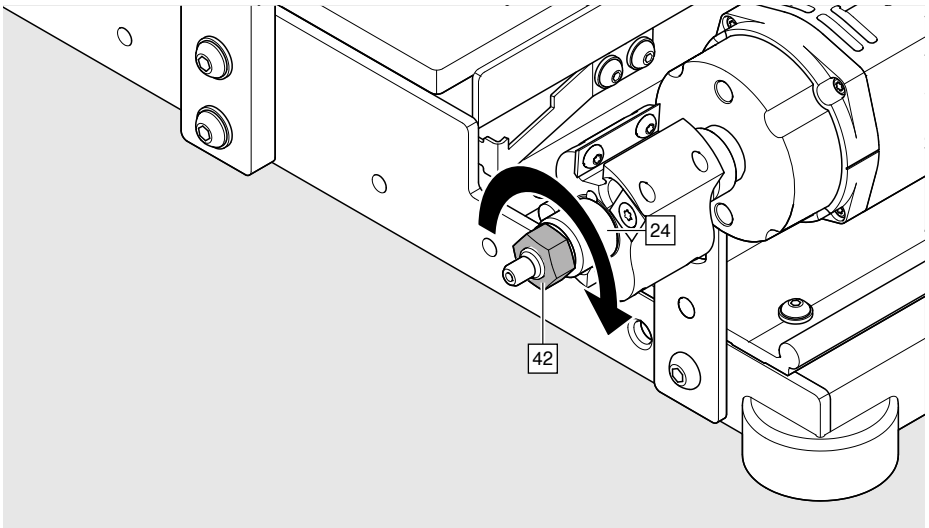
Vymontování a montáž (vsazení) motoru 34



➢ Vykliďte piliny z krytu [G].

Montáž / demontáž frézovací hlavy

Vymontování a montáž (vsazení) motoru 34



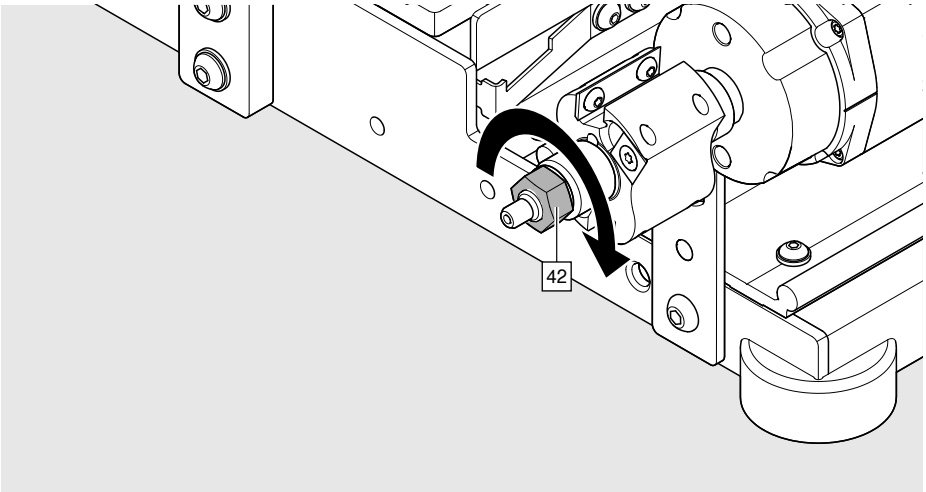
➢ Uvolněte matici [42] stranovým klíčem IM – otáčejte klíčem po směru hodinových ručiček.

i UPOZORNĚNÍ

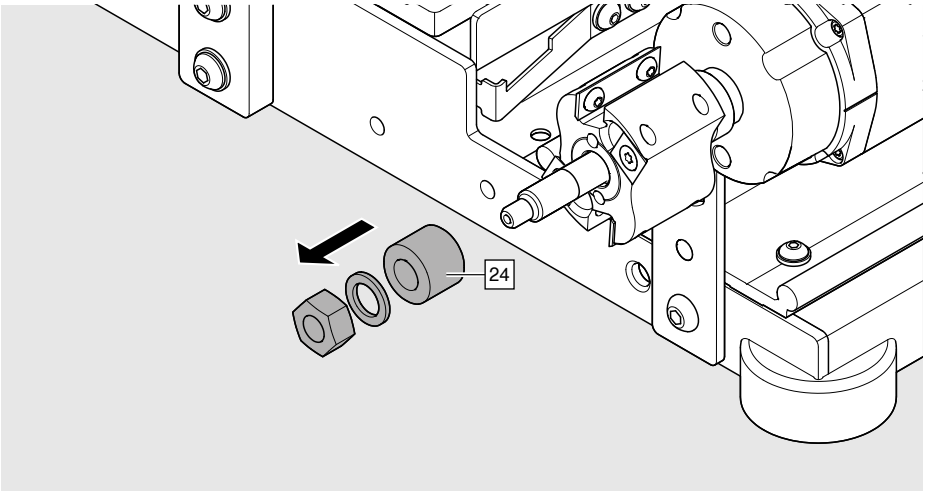
■ Závit na hřídeli motoru je levotočivý.

Oprava a uvedení frézovací hlavy dm 44 do provozu (volitelné příslušenství katalogové číslo artiklu: M35.ZD19)

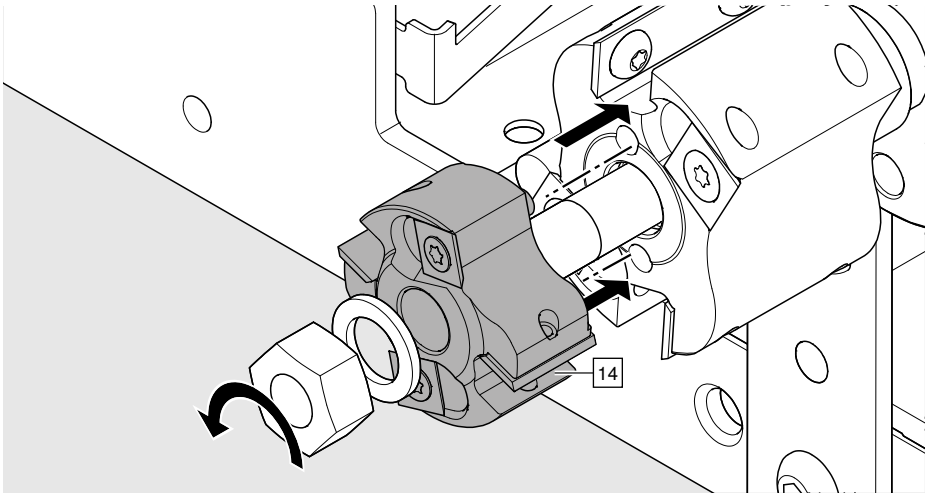
Vymontování a montáž (vsazení) motoru



➢ Uvolněte matici [42] stranovým klíčem IM – otáčejte klíčem po směru hodinových ručiček.



➢ Odstraňte distanční pouzdro [24].



➢ Nainstalujte frézovací hlavu dm 44 [14].

Výměna destiček

Vymontování a montáž (vsazení) motoru

34

VÝSTRAHA

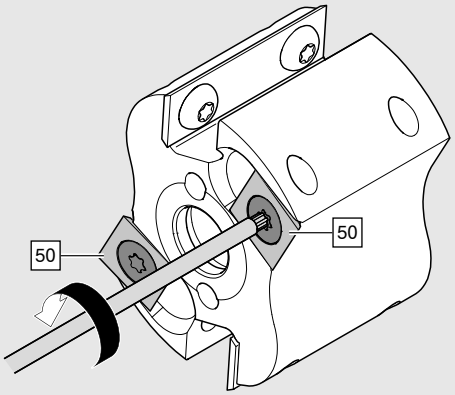
Závažná řezná poranění.
Nebudete-li respektovat výstražná upozornění, riskujete závažné škody na zdraví osob.

➢ Před každým čištěním, před každou údržbou bezpodmínečně odpojte vrchní polodrážkovací frézu od přívodu elektrického proudu.
➢ Noste ochranné rukavice.

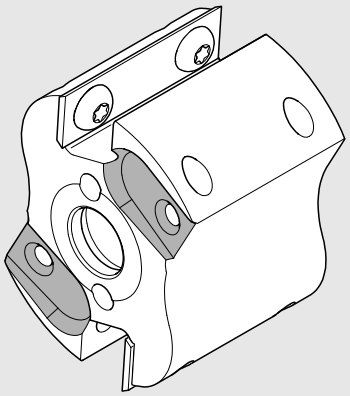
UPOZORNĚNÍ

- Při výměně břitů musíte dodržet následující pořadí úkonů: při (již) druhé výměně otáčejte předřezávacím břitem [50] i vyměnitelnými destičkami [51].
  Předřezávací břit [50] je intenzivněji zatěžován.
- Ostré břity výrazným způsobem přispějí k delší životnosti motoru.
- Náhradní díly viz strana 43.

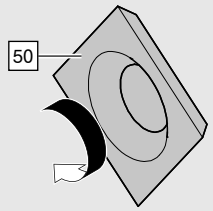
Výměna předřezávacích břitů [50].



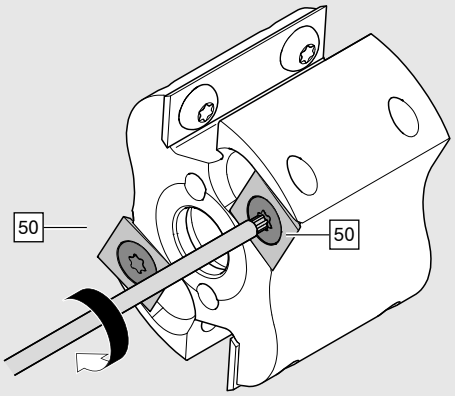
➢ Uvolněte šrouby předřezávacích břitů [50] – otáčejte jimi proti směru hodinových ručiček.



➢ Uložení předřezávacích břitů [50] očistěte suchým hadříkem.



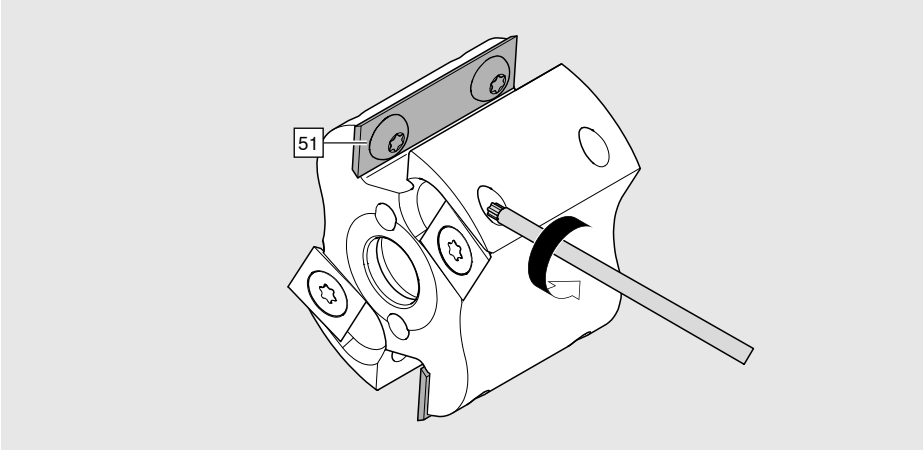
➢ Očistěte předřezávací břity [50] suchým hadříkem.
➢ Otočte předřezávací břity [50] o 90 stupňů.



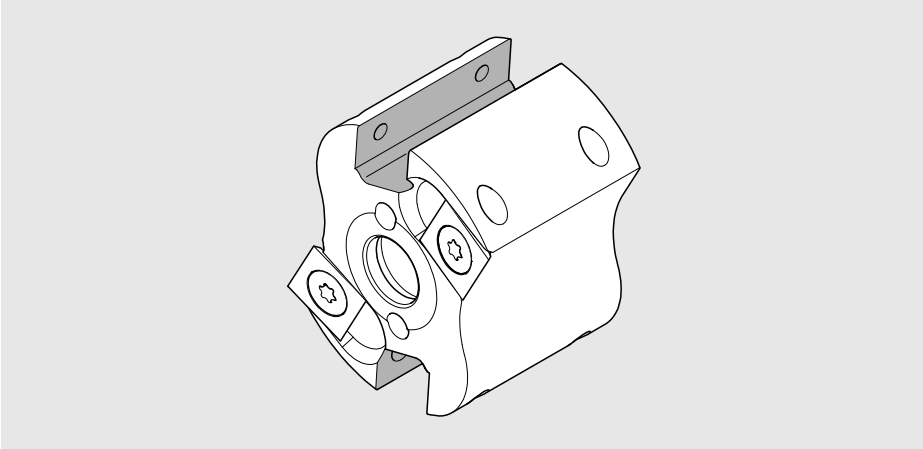
➢ Utáhněte šrouby předřezávacích břitů [50] – otáčejte jimi po směru hodinových ručiček.

i UPOZORNĚNÍ

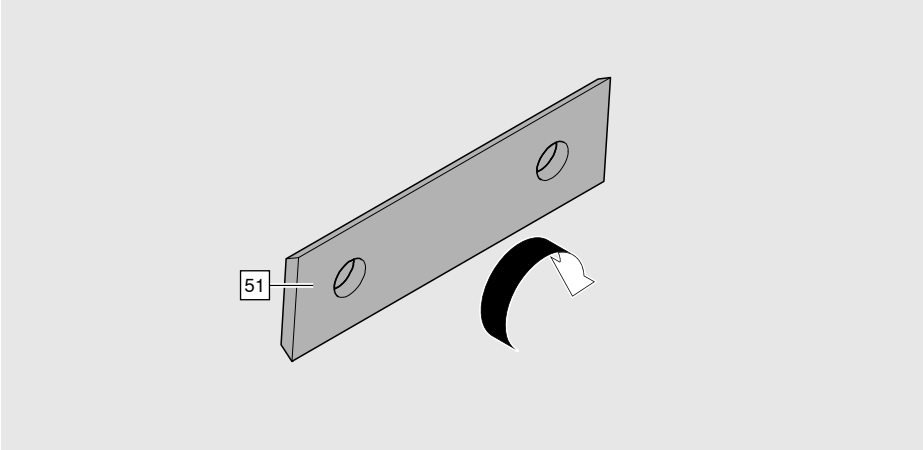
■ Používat smíte pouze TORX® klíč, který je součástí dodávaného příslušenství.



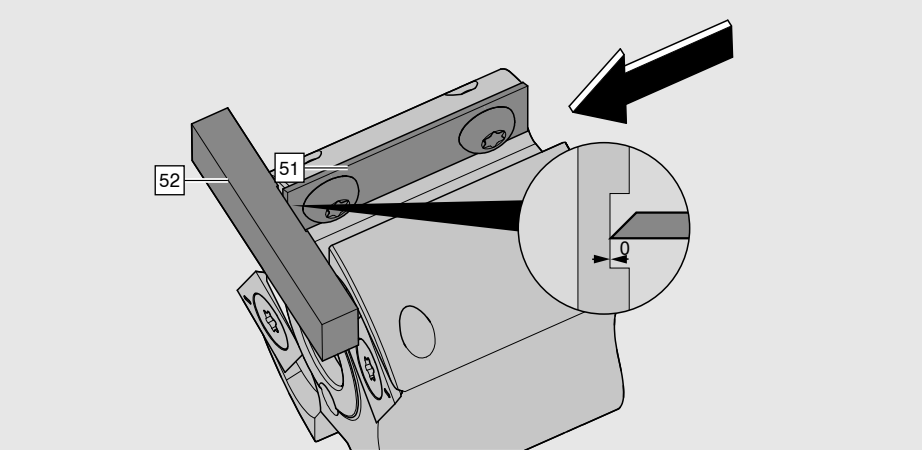
➢ Uvolněte šrouby vyměnitelných destiček [51] – otáčejte jimi proti směru hodinových ručiček.



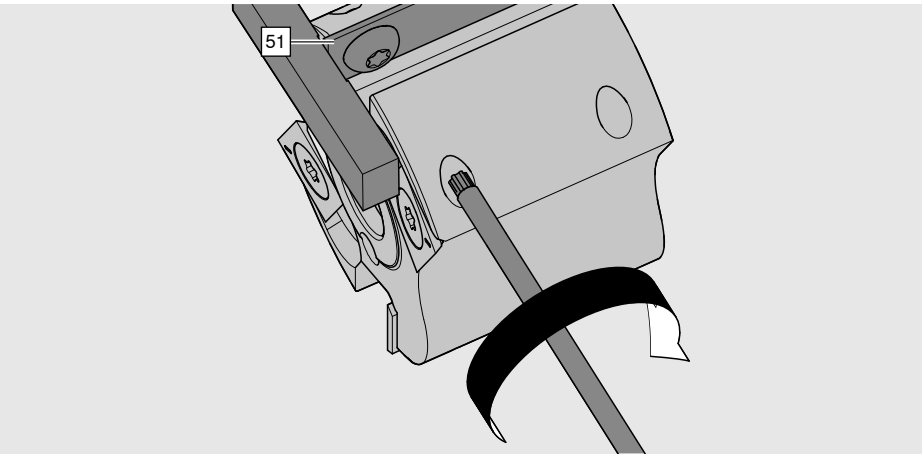
➢ Uložení vyměnitelných destiček [51] očistěte suchým hadříkem.



➢ Otočte vyměnitelnou destičku [51] o 180 stupňů.



➢ Pozici vyměnitelné destičky [51] seřiďte s pomocí nastavitelného měřidla [52].



➢ Utáhněte šroub vyměnitelné destičky [51] – otáčejte jím po směru hodinových ručiček.

i UPOZORNĚNÍ

■ Používat smíte pouze TORX® klíč, který je součástí dodávaného příslušenství.

i UPOZORNĚNÍ

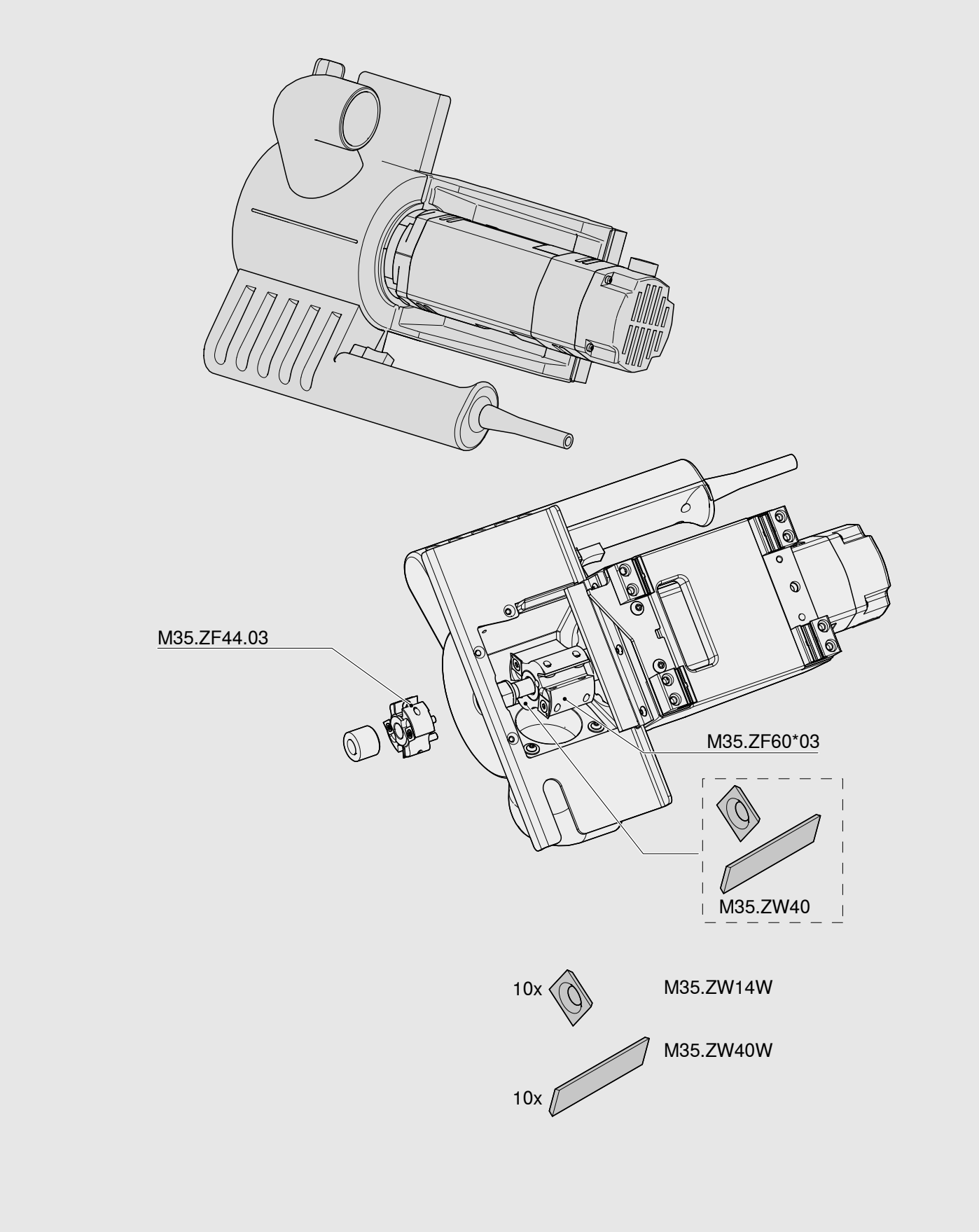
■ Až budou všechny čtyři předřezávací břity opotřebované, bude nutné provést výměnu celé sady, složené z předřezávacích břitů [50] a vyměnitelných destiček [51].

J – odstranění závady

Porucha	Možná příčina	Náprava
Polodrážka není z hlediska rozměru v pořádku.	Nesprávné upnutí obráběného dílu.	➢ viz strana 26
	Znečištěné dorazy.	➢ viz strana 33
	Znečištěná pracovní deska.	➢ viz strana 33
	Obráběný díl se s podpěrou vyklápí (kýve).	➢ viz strana 25
	Opotřebovaná frézovací hlava.	➢ viz strana 38
	Vyměnitelné destičky nejsou správně namontované.	➢ viz strana 38
Vyškubnutí polodrážky.	Opotřebovaná frézovací hlava.	➢ viz strana 38
	Doraz vzadu chybí, dřevěný doraz pro doběh je opotřebovaný.	➢ viz strana 25
	Příliš rychlý posuv.	➢ viz strana 29
Silné vibrace stroje.	Stroj není stabilně zafixovaný.	➢ viz strana 11
	Nesprávně upnutý obráběný díl ve svěráku.	➢ viz strana 26
Silné vibrace motoru.	Nesprávný materiál.	➢ viz strana 3
	Frézovací hlava není pevně utažená.	➢ viz strana 36
	Motor není v posuvném portálu stabilně zafixovaný.	➢ viz strana 35
	Vyměnitelné destičky nejsou pevně utažené.	➢ viz strana 38
	Nejsou namontovány všechny vyměnitelné destičky.	➢ viz strana 38
	Poškozené vyměnitelné destičky.	➢ viz strana 38
Motor je přehřátý.	Příliš rychlý posuv.	➢ viz strana 29
	Opotřebovaná frézovací hlava.	➢ viz strana 38
	Větrací štěrbiny u motoru jsou ucpané.	➢ viz strana 33
	Opotřebované uhlíkové kartáče.	➢ viz. MA-709
Motor občas vynechává.	Přehřátí z důvodu přetížení.	➢ viz strana 29
	Opotřebované uhlíkové kartáče.	➢ Náhradní díl M35.ZM01

K – Náhradní díly

Při objednávání náhradních dílů uvádějte rok výroby a sériové číslo.



L – Rozsah dodávky

Vrchní fréza pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky	M35.7200.XX
Frézovací hlava	M35.ZF0-60.03 FRAE-KO
Hrdlo odsávání	M51N0603 TRI+ZUT
Jednostranný stranový klíč 19	
Imbusový klíč 6	

Likvidace

- ➢ Veškeré mechanické komponenty stroje likvidujte ve smyslu místních předpisů.
- ➢ Likvidaci všech elektronických komponentů stroje provádějte ve smyslu místních předpisů, u samostatné sběrny elektrických spotřebičů a elektronických přístrojů.

M – SIMPLIFIED EU DECLARATION OF CONFORMITY

Hereby, Julius Blum GmbH declares that all electrical and electronic article types of Julius Blum GmbH are in compliance with Directive 2011/65/EU.
Hereby, Julius Blum GmbH declares that the machinery types “Falzfraese” are in compliance with Directive 2006/42/EC, Directive 2014/30/EU and Directive 2009/125/EG. The full text of the EU declaration of conformity is available at the following internet address: www.blum.com/compliance

M – SIMPLIFIED UK DECLARATION OF CONFORMITY

Hereby, Julius Blum GmbH declares that all electrical and electronic article types of Julius Blum GmbH are in compliance with UK statutory requirement 2012 No. 3032.
Hereby, Julius Blum GmbH declares that the machinery types “Falzfraese” are in compliance with UK statutory requirement 2008 No. 1597, UK statutory requirement 2016 No. 1091 and UK statuatory requirement 2010 No. 2617 with consideration of the EU regulation amendments 2019 No. 696, 2019 No. 1246, 2020 No. 676 and 2020 No. 852. The full text of the UK declaration of conformity is available at the following internet address: www.blum.com/compliance

Technické údaje

Využití pouze v suchých uzavřených místnostech.

Rozměry / hmotnost:

Výška:	250 mm
Šířka:	580 mm
Hloubka:	990 mm
Hmotnost:	29 kg

Energie:

Napětí:	1x 230-240 V 50-60 Hz
Výkon:	1050 W

Hluk:

Emise – hladina akustického tlaku hluku LAeq,T:	92 dB(A)
Úroveň akustického výkonu – tolerance – neurčitost měření:	+/- 4 dB(A)

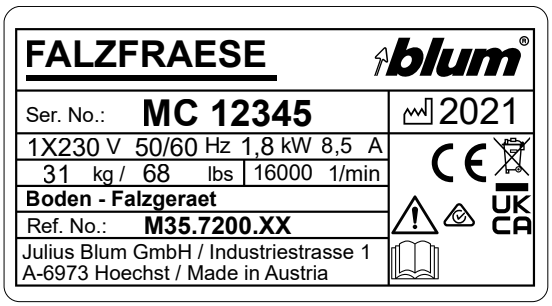
Teplota:

Provoz:	5 – 40 °C
Uskladnění:	-20 – 70 °C

Konstrukční díl:

Jmenovitá délka dna zásuvky:	270 – 650 mm
Šířka korpusu:	275 – 1200 mm
Síla (tloušťka) desky:	15 – 19 mm

Typový štítek



Typ přístroje: vrchní fréza pro vytvoření polodrážky do dna zásuvky

Omezení v případě síly (tloušťky) desek > 16 mm – 19 mm

Firma Blum doporučuje využívat u výrobků TANDEMBOX a LEGRABOX tloušťku desek 16 mm pro zadní stěnu i dno. V případě využití silnějších materiálů desek (do 19 mm) je nezbytné dbát následujících omezení:

Omezení v případě LEGRABOX:

Zadní stěna s > 16 do 19 mm

- V případě SERVO-DRIVE je nutné přizpůsobit pozice vyvrtávaných montážních otvorů a potřebný prostor.

Dno s > 16 do 19 mm

- Využití ocelové zadní stěny je možné pouze s přídavnou polodrážkou vzadu na dně zásuvky.
- Využití předního dílu je možné pouze s přídavnou polodrážkou vpředu na dně zásuvky.
- Náhrada boční stabilizace je možná pouze v kombinaci s ocelovou zadní stěnou.
- Synchronizaci TIP-ON je možné využít jen s tloušťkou desky do 18 mm.
- U čelní stabilizace je nutné zohlednit pozici vyvrtávaných otvorů a potřebný prostor dolů.
- Není možné využít LEGRAPRESS.
- Není možné využít šablonu pro dno/zadní stěnu (ZML.7000).

Omezení v případě TANDEMBOX:

Zadní stěna s > 16 do 19 mm

- V případě SERVO-DRIVE je nutné přizpůsobit pozice vyvrtávaných montážních otvorů a potřebný prostor.
- Není možné využít boční stabilizaci, montovanou dozadu (přípustná je boční stabilizace nahoru).

Dno s > 16 do 19 mm

- Využití ocelové zadní stěny je možné pouze s přídavnou polodrážkou vzadu na dně zásuvky.
- Využití předního dílu je možné pouze s přídavnou polodrážkou vpředu na dně zásuvky.
- Není možný TIP-ON.
- Výsuv pod dřez: polodrážka je nutná rovněž pro dřezovou bočnici.
- U čelní stabilizace je nutné zohlednit pozici vyvrtávaných otvorů a potřebný prostor dolů.

Poznámky

Obchodní partnery firmy Blum celosvětově naleznete na adrese:
www.blum.com/addresses

Look for our FSC™-certified products

FSC™ C115115 www.fsc.org

BAU0149317438 · INX: 00 · IDNR: 000.000.0 · BA-199/0CS M35.X200.01 · 04.21 · © Copyright by Blum

Julius Blum GmbH
Furniture Fittings Mfg.
6973 Höchst, Austria
Tel.: +43 5578 705-0
Fax: +43 5578 705-44
E-mail: info@blum.com
www.blum.com

Our sites in Austria, Poland and China are certified to the international standards mentioned below.
Our site in the USA is certified to ISO 9001.
Our site in Brazil is certified to ISO 9001 and ISO 14001.

ISO 9001 Certified Quality System
ISO 14001 Certified Environmental System
ISO 50001 Certified Energy System