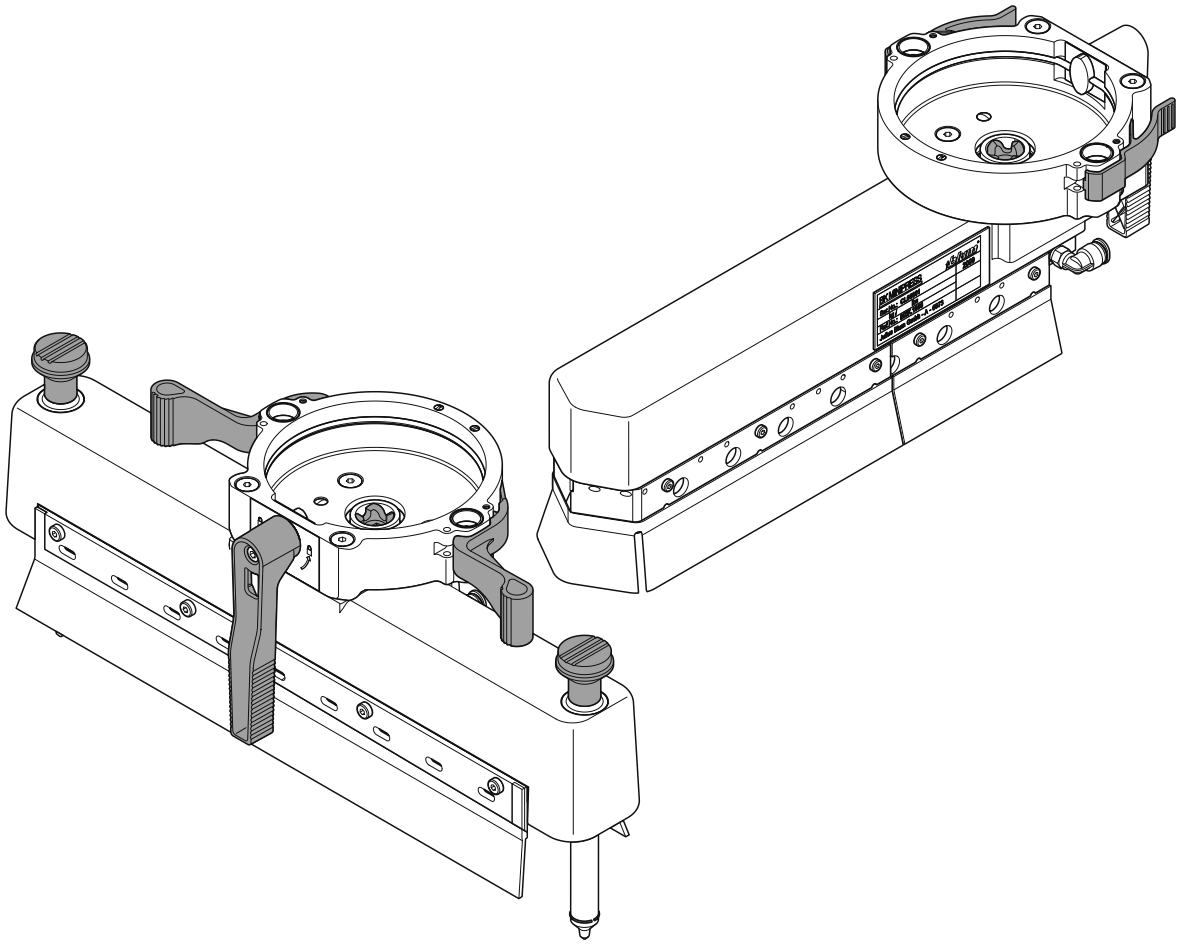


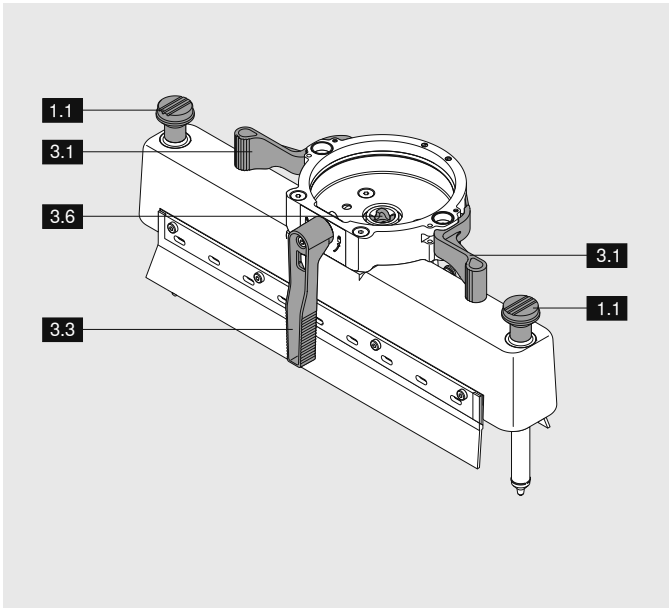
MZK.1900 / MZK.8800 / MZK.190S / MZK.880S

Veillez à conserver la notice d'utilisation !

La tête de perçage ne peut être utilisée que par du personnel formé à cet effet, qui a lu et compris la notice d'utilisation.

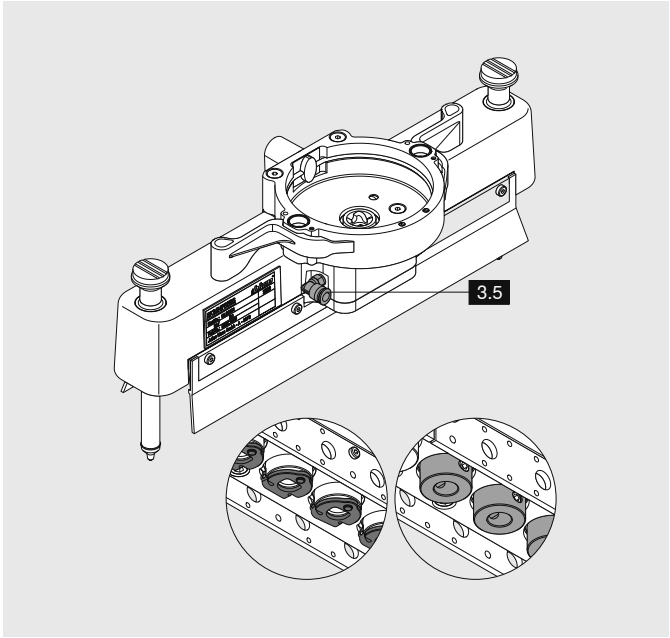
FR

BA-092/0FR MZK19/88

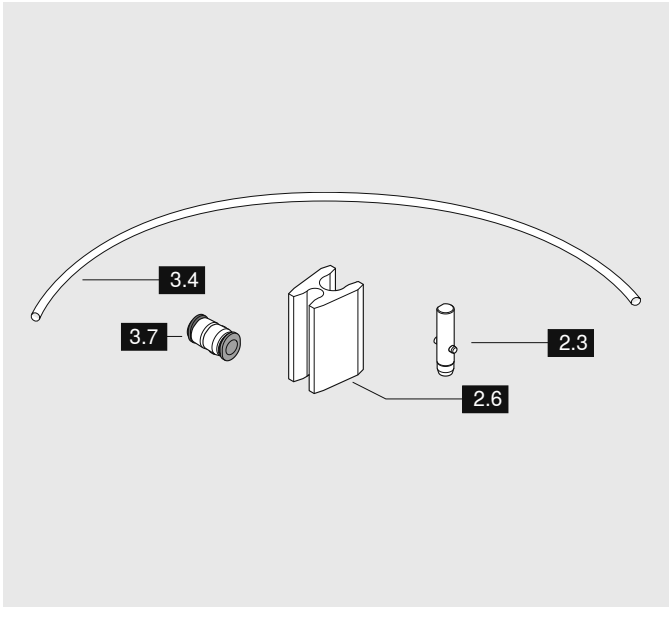


3.6 ... Arbre d'entraînement
3.3 ... Verrouillage
3.1 ... Levier de sécurité

1.1 ... Palpeur

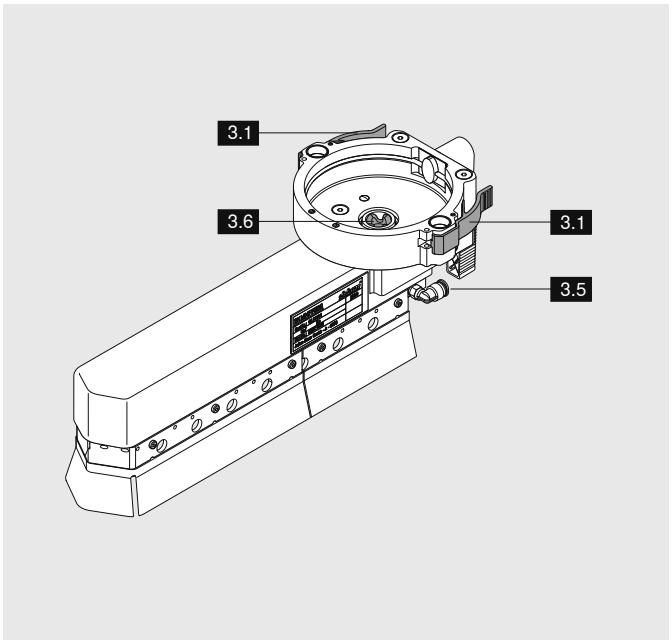


3.5 ... Soufflage des copeaux

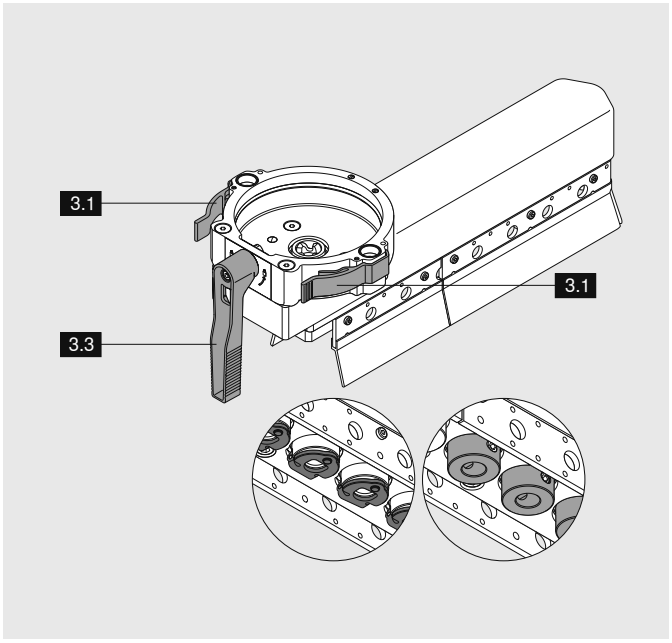


2.3 ... Raccord d'accouplement pour mandrin standard (MZK.1120))
2.6 ... Distance

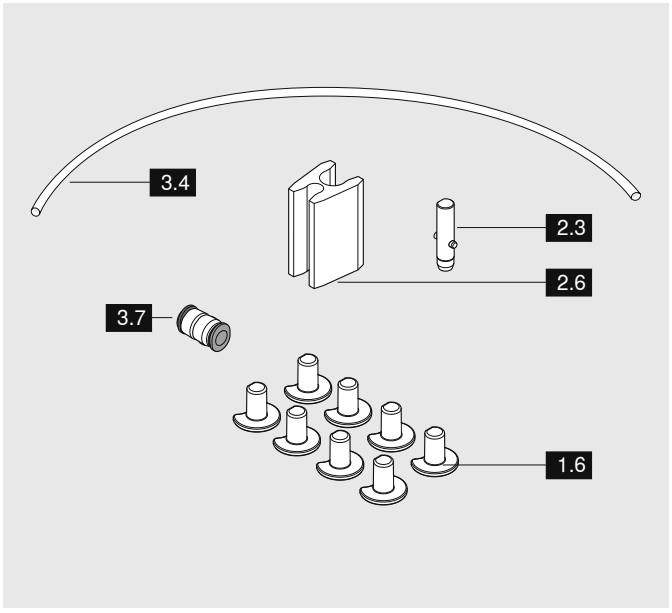
3.4 ... Flexible à air
3.7 ... Double raccord à emboîter



3.6 ... Arbre d'entraînement
3.1 ... Levier de sécurité
3.5 ... Soufflage des copeaux



3.3 ... Verrouillage
3.1 ... Levier de sécurité



2.3 ... Raccord d'accouplement pour mandrin standard (MZK.1120))
2.6 ... Distance

3.4 ... Flexible à air
1.6 ... Caches
3.7 ... Double raccord à emboîter

A	Schéma d'orientation MZK.1900 / MZK.190S	2
A	Schéma d'orientation MZK.8800 / MZK.880S	2
B	Sommaire	4
C	Conseils de lecture	5
D	Consignes de sécurité	6
E	Spécifications techniques	7
1	Préparation de la tête de perçage	8
2	Préparation MINIPRESS / MINIDRILL	10
3	Montage de la tête de perçage	11
4	Travailler avec la tête de perçage	12
5	Entretien et maintenance	16
6	Que faire et quand ?	17
7	Pièces de rechange MZK.1900 / MZK.190S	18
7	Pièces de rechange MZK.8800 / MZK.880S	19

La tête de perçage ne peut être utilisée que par du personnel formé à cet effet, qui a lu et compris la notice d'utilisation.

C.1- Utilisation de la notice d'utilisation

- Veillez à conserver la notice d'utilisation.
- Lire la notice d'utilisation et les consignes de sécurité avant la mise en service !
- Nous recommandons d'utiliser le schéma d'orientation afin d'identifier aisément les pièces décrites.
- Les différents chapitres sont identifiés par une majuscule ou un chiffre, ce qui simplifie l'utilisation de la présente notice.

⚠ **Consigne de sécurité :**
Ce pictogramme d'avertissement renvoie à des indications de sécurité importantes que vous devez impérativement respecter.

! **Remarque :**
Ce point d'exclamation renvoie à une remarque. Le non-respect de cette remarque peut entraîner la détérioration de certaines parties de la tête de perçage et de la pièce à usiner ou bien entraîner le dysfonctionnement de l'appareil et rendre la pièce à usiner inutilisable.

(3.1) Cette nomenclature est directement liée au chapitre décrivant les pièces en question.
Par exemple, (3.1) renvoie au chapitre 3.

Cher client Blum !

Avant la première utilisation, lire attentivement cette notice d'utilisation, même si cela doit prendre une partie de votre précieux temps. Vous apprendrez ainsi à adapter la tête de perçage à vos besoins et comment vous protéger de blessures éventuelles.

Au moment de mettre sous presse, cette notice d'utilisation correspondait à la version la plus récente de cette série de fabrication. De légères différences, résultant d'un développement ultérieur de la tête de perçage, ne sont pas totalement à exclure. La notice d'utilisation est un élément important de la tête de perçage et doit être remise au nouveau propriétaire en cas de revente.

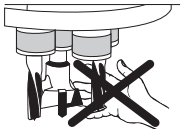
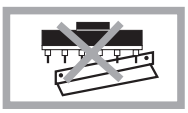
Pour votre sécurité, utilisez uniquement les pièces de rechange et les accessoires commercialisés par Blum. Blum rejette toute responsabilité en cas de dégâts résultant de l'utilisation d'autres produits.

La société Blum GmbH se réserve le droit de modifier ou de supprimer sans préavis, et sans indiquer de motif, la réalisation technique, l'équipement, les caractéristiques techniques, les couleurs, les matériaux, les offres de services, les prestations de services et toute autre chose similaire ainsi que de suspendre la fabrication d'un modèle précis.

D.1 - Risques résiduels conformément à la norme EN ISO 12100-2

- La tête de perçage correspond aux normes de sécurité actuellement en vigueur. Cependant, certains risques résiduels demeurent.
- Des risques résiduels demeurent pour l'utilisateur et des tiers en cas de manoeuvre du bloc d'usinage en cas de retrait des dispositifs de sécurité et de dysfonctionnement de certains éléments de commande.
- Les autocollants et avertissements de sécurité rendent attentifs à tout risque résiduel. Les recommandations de sécurité suivantes doivent impérativement être respectées.

D.2 - Autocollants de sécurité

	• Lire la notice d'utilisation et les consignes de sécurité avant d'utiliser la machine.
	• Lire la notice d'utilisation et les consignes de sécurité avant d'utiliser la machine.
	• Toujours porter des lunettes de protection adaptées pendant l'usinage.
	• Cette machine ne doit être utilisée que par une seule personne.
	• Avant toute intervention sur la machine,déconnecter celle-ci du réseau électrique et pneumatique (fiche / raccord rapide) !
	• Ne pas effectuer d'opérations manuelles ou avec des objets à proximité de la perceuse ou de l'étrier de rotation pendant le processus de perçage ou de frappage.
	• Ne pas intervenir manuellement ou avec tout accessoire au niveau des mèches pendant la phase de perçage.
	• Ne pas intervenir manuellement dans la zone dangereuse des presseurs - Risque de pincement !
	• Ne pas retirer le dispositif de protection - Risque de blessure !

D.3 - Utilisation conforme à l'emploi

- Le domaine d'application prévu pour cette tête de perçage est le perçage de pièces en bois, panneaux agglomérés mélaminés ou enrobés. La tête de perçage ne doit être utilisée que dans le secteur industriel et artisanal. Elle n'est conçue que pour le montage sur une MINIPRESS M, MINIPRESS P et MINIDRILL Blum. La responsabilité du fabricant ne saurait être engagée pour toutes les utilisations détournées ou non répertoriées dans le manuel d'utilisation !

D.4 - Consignes de sécurité

- Avant tout changement d'outil, d'opération d'équipement ou de travail au niveau des mèches, déconnecter la MINIPRESS, MINI-DRILL des réseaux électrique et pneumatique. (consulter la notice d'utilisation MINIPRESS, MINIDRILL).
- Pour l'usinage, n'utiliser que des outils de bonne qualité avec un affûtage irréprochable !
- Les pièces à usiner qui dépassent de la table de travail doivent être manipulées avec précaution. Installer une table de travail plus grande ou utilisez des supports.
- Fixez la pièce pendant le traitement !
- Contrôler la présence et le fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité avant de commencer à travailler ! Remplacer les pièces endommagées par des pièces d'origine.
- Avant de mettre la MINIPRESS, MINIDRILL sous tension, assurez-vous qu'aucun autre outil ou objet que la pièce à usiner ne se trouve sur la table de travail !
- Après avoir terminé de travailler, déconnecter la MINIPRESS, MINIDRILL des réseaux électrique et pneumatique
- Pour votre propre sécurité n'utiliser que des accessoires qui sont préconisés ou mentionnés dans la notice d'utilisation ou dans le catalogue de produits BLUM.
- Ne procédez pas de votre propre initiative à des modifications ou à des aménagements de la tête de perçage !
- En cas de questions ou problèmes, contactez un centre de service BLUM - www.blum.com.

E.1 - Dimensions et poids

	MZK.1900 / MZK.190S	MZK.8800 / MZK.880S
• Poids :	3,7 kg / 8,2 lbs	3 kg / 6,6 lbs
• Dimensions :	H = 153 mm / 6-1/64“ L = 355 mm / 13-31/32“ P = 135 mm / 5-5/16“	H = 120 mm / 4-23/32“ L = 130 mm / 5-7/64“ P = 355 mm / 13-31/32“

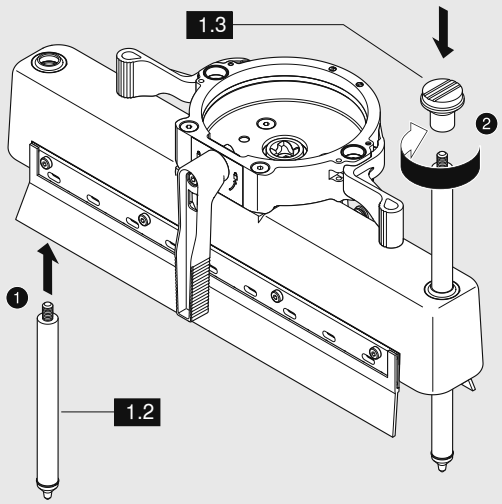
E.2 - Cotes de perçage

- Épaisseur max. de la pièce à usiner : 40 mm 1-9/16“
- Cote de perçage max. : 102 mm 4-1/64“
- Diamètre de perçage max. : 10 mm 3/8“
- Diamètre min. de perçage: 2 mm 5/64“

- Ne pas utiliser mèches boîtier/ mèches Forstner supérieures à 10 mm

E.3 - Accessoires

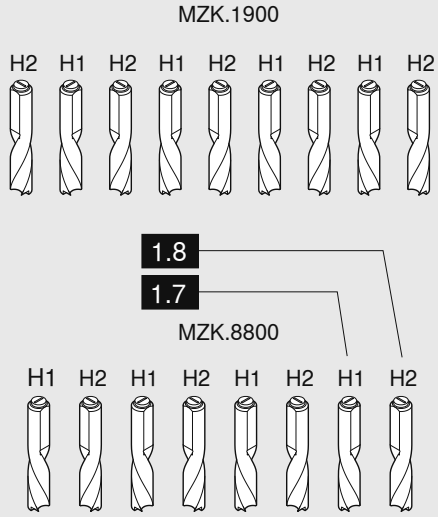
Pour les accessoires, voir le catalogue complet de Blum



1.1 - Monter le palpeur (uniquement pour la MZK.1900 / MZK.190S)

Les opérations suivantes ne sont nécessaires que pour la tête de perçage MZK.1900 / MZK.190S :

- Glisser le palpeur (1.2) dans la tête de perçage par le bas
- Visser la poignée (1.3) sur le palpeur

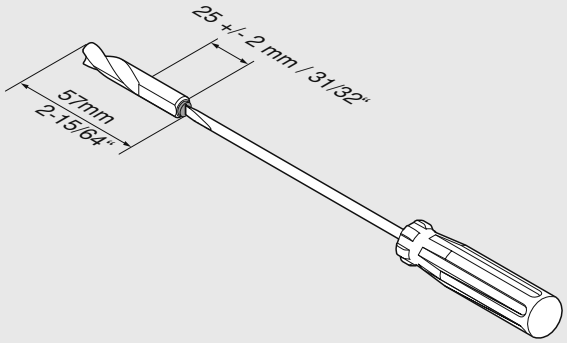


1.2 - Mèches nécessaires

- Mèches :
  4 x ø XX mm rotation à droite (1.7) (marquage noir)
  5 x ø XX mm rotation à gauche (1.8) (marquage rouge)

- Caches
  (nécessaires uniquement lorsque les mandrins sont libres)

Mandrin à serrage rapide
Utiliser que des mèches conseilles par Blum
avec les mandrins à serrage rapide

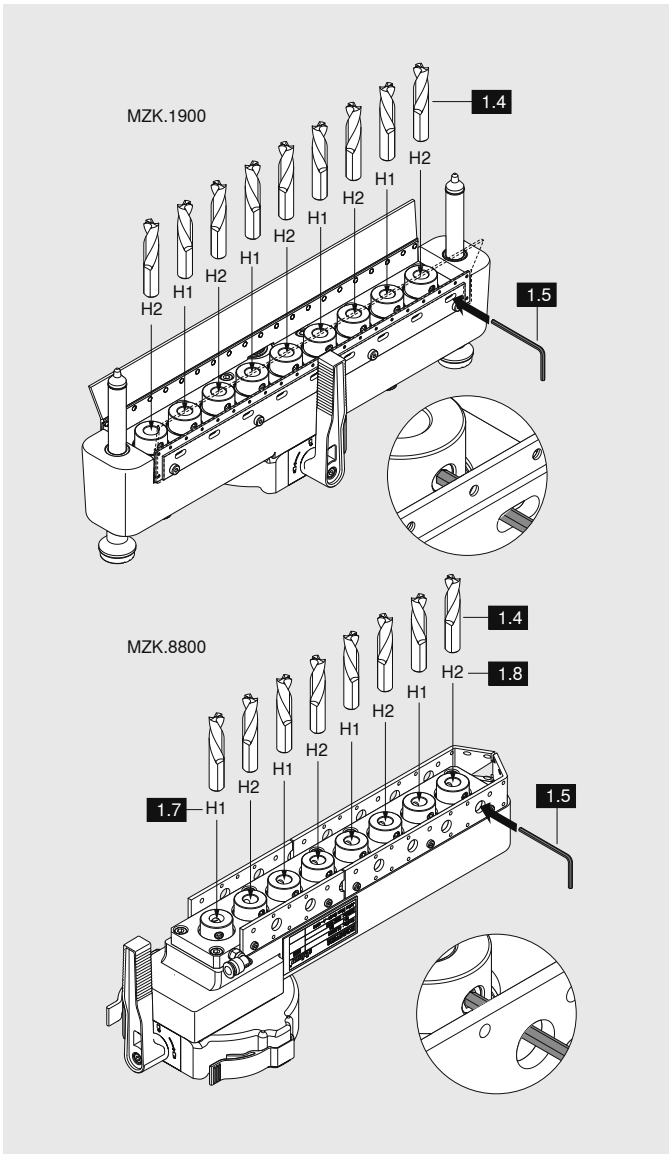


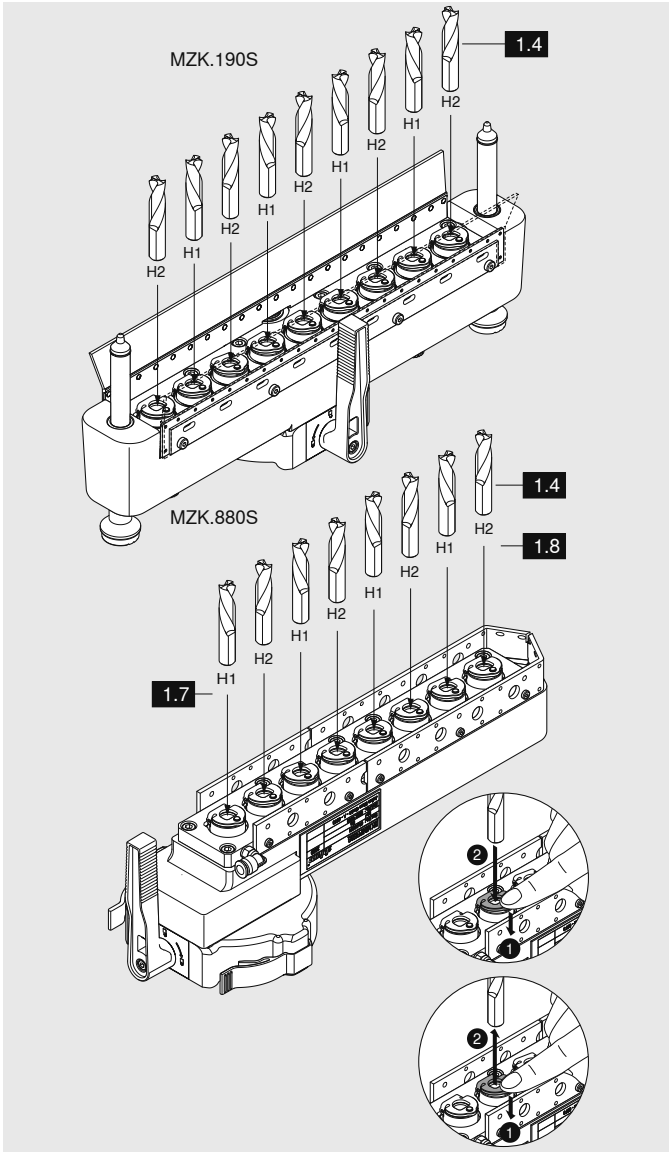
1.3 Régler la longueur de perçage

La longueur totale des mèches (du tranchant jusqu'à la vis de réglage) doit être de 57 mm / 2-15/64".

Si la longueur des mèches est plus courte, rectifier celle-ci en agissant sur la vis de réglage à l'aide d'un tournevis.

! **Important**
Toutes les mèches doivent avoir la même longueur !





1.4 - Fixation des mèches dans les mandrins

Attention
Risque de coupure au contact du tranchant

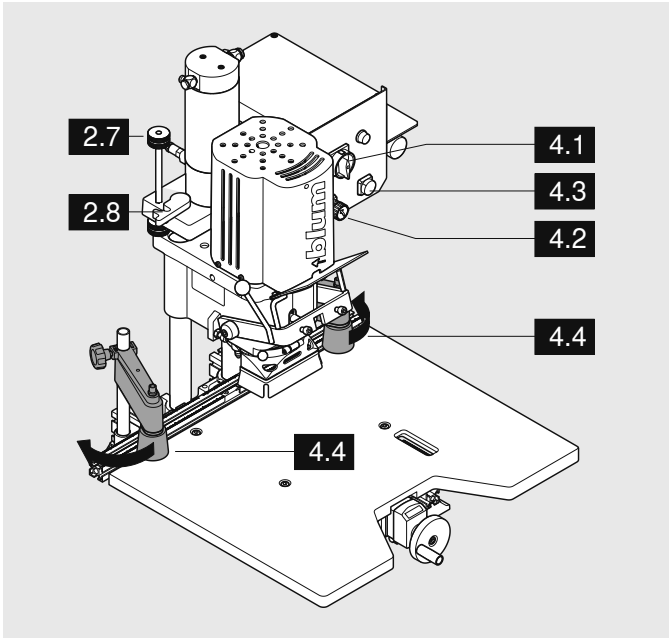
- Toujours démonter les têtes de perçage des machines
- Utilisez des gants de travail

- Enfoncer les mèches (1.4) dans les mandrins jusqu'à butée. (Le méplat sur la tige de la mèche doit être orienté vers la vis de serrage.)

- À l'aide une clé pour vis à six pans creux (1.5) serrer les vis de fixation.

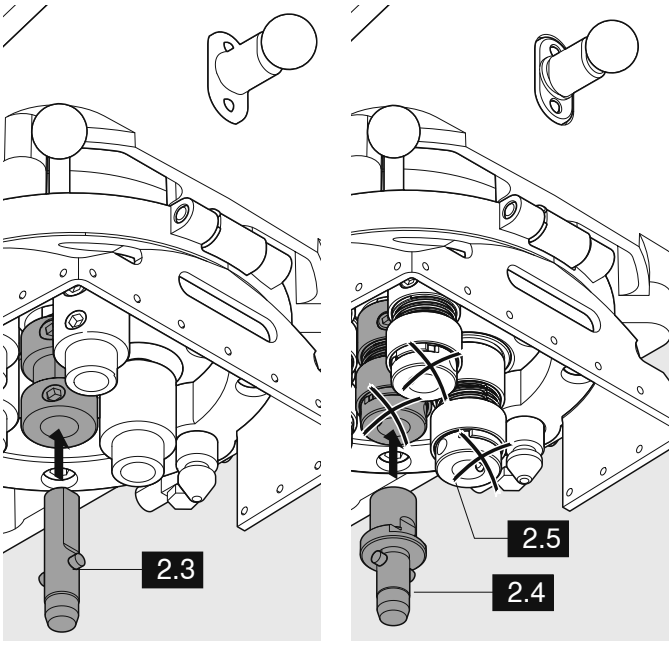
- Introduire les caches dans les mandrins libres (1.6) de manière à éviter qu'ils ne s'encrassent.

- Marquage des mandrins :
  rotation à droite (1.7) > noir
  rotation à gauche (1.8) > rouge



2.1 - Préparation de la MINIPRESS

- Placer l'interrupteur général (4.1) sur Arrêt
- Déconnecter la machine du réseau pneumatique et électrique
- Tourner les presseurs (4.4) vers l'extérieur.
- Desserrer toutes les mèches des machines.
- Retirer toutes les butées de profondeur de perçage

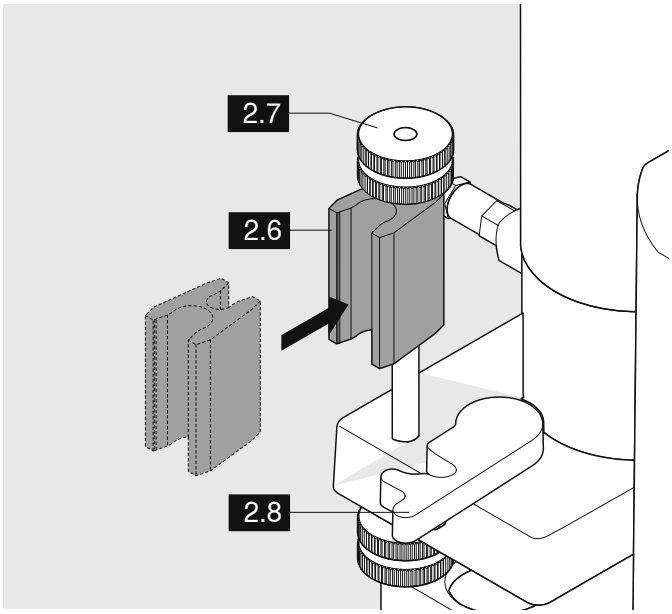


2.2 - Mettre en place le raccord d'accouplement

Il existe deux modèles de raccords d'accouplement :
a) Le raccord d'accouplement pour mandrin standard MZK.1120 (2.3)
est inclus

b) Le raccord d'accouplement pour mandrin à serrage rapide MZK.1130 (2.4)
doit être commandé

- Le raccord d'accouplement correspondant (2.3/2.4) est placé et serré comme une mèche dans la broche du milieu
- Retirer le porte-mèches (2.5)
- Retirer le cache (1.6).

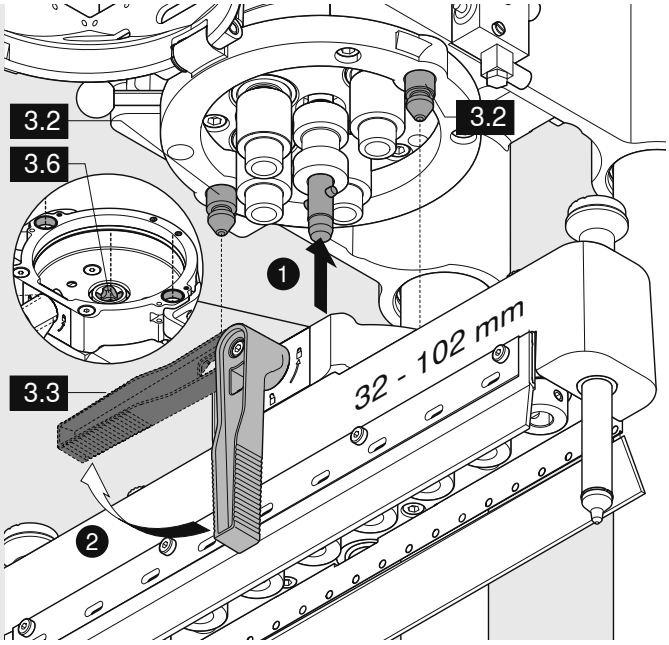


2.3 - Monter la distance

- Une entretoise (2.6) est montée afin qu'il ne soit pas nécessaire de régler la profondeur de perçage avec tête de perçage montée avec la vis de réglage de profondeur.
- Emboîter l'entretoise (2.6) sur la vis de réglage de profondeur.

ATTENTION
La distance doit être à fleur avec l'écrou moleté (2.7) et être complètement engagée.

- Il en résulte ainsi la même profondeur de perçage qu'auparavant sans tête de perçage.



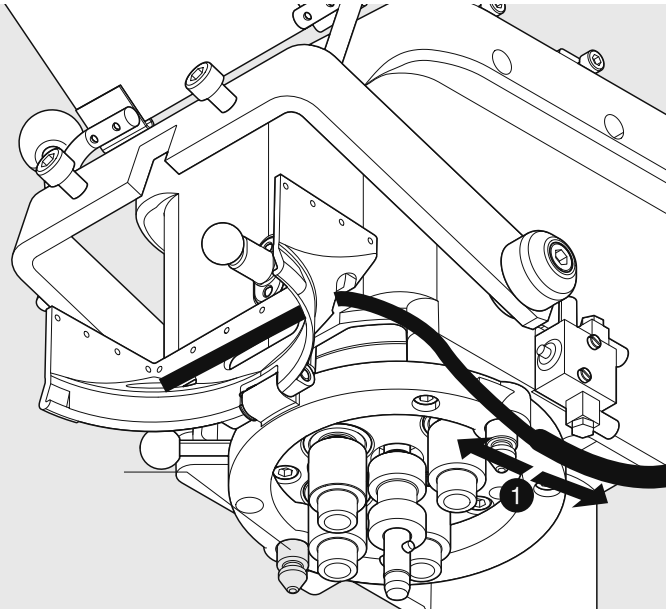
3.1 - Mise en place de la tête de perçage

La tête de perçage peut être montée en deux positions :

a) Plage 32 - 102 mm
Tête de perçage - Mèche devant
b) Plage 0 - 38 mm
Tête de perçage - Mèche derrière

- Tourner la protection vers le haut
- Insérer la tête de perçage avec la goupille (3.2) de la bague de maintien.
- Activer le levier de verrouillage (3.3) dans la direction « Fermé ».

La tête de perçage a un décalage de 32 mm.

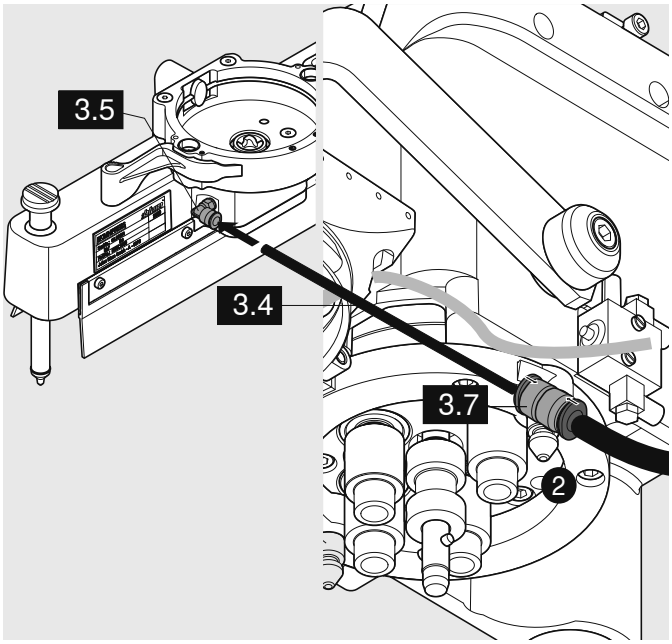


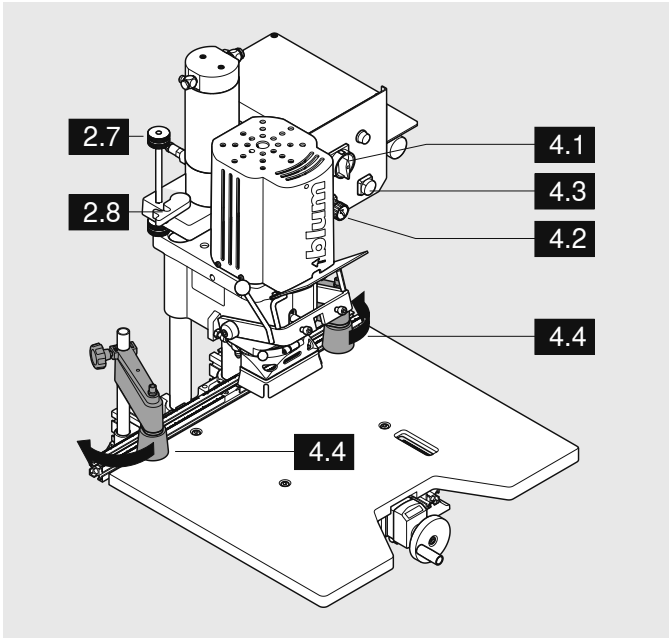
3.2 - Raccorder le soufflage des copeaux

3.2.1) Raccorder le soufflage des copeaux

- Brancher le flexible d'air (3.4) joint sur le soufflage des copeaux (3.5) de la tête de perçage.

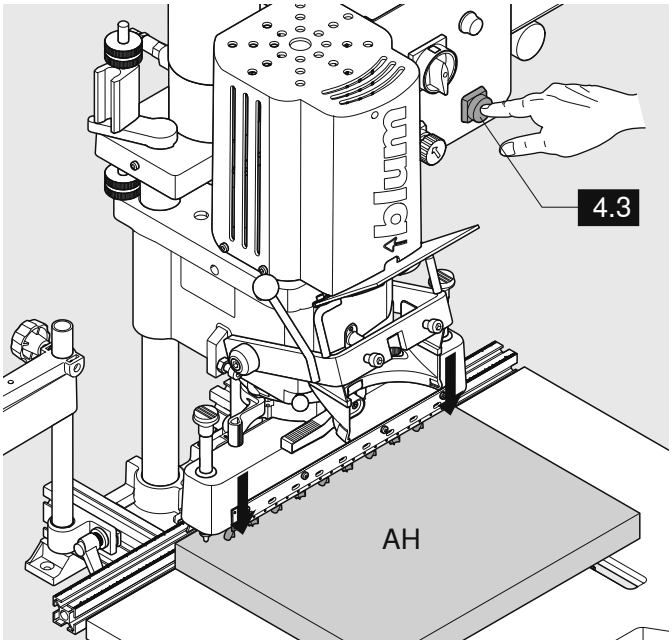
- Raccorder l'autre extrémité du flexible d'air avec le raccord (3.7) et le flexible d'air (3.4).



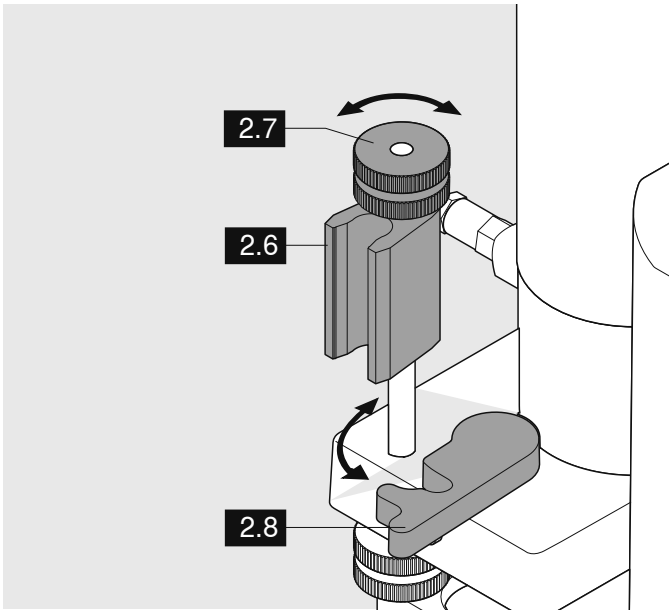


4.1 - Vérifier le réglage de la profondeur de perçage

- Placer l'interrupteur général (4.1) sur Arrêt
- Relier la conduite d'air à l'unité de filtre à air de la machine
- Placer le commutateur du presseur (4.2) sur la position « ARRÊT ».
- Placer le côté de corps de meuble sur la table de travail hors de la zone de travail (perceuse/appareil à frapper) et le maintenir ainsi.
- Rentrer le gabarit de réglage de profondeur de perçage (2.8) en pivotant.
- Tourner les presseurs (4.4) vers l'extérieur.



- Appuyer sur la touche de mouvement vers l'avant (4.3) et maintenir la pression.
- Faire glisser le côté de corps de meuble en direction des mèches et vérifier si les tranchants des mèches sont bien à la surface du corps de meuble (WS).
- Relâcher la touche de mouvement vers l'avant (4.3).



4.2 - Corriger le réglage de la profondeur de perçage

- Si les tranchants des mèches ne sont pas à la surface du corps de meuble (WS), corriger le réglage.
- Tourner l'écrou moleté (2.7).

Régler moins profond : tourner l'écrou moleté (2.7) vers la droite

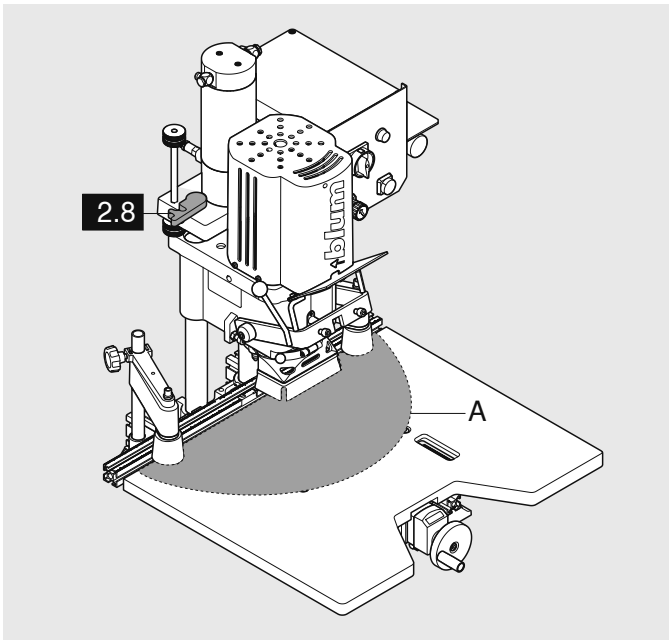
Régler plus profond : tourner l'écrou moleté (2.7) vers la gauche

(Un tour correspond à un décalage de 1,5 mm de la profondeur?)

- Bloquer l'écrou moleté (2.7) avec un contre-écrou
- Effectuer un nouveau test et vérifier le réglage.

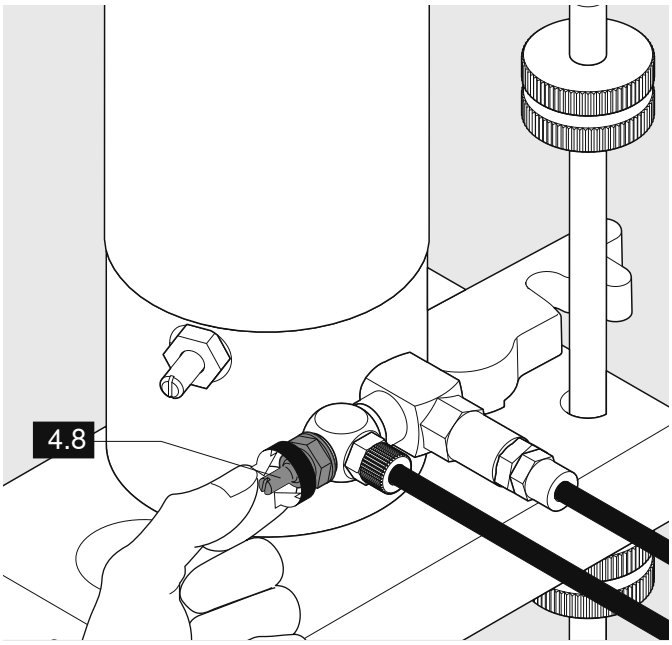
! Important

En sortant en pivotant le gabarit de réglage de la profondeur de perçage (2.8) on atteint une profondeur de perçage de 13 mm.



4.3 - Vérification de la vitesse de levage

- Retirer le côté de corps de meuble de la table de travail.
- Sortir en pivotant le gabarit de réglage de profondeur de perçage (2.8).
- Libérer la zone de travail de la machine (A) !
- Appuyer sur la touche de mouvement vers l'avant (4.3) et observer la course de levage.

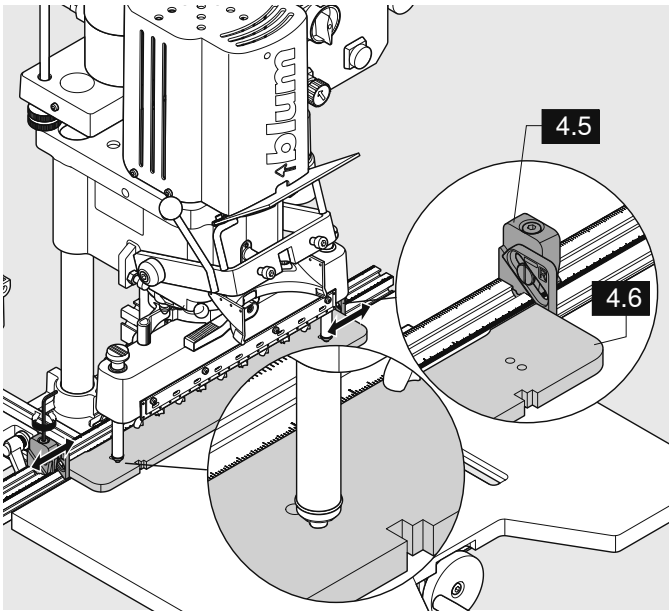


4.4 - Réglage de la vitesse de levage

Le réglage des freins s'effectue en tournant la vis (4.8).

- **Bois dur** : Tourner la vis (4.8) vers la droite : Le perçage s'effectue lentement.
- **Bois tendre** : Tourner la vis (4.8) vers la gauche : Le perçage s'effectue rapidement.

Cela rallonge la durée de vie des mèches et permet d'obtenir des perçages sans éclats.

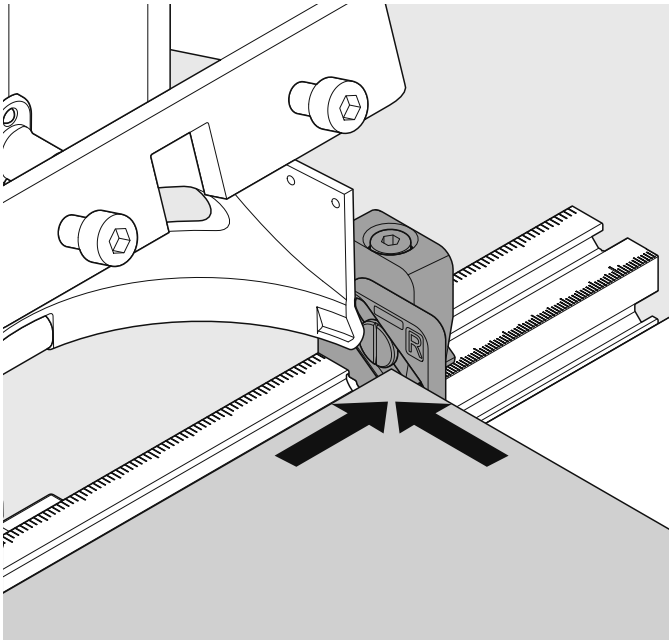


4.5 - Régler les butées escamotables

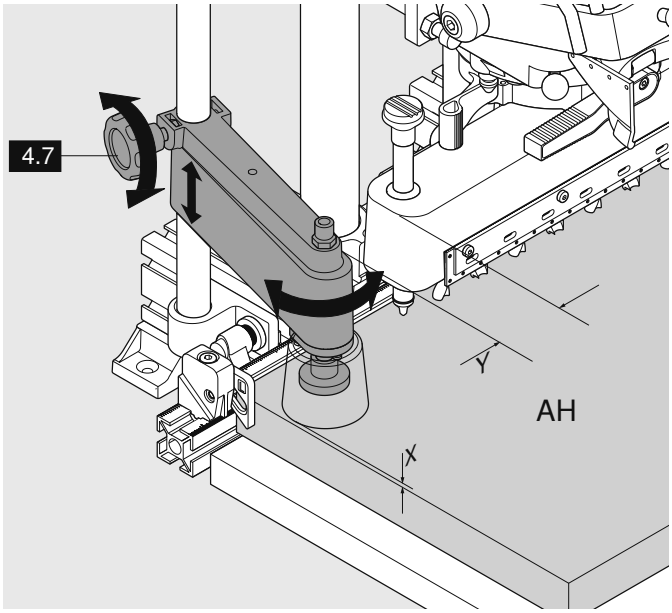
Régler la butée escamotable (4.5) à la cote de départ souhaitée et bloquer.
(Le bord de lecture se situe à l'intérieur de la partie pivotante !)

! **Important**
Si de longs perçages en ligne doivent être percés, utiliser alors plusieurs butées afin d'obtenir une plus grande précision sur la grande longueur.

Pour le réglage de plusieurs butées, il est également possible d'utiliser le gabarit de réglage (4.6). L'écart prescrit est de 9 x 32 mm.

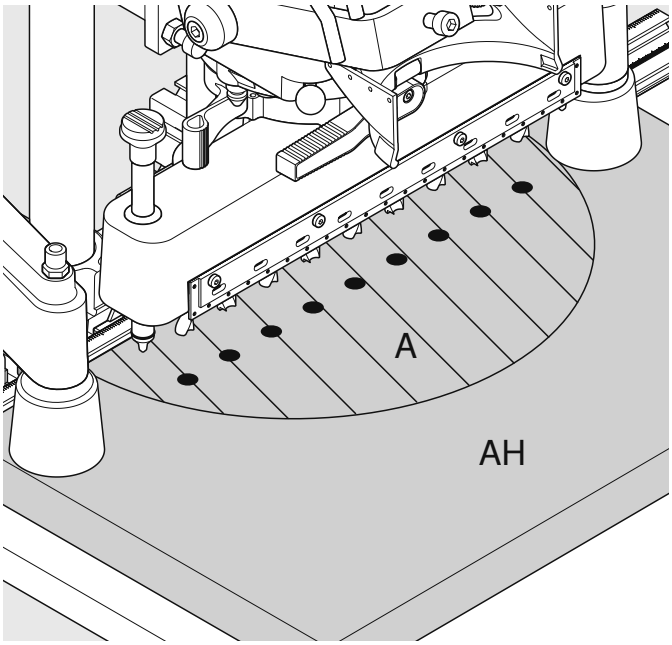


4.6 - Pousser le côté de corps de meuble jusqu'à butée



4.7 - Réglage du presseur à l'épaisseur du matériel

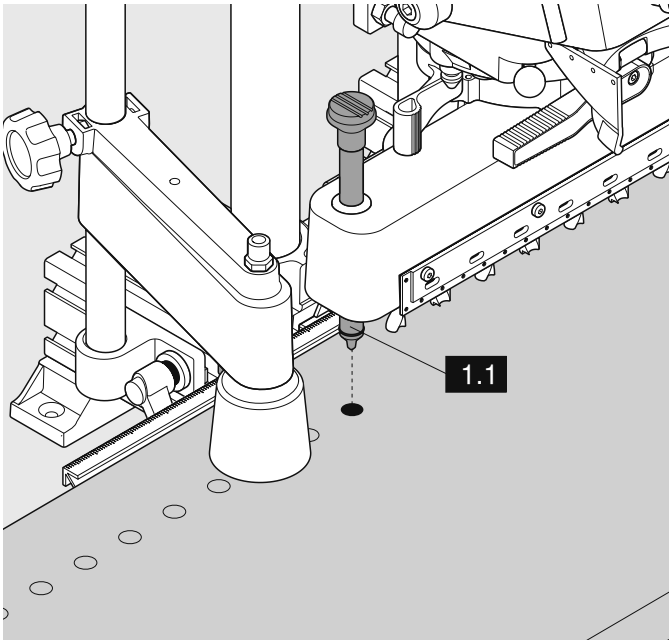
- Desserrer la vis de blocage (4.7).
- Régler les presseurs de telle sorte que la distance x entre le côté de corps de meuble (WS) et la protection de presseur soit au maximum de 3 mm.
- Laisser un écart de min. 1 cm entre le presseur et la tête de perçage (y).
- Serrer légèrement la vis de blocage (4.7).



4.8 - Percer

ATTENTION
Assurez vous qu'aucun autre objet que la pièce à usiner ne se trouve dans la zone de travail (A) de la machine !
Ne pas intervenir manuellement dans la zone de travail (A) de la machine !

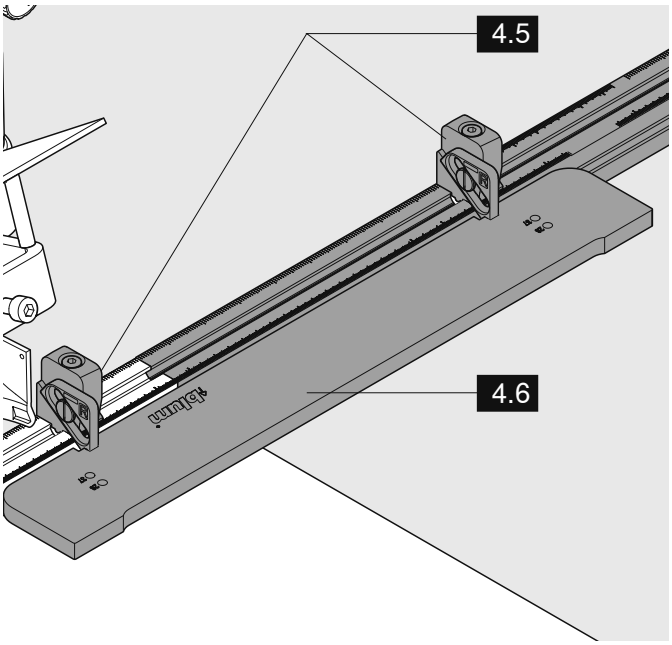
- Placer l'interrupteur général (4.1) sur Marche
- Placer le commutateur du presseur (4.2) sur la position « MARCHE ».
- Maintenir le côté de corps de meuble en dehors de la zone de danger et le pousser contre la butée.
- Appuyer sur la touche de mouvement vers l'avant (4.3) jusqu'à ce que la profondeur de perçage soit atteinte.
- Durant le perçage, repousser le palpeur (1.1) dans la position initiale



4.9 - Poursuivre avec les palpeurs

- Déplacer le palpeur (1.1) vers le bas et centrer la ligne de trous percée auparavant dans le dernier perçage.
- Percer, voir point 4.8.

! **Recommandation :**
Pour les lignes de trous courtes, utiliser les palpeurs (1.1) pour le défilement. Si de longs perçages en ligne doivent être percés, utiliser plusieurs butées et les positionner avec le gabarit de réglage (MZK.1906 EINSTLE) (4.6). Il est ainsi possible d'obtenir une plus grande précision sur une grande longueur.



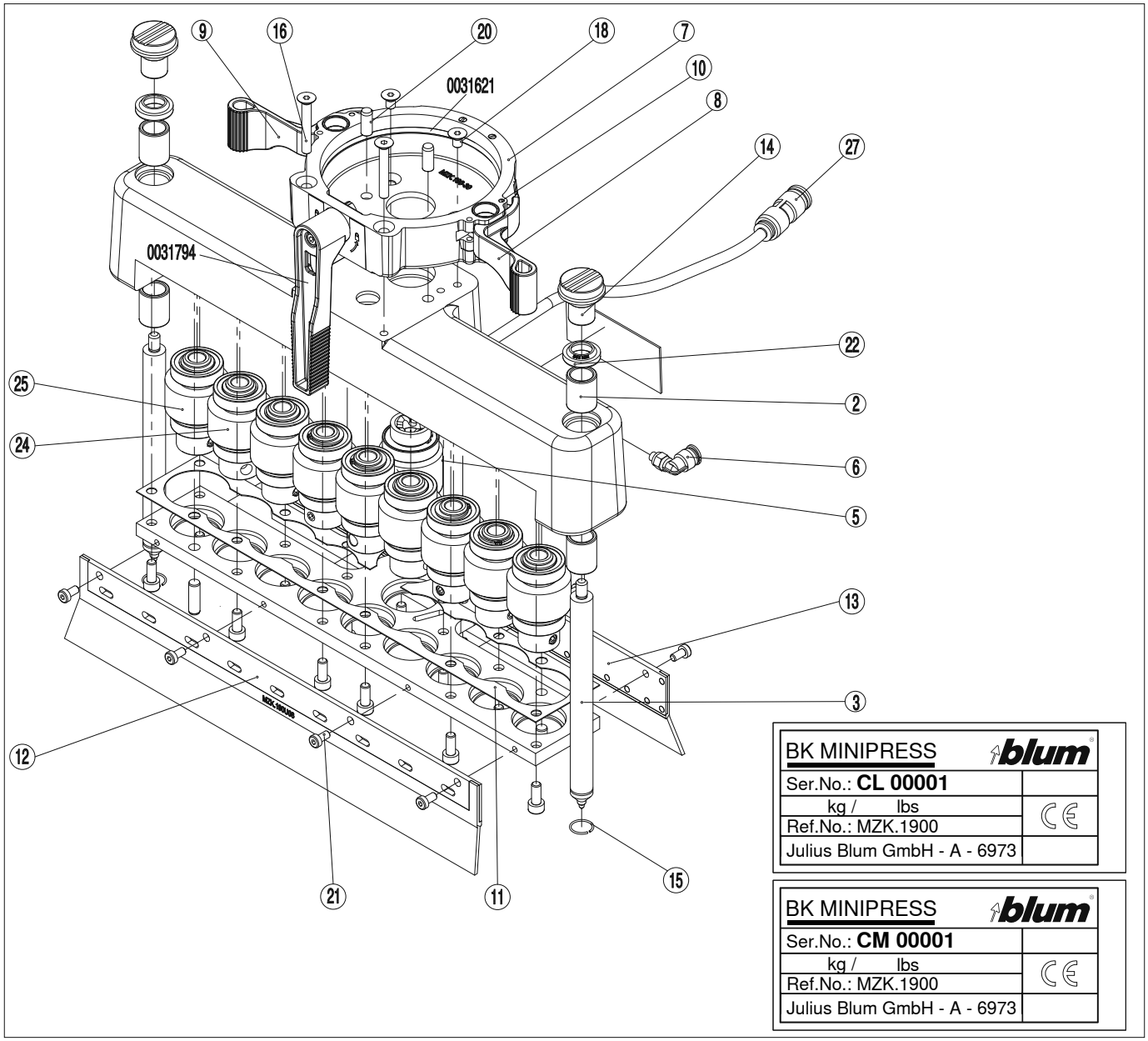
4.10 - Poursuivre avec le gabarit de réglage

- Monter la règle de rallonge
- Positionner le gabarit de réglage sur la butée escamotable (4.5)
- Positionner la butée escamotable supplémentaire (4.5) sur la règle de rallonge. L'écart est donné par le gabarit de réglage (4.6).
- Le gabarit (MZK.1906 EINSTLE) (4.6) est en option et ne figure pas dans la livraison des têtes de perçage.

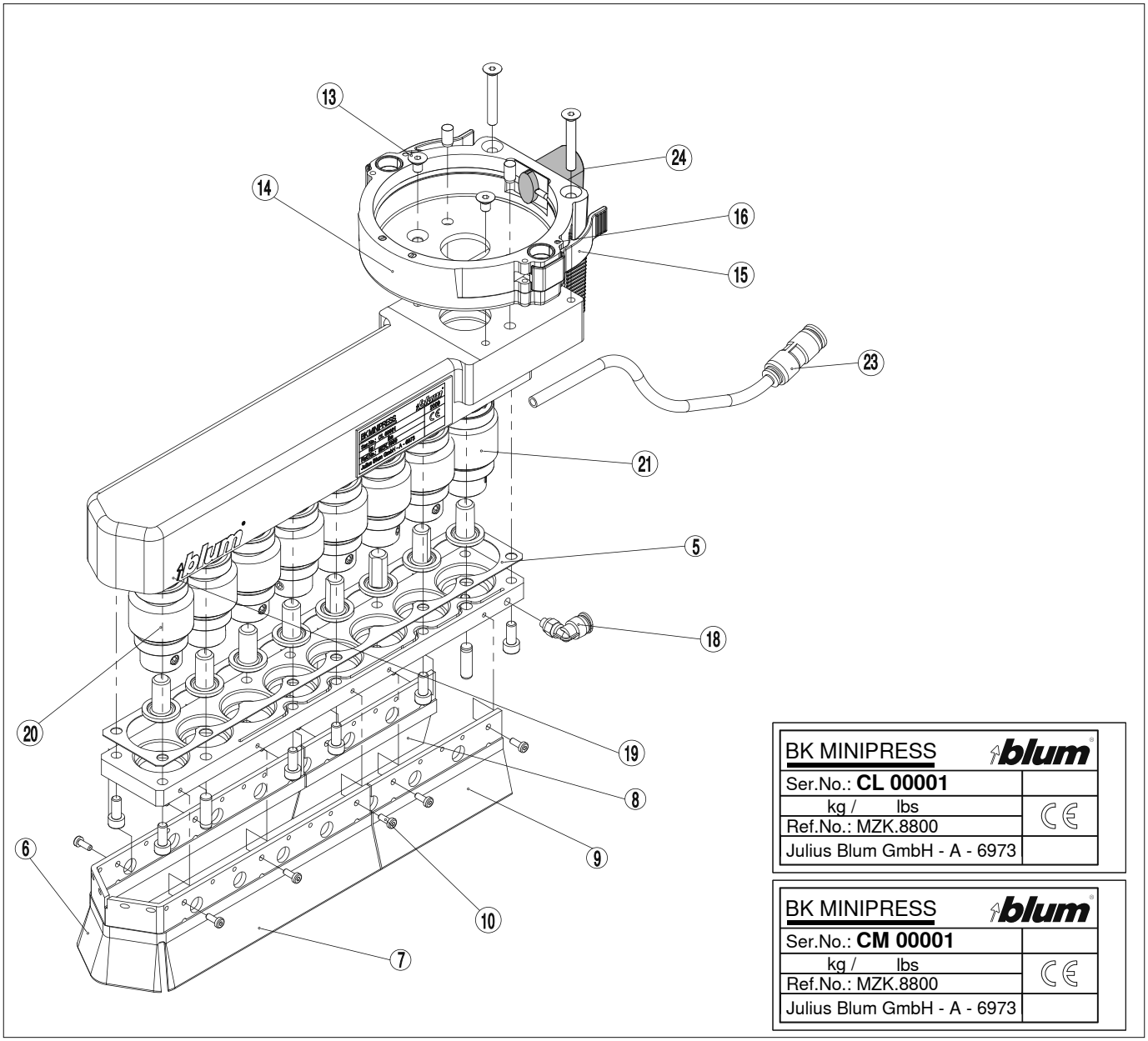
5.1 - Entretien

- Nettoyer régulièrement la poussière sur la machine et les têtes de perçage afin de garantir une fonction optimale et une longue durée de vie des appareils.
- Nettoyer le pointeur régulièrement de la poussière.
- Nettoyer les mandrins à serrage rapide régulièrement de la poussière.
- Remplacez immédiatement les pièces cassées ou endommagées.
- N'utiliser que des pièces originales BLUM.

Problème	Cause du problème	Solution	Remarque
Impossible de monter la tête de perçage	La bague de maintien montée n'est pas la bonne	Monter la bague de maintien adaptée (voir le set d'équipement ultérieur M30.1313.UMBO-K)	
	Le raccord d'accouplement utilisé n'est pas le bon	Utiliser le raccord d'accouplement adapté	voir point 2.2
	Copeaux entre la bague de maintien, la tête de perçage et le support de têtes de perçage	Retirer les copeaux	néant
	Le verrouillage 3.3 est sur la position « Fermé »	Placer le verrouillage sur la position « Ouvert »	voir point 3,1
La mèche ne peut pas être serrée ou desserrée	La surface de serrage sur la mèche est trop importante Cote (9,3 mm)	Utiliser les mèches validées par Blum. Voir le catalogue de produits Blum ou www.blum.com	voir chapitre 1
	L'intérieur du mandrin est encrassé par des copeaux	Souffler la tête de perçage et le mandrin avec de l'air comprimé, retirer les caches de mandrin	voir chapitre 1
	Saletés et poussières entre la bague de serrage et le mandrin	Souffler la tête de perçage et le mandrin avec de l'air comprimé, retirer les caches de mandrin	voir chapitre 1
	Vous utilisez des mèches qui ne sont pas conseillées par Blum.	Utiliser des mèches conseillées par Blum Voir le catalogue produits Blum ou www.blum.com	voir chapitre 1
Ligne de trous non parallèle à la règle de butée	La tête de perçage ne tourne pas. La bague de maintien et la boîte d'engrenages ne sont pas correctement vissées ensemble	Resserrer les vis	voir notice MA-456
	La tête de perçage n'est pas correctement fixée (desserrée)	Fermer le verrouillage (3.3)	voir notice MA-456
Les lignes de trous longues ne sont pas précises	Les lignes de trous ont été percés avec les pointeurs, le jeu des palpeurs (1.1) est trop important.	Percer les lignes de trous extra-longues avec des butées	voir chapitre 4
	Les butées ne sont pas correctement réglées	Vérifier le réglage des butées	voir chapitre 4
	Le palpeur n'est pas correctement centré	Le palpeur doit être repoussé	voir chapitre 4
Perçage dans la table de travail	La distance de profondeur de perçage n'a pas été montée	Monter la distance de profondeur de perçage	voir chapitre 2
La profondeur de perçage ne convient pas	La mèche utilisée n'est pas la bonne	Utiliser les mèches validées par Blum. Voir le catalogue de produits Blum ou www.blum.com	voir chapitre 1
	La mèche n'est pas correctement fixée	Encrassement	voir chapitre 1
	La longueur de mèche n'est pas correctement réglée		voir chapitre 1



2		0022191	MZK.1904 LAGERSATZ
3		0031934	MZK.1940 TASTER S
5		0030634	MZK.1305.01ANT-WELLE NCSO
6		0032093	L-STECKVERSCHR M5-6 QSM
7		0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
8		0031864	MZK.1936 SI-HE R+L S
9		0031864	MZK.1936 SI-HE R+L S
10		0031864	MZK.1936 SI-HE R+L S
11		0022260	MZK.1915 DICHT+BZ
12		0031481	MZK.1967 SCHUTZ V+H NA
13		0031481	MZK.1967 SCHUTZ V+H NA
14		0031934	MZK.1940 TASTER S
15		0031934	MZK.1940 TASTER S
16		0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
18		0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
20		0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
21		0031481	MZK.1967 SCHUTZ V+H NA
22		0022191	MZK.1904 LAGERSATZ
24	Ser.No: **CL**	0030704	MZK.1306 WELLE R NCSO
	Ser.No: **CM**	9141288	MZK.190MS6 WELLE NCSO
25	Ser.No: **CL**	0030874	MZK.1306.03WELLE L NCSO
	Ser.No: **CM**	3080183	MZK.190MS6.03WELLE NCSO
27		0032169	STECKVERSCHR-GER 8-6 QS



5		0032300	MZK.8108 DICHT 8 SP
6		0032231	MZK.8107 SCHUTZ R+L NA
7		0032231	MZK.8107 SCHUTZ R+L NA
8		0032231	MZK.8107 SCHUTZ R+L NA
9		0032231	MZK.8107 SCHUTZ R+L NA
10		0032231	MZK.8107 SCHUTZ R+L NA
13		0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
14		0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
15		0032784	MZK.8836 SI-HE R+L S
16		0032784	MZK.8836 SI-HE R+L S
18		0032093	L-STECKVERSCHR M5-6 QSM
19	Ser.No: **CL**	0030704	MZK.1306 WELLE R NCSO
	Ser.No: **CM**	9141288	MZK.190MS6 WELLE NCSO
20	Ser.No: **CL**	0030874	MZK.1306.03WELLE L NCSO
	Ser.No: **CM**	3080183	MZK.190MS6.03WELLE NCSO
21	Ser.No: **CL**	0032544	MZK.1305 ANT-WEL NCSO
	Ser.No: **CM**	3899355	MZK.880MS5.10ANT-WEL NCSO
23		0032169	STECKVERSCHR-GER 8-6 QS
24		0031794	MZK.1931 HEBEL+SR S

Printed in Austria · IDNR: 908.832.0 · BA-092/0FR MZK.1900/8800 · DokId: BAU0014355013 Idx:05

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

ISO 9001
CERTIFIED
QUALITY
SYSTEM

ISO 14001
CERTIFIED
ENVIRONMENTAL
SYSTEM