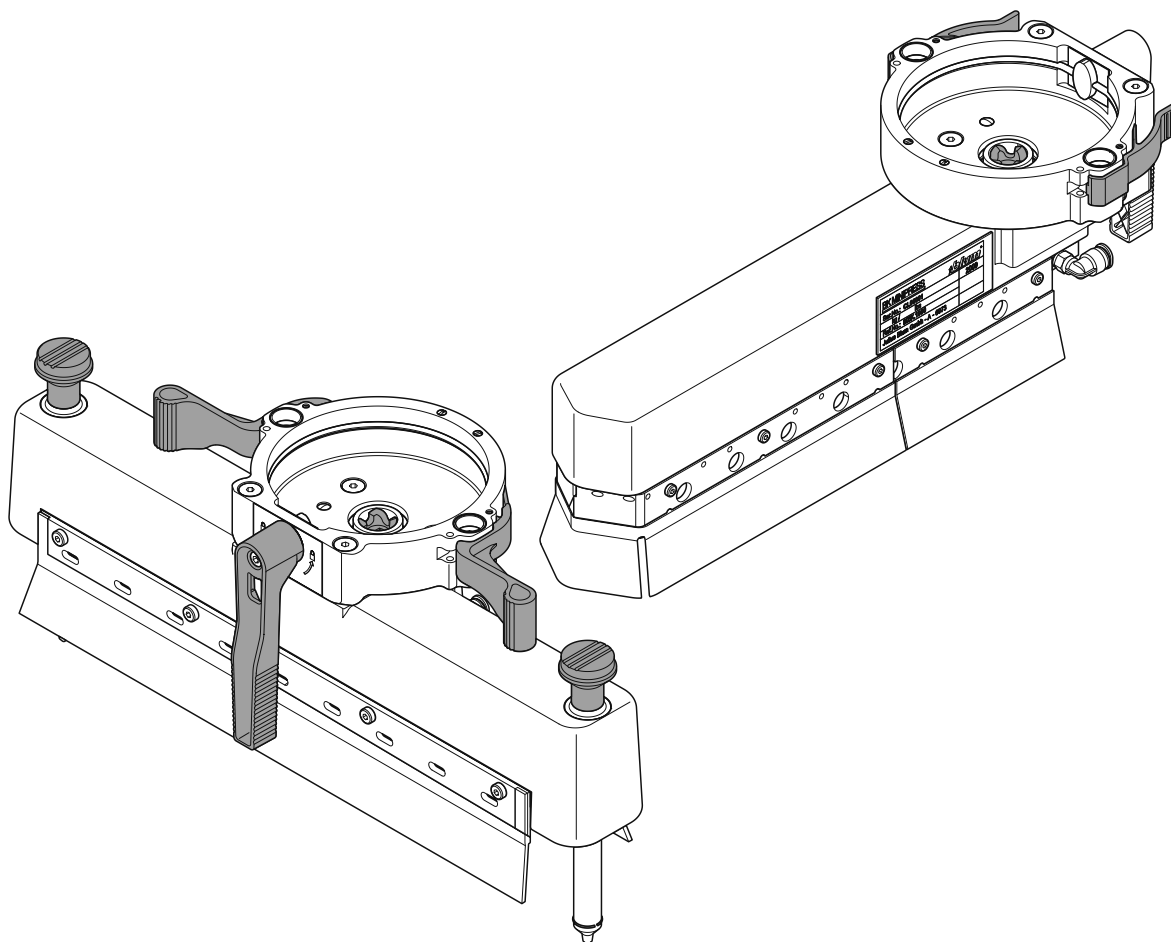


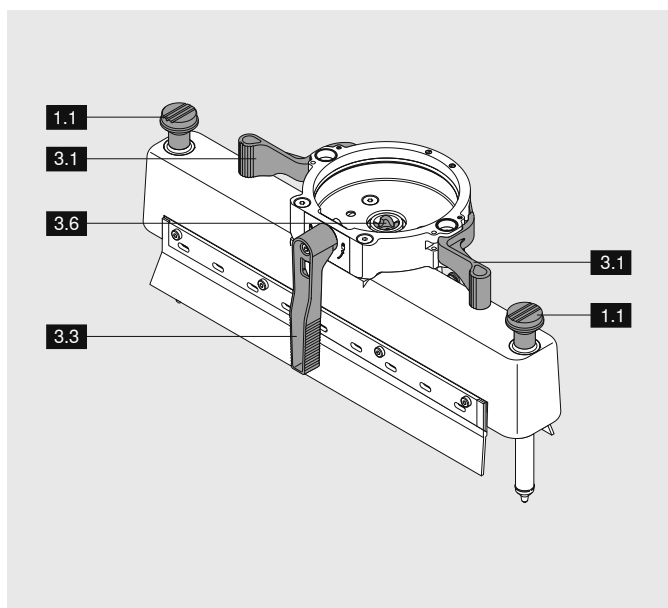


MZK.1900 / MZK.8800 / MZK.190S / MZK.880S

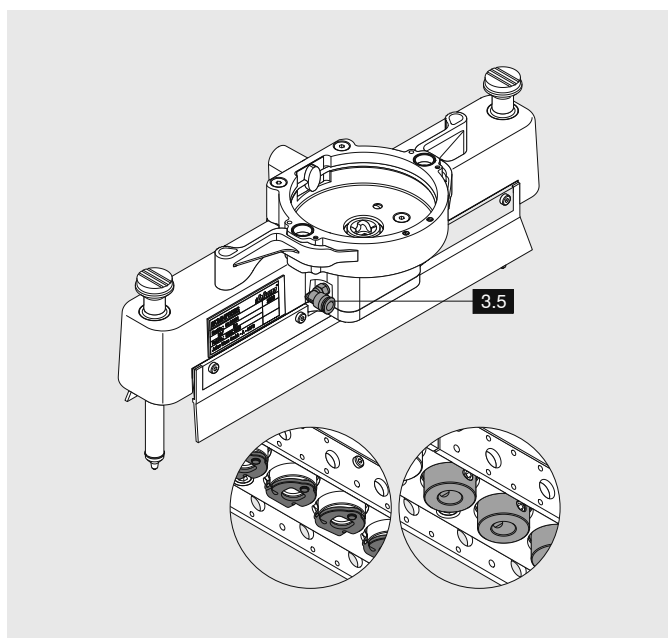
Proszę przestrzegać zasad pracy umieszczonych w instrukcji obsługi!



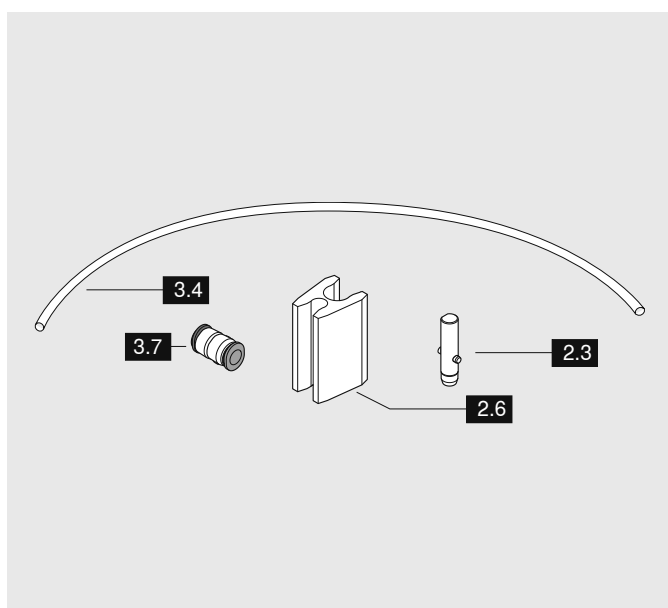
Głowica może być obsługiwana jedynie przez osobę do tego przeszkoloną, która przeczytała i zrozumiała instrukcję obsługi.



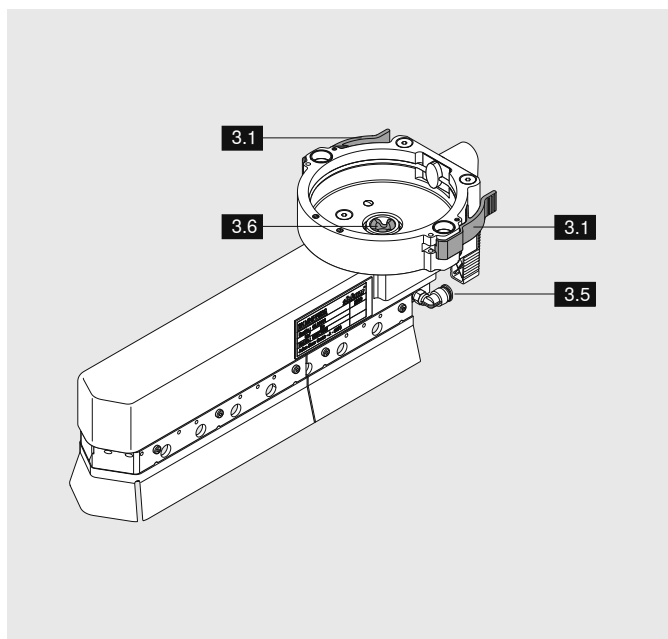
- 3.6 ... Wałek napędowy
- 3.3 ... Blokada
- 3.1 ... Zaczepy bezpieczeństwa
- 1.1 ... Znacznik



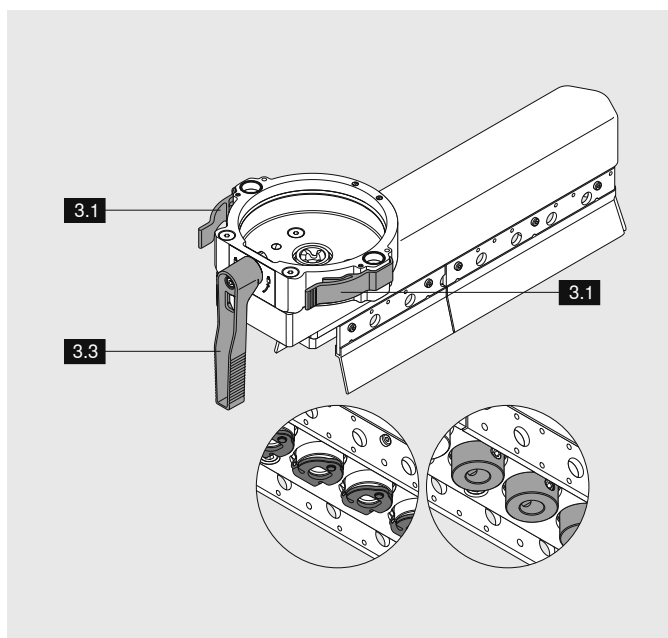
- 3.5 ... System odpylający wióry



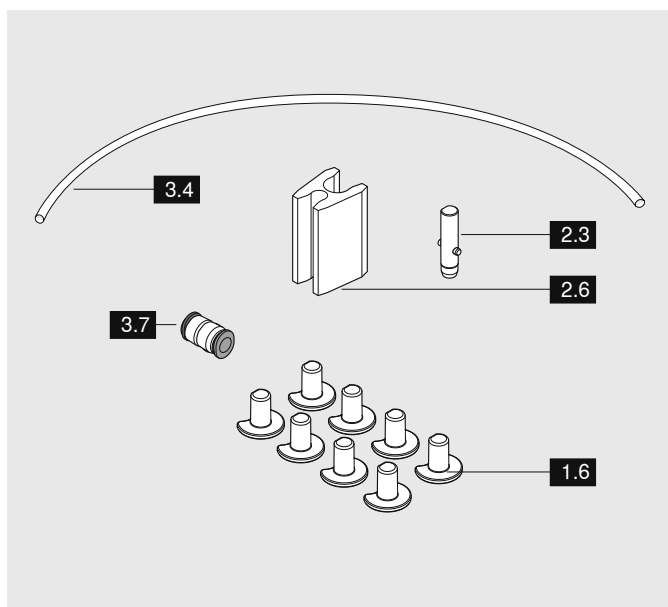
- 2.3 ... Sprzęgło do wrzeciona standardowego (MZK.1120)
- 2.6 ... Dystans
- 3.4 ... Przewód sprężonego powietrza
- 3.7 ... Złączka



- 3.6 ... Walek napędowy
- 3.1 ... Zaczepy bezpieczeństwa
- 3.5 ... System odpylający wióry



- 3.3 ... Blokada
- 3.1 ... Zaczepy bezpieczeństwa



- 2.3 ... Sprzęgło do wrzeciona standardowego (MZK.1120)
- 2.6 ... Dystans
- 3.4 ... Przewód sprężonego powietrza
- 1.6 ... Zaślepki
- 3.7 ... Złączka

A	Schemat budowy MZK.1900 / MZK.190S	2
A	Schemat budowy MZK.8800 / MZK.880S	2
B	Spis treści	4
C	Wskazówki dla użytkownika	5
D	Wskazówki bezpieczeństwa	6
E	Dane techniczne	7
1	Przygotowanie głowicy	8
2	Przygotowanie MINIPRESS / MINIDRILL	10
3	Montaż głowicy	11
4	Praca z głowicą	12
5	Konserwacja i właściwe użytkowanie	16
6	Co zrobić, gdy ...?	17
7	Części zamienne MZK.1900 / MZK.190S	18
7	Części zamienne MZK.8800 / MZK.880S	19

Głowica może być obsługiwana jedynie przez osobę do tego przeszkoloną, która przeczytała i zrozumiała instrukcję obsługi

C.1. - Korzystanie z instrukcji obsługi

- Proszę zachować instrukcję obsługi.
- Przed użytkowaniem głowicy należy przeczytać instrukcję obsługi oraz wskazówki dotyczące bezpieczeństwa!
- Zalecamy stosowanie schematu budowy głowicy dla ułatwienia identyfikacji opisanych części.
- Każdy rozdział oznaczony jest dużą literą lub cyfrą, co ułatwia posługiwanie się instrukcją.



Wskazówki bezpieczeństwa:

Ten znak ostrzegawczy występuje przy wskazówkach, na które należy zwrócić szczególną uwagę.

Uwagi:



Znak wykrzyknika wskazuje na ważne uwagi. Ich lekceważenie może spowodować uszkodzenie lub zniszczenie części maszyny lub obrabianego materiału.

(3.1) Oznaczenie to odnosi się bezpośrednio do rozdziału, w którym dany element jest dokładnie opisany.
np. punkt **(3.1)** jest opisany w rozdziale 3.

Drodzy klienci Blum!

Przed uruchomieniem maszyny po raz pierwszy, powinni Państwo dokładnie przeczytać instrukcję obsługi, nawet wówczas jeśli zabiera to Państwa drogocenny czas. Tylko wtedy dowiedzą się Państwo, jak najlepiej dopasować funkcje maszyny do swoich potrzeb i jak uchronić się przed zranieniem.

W momencie drukowania instrukcja obsługi odpowiadała aktualnemu stanowi budowy maszyny. Niewykluczone są jednak pewne odstępstwa, które mogą powstać w wyniku konstrukcyjnego rozwoju maszyny. Instrukcja obsługi jest ważnym elementem maszyny i przy jej odsprzedaży powinna być przekazana nowemu użytkownikowi.

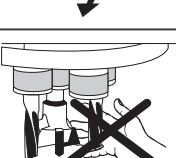
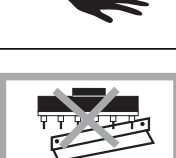
Dla własnego bezpieczeństwa zalecamy stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych i akcesoriów Blum. W przypadku zastosowania innych produktów oraz powstałych na skutek tego uszkodzeń, firma Blum nie ponosi żadnej odpowiedzialności.

Firma Blum GmbH zastrzega sobie prawo do przeprowadzania zmian technicznych wykonania, wyposażenia, danych technicznych, kolorów, materiałów, oferty usług, serwisu oraz innych bez wcześniejszego powiadomienia i bez podania przyczyn zmian względnie bez wprowadzenia oferty zamiennej, jak również prawo do produkcji określonych produktów bez wcześniejszych informacji.

D.1.- Pozostałe ryzyko według ISO EN 12100-2

- Głowica odpowiada obecnie obowiązującym wymogom bezpieczeństwa. Mimo to, pozostaje pewne ryzyko.
- Jest ono związane z użytkownikiem maszyny lub pojawieniem się osób trzecich, w szczególności podczas usuwania osłon ochronnych i przy uszkodzeniu elementów sterowniczych.
- Na pozostałe niebezpieczeństwa zwracają uwagę dodatkowe naklejki i wskazówki, dlatego należy koniecznie przestrzegać zasad bezpieczeństwa określonych w instrukcji.

D.2 - Naklejki bezpieczeństwa

	• Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać instrukcję obsługi i wskazówki bezpieczeństwa.
	• Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać instrukcję obsługi i wskazówki bezpieczeństwa.
	• W trakcie pracy należy zawsze nosić odpowiednie okulary ochronne.
	• Przy maszynie może pracować tylko jedna osoba.
	• Przed każdą naprawą maszynę należy odłączyć od prądu i instalacji pneumatycznej (wtyczka/sprzęgło).
	• Nie manipulować rękoma lub przedmiotami w obszarze pracy wiertła lub docisków pneumatycznych podczas procesu wiercenia czy wprasowywania.
	• Nie manipulować rękoma lub przedmiotami w obszarze pracy wiertła podczas procesu wiercenia.
	• Nie manipulować rękoma w obszarze pracy!
	• Nie zdejmować osłon ochronnych - niebezpieczeństwo zranienia!

D.3. - Zastosowanie

- Maszyna jest przeznaczona do wiercenia i osadzania okuć w drewnie, płytach wiórowych lub płytach drewnianych powlekanych tworzywem. Głowica może być używana jedynie w halach produkcyjnych oraz stolarniach i jest przeznaczona tylko do montażu z maszynami Blum: MINIPRESS M, MINIPRESS P i MINIDRILL. Za używanie maszyny w sposób niezgodny z przeznaczeniem, producent nie bierze żadnej odpowiedzialności!

D.4. - Wskazówki bezpieczeństwa

- Przy zmianie narzędzi, przezbrajaniu lub przy pracach w obszarze wiertel maszyny MINIPRESS, MINIDRILL należy ją odłączyć od prądu i instalacji pneumatycznej. (Patrz instrukcja obsługi MINIPRESS, MINIDRILL).
- Podczas pracy używać wiertel tylko jednostronnie szlifowanych!
- Zachować szczególną ostrożność obrabiając elementy wystające poza obręb stołu roboczego. Zamontować większy stół lub stosować inne podkładki.
- Właściwie unieruchomić obrabiany materiał!
- Przed każdorazowym rozpoczęciem pracy skontrolować wszelkie elementy zabezpieczające pod względem ich kompletności i prawidłowego funkcjonowania! Uszkodzone elementy wymienić tylko na oryginalne części.
- Przed włączeniem maszyny należy się upewnić, że na stole roboczym oprócz obrabianego materiału nie ma innych, zbędnych przedmiotów!
- Po zakończeniu pracy należy odłączyć maszyny MINIPRESS, MINIDRILL od prądu i instalacji pneumatycznej.
- Dla własnego bezpieczeństwa zalecamy stosowanie akcesoriów i części zamiennych, wymienionych w instrukcji obsługi lub katalogu Blum.
- Zabrania się przeprowadzania zmian lub przebudowy maszyny!
- W przypadku dodatkowych pytań lub problemów serwis Blum służy Państwu pomocą - www.blum.pl

Wymiary i waga

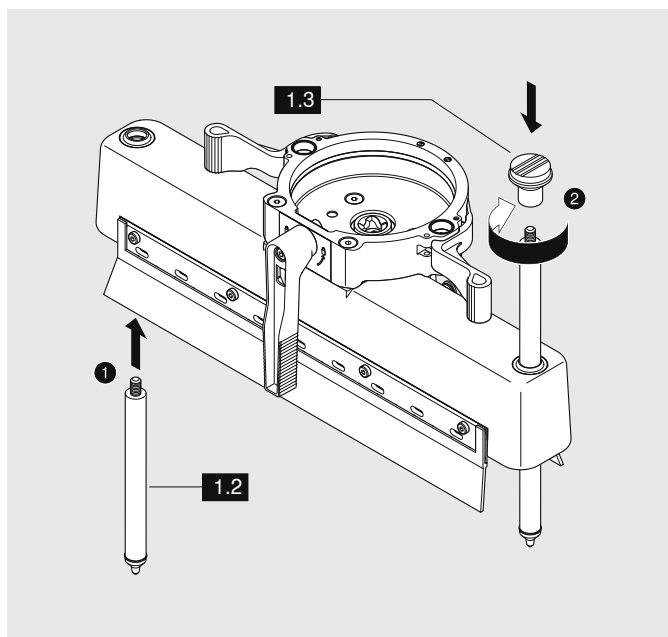
	MZK.1900 / MZK.190S	MZK.8800 / MZK.880S
• Waga:	3,7 kg / 8,2 lbs	3 kg / 6,6 lbs
• Wymiary:	H = 153 mm / 6-1/64" B = 355 mm / 13-31/32" T = 135 mm / 5-5/16"	H = 120 mm / 4-23/32" B = 130 mm / 5-7/64" T = 355 mm / 13-31/32"

E.2 - Wymiary wiercenia

- | | | |
|---------------------------------------|---------|--|
| • Maksymalna grubość materiału: 40 mm | 1-9/16" | • Nie stosować wiertel / wiertel Forstnera o średnicy większej niż 10 mm |
| • Maksymalny wymiar wiercenia: 102 mm | 4-1/64" | |
| • Maksymalna średnica wiertła: 10 mm | 3/8" | |
| • Minimalna średnica wiertła: 2 mm | 5/64" | |

E.3 - Akcesoria

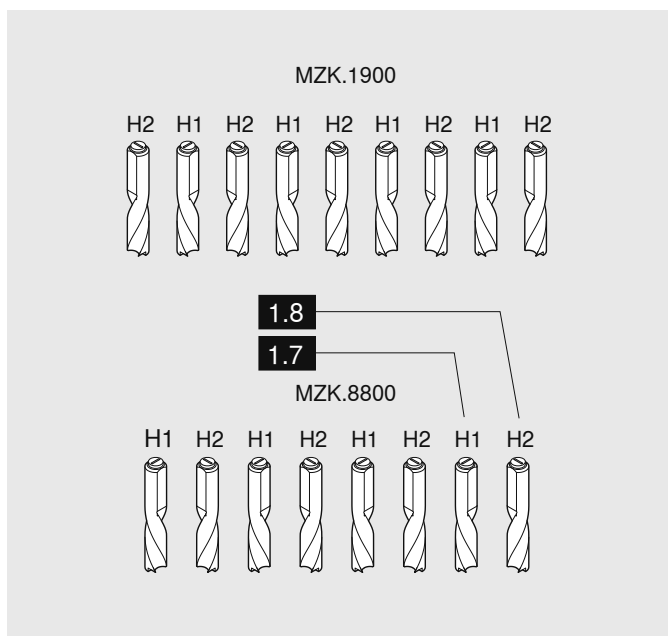
Akcesoria są opisane w katalogu technicznym Blum



1.1 - Montowanie znacznika (tylko przy MZK.1900 / MZK.190S)

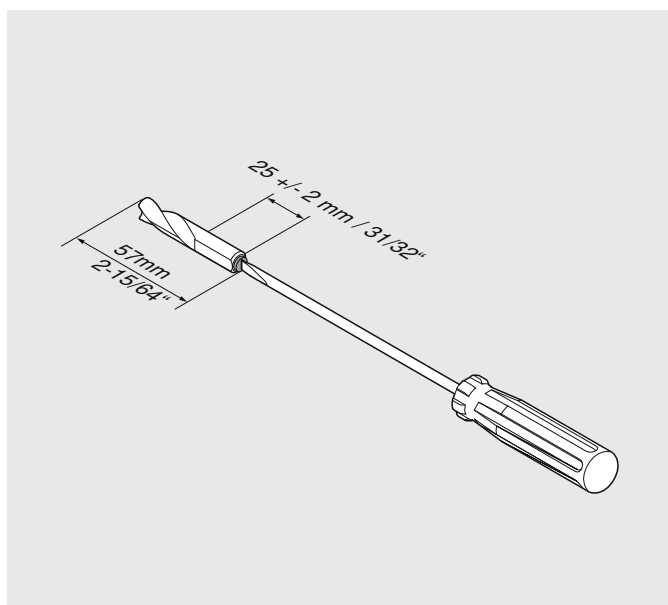
Następujące czynności należy wykonać jedynie przy głowicy MZK.1900 / MZK.190S:

- Znacznik (1.2) wsunąć do głowicy od dołu
- Nakrętkę (1.3) przykręcić do znacznika



1.2 - Niezbędne wiertła

- wiertło:
4 x $\varnothing XX$ mm prawoskrętne (1.7) (oznaczone kolorem czarnym)
5 x $\varnothing XX$ mm lewoskrętne (1.8) (oznaczone kolorem czerwonym)
- Zaśleпки
(potrzebne jedynie wtedy, gdy wrzeciono nie jest używane)
- Szybkozłączka:
Przy użyciu szybkozłączki używać wyłącznie wiertel polecanych przez Blum

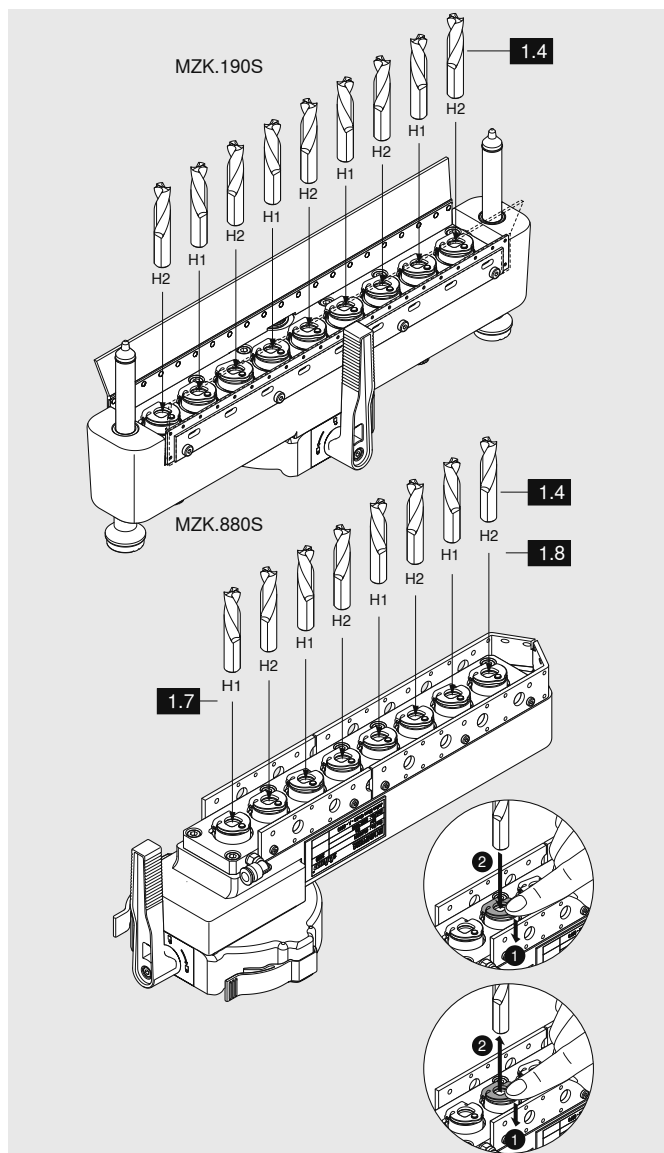
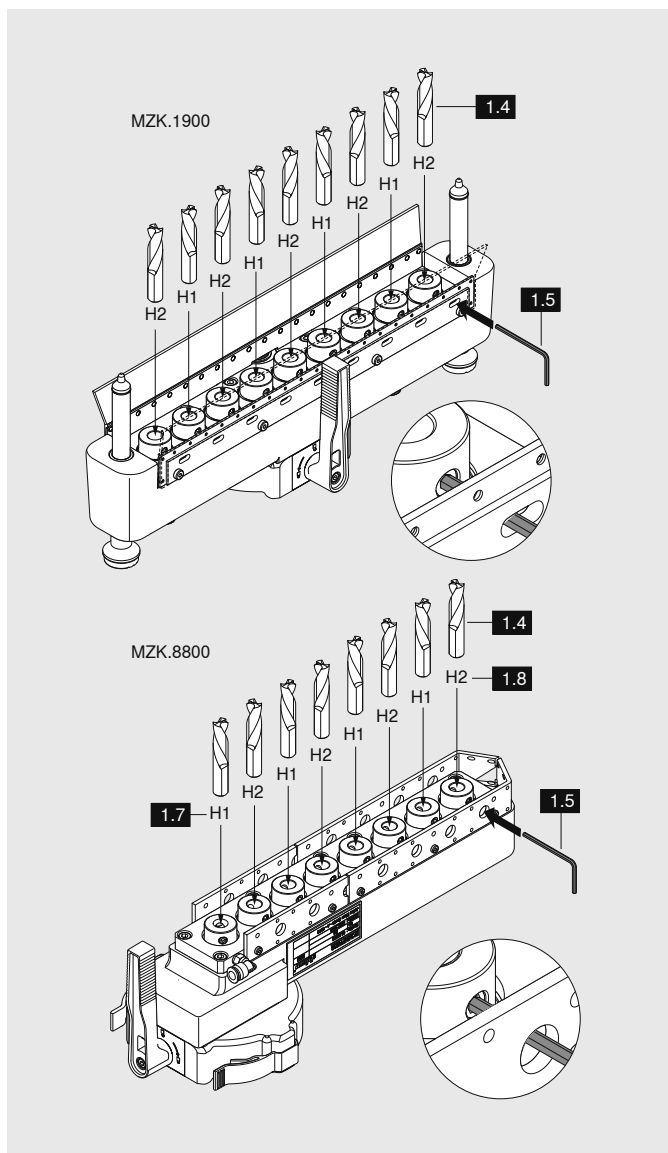


1.3 Ustawienia długości wiertła

Całkowita długość wiertła (od ostrza do śruby regulacyjnej wiertła) musi wynosić 57 mm / 2-15/64"

W przypadku krótszego wiertła należy ustawić właściwą długość za pomocą śrubokrętu.

! Ważne
Wszystkie wiertła muszą być jednakowej długości



1.4 - Mocowanie wiertła we wrzecionie

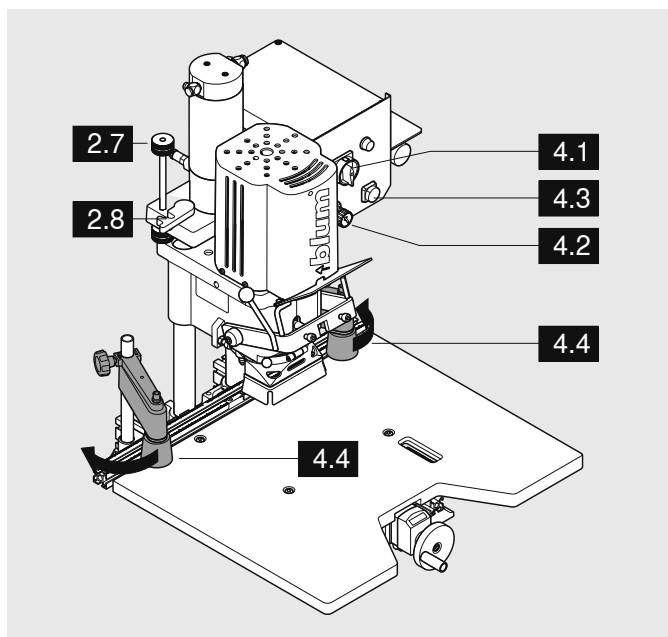
Uwaga

Możliwość skaleczenia przy dotknięciu ostrza



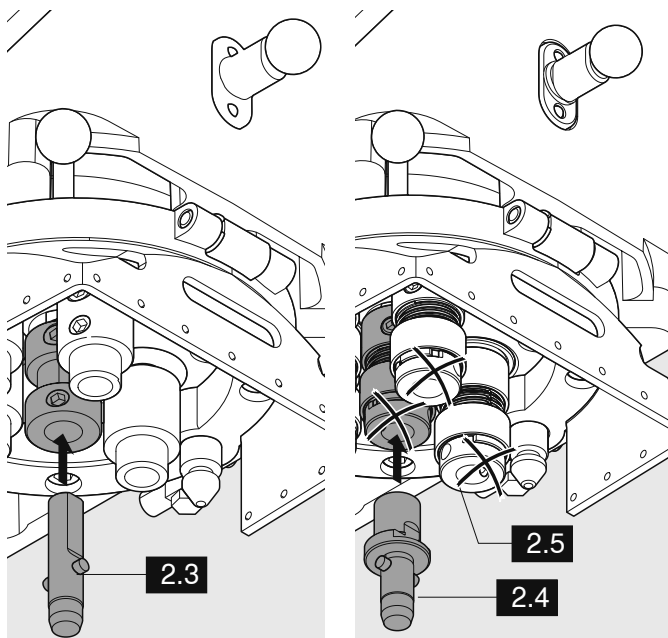
- Głowicę należy zawsze zdemontować po wykonanej obróbce
- Proszę używać specjalnych rękawic

- Wiertło (1.4) umieścić we wrzecionie aż do zaciśnięcia. (Płaską powierzchnią wiertła w kierunku śruby mocującej)
- Dokręcić śruby mocujące kluczem imbusowym (1.5) obracając w lewo.
- Na nieużywane wrzeciona zamontować zaślepki (1.6), zapobiegnie to zabrudzeniu wrzeciona.
- Oznaczenie wrzeciona:
 prawoskrętne (1.7) > kolor czarny
 lewoskrętne (1.8) > kolor czerwony



2.1 - Przygotowanie MINIPRESS

- Włącznik główny (4.1) powinien być wyłączony
- Maszynę należy odłączyć od sprężonego powietrza oraz prądu.
- Dociski (4.4) przestawić na zewnątrz.
- Wyczepić wszystkie wiertła z maszyny.
- Usunąć ograniczniki głębokości wiercenia

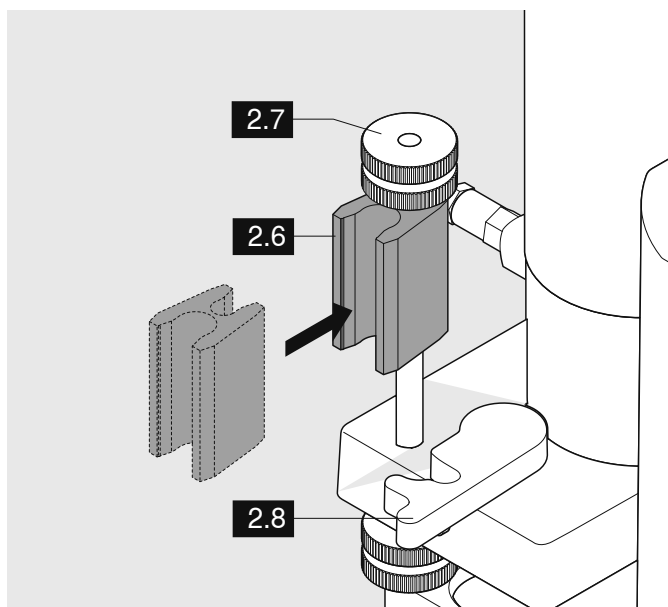


2.2 - Montowanie sprzęgła

Istnieją dwa typy sprzęgła:

- a) Sprzęgło do standardowego wrzeciona MZK.1120 (2.3) zapakowane w komplecie
- b) Sprzęgło do szybkozłączki MZK.1130 (2.4) dostępne na zamówienie

- Odpowiednie sprzęgło (2.3/2.4) należy dopasować do środkowego wrzeciona
- Zdjąć pierścieni (2.5) wygłuszający
- Usunąć (1.6) zaślepki.

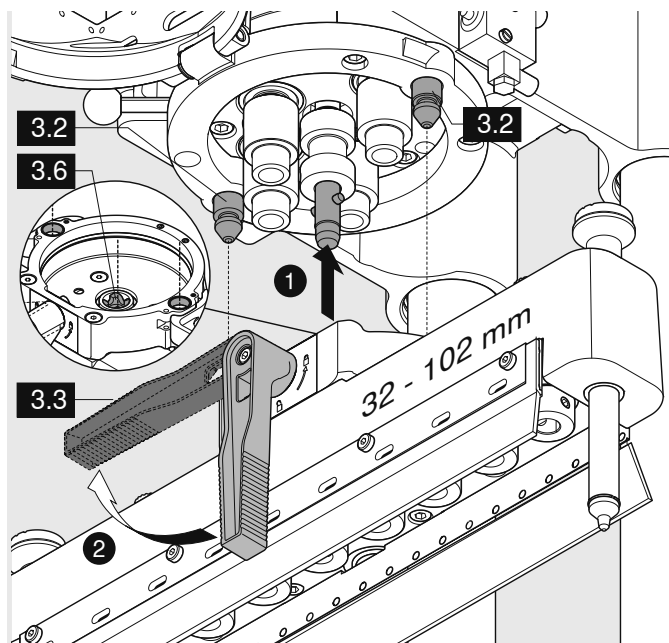


2.3 - Montowanie dystansu

- Aby głębokość wiercenia przy zamontowanej głowicy nie musiała być ustawiana za pomocą śruby regulującej głębokość wiercenia, należy zamontować (2.6) dystans.
- Dystans (2.6) zamocować na śrubie regulującej głębokość wiercenia.

UWAGA
 Dystans musi ściśle przylegać do nakrętki radełkowej (2.7) i być zaciśnięty.

- Dzięki temu otrzymamy taką samą głębokość wiercenia jak poprzednio bez głowicy.



3.1 - Mocowanie głowicy

Głowica może być zamontowana w dwóch miejscach:

a) Obszar 32 - 102 mm

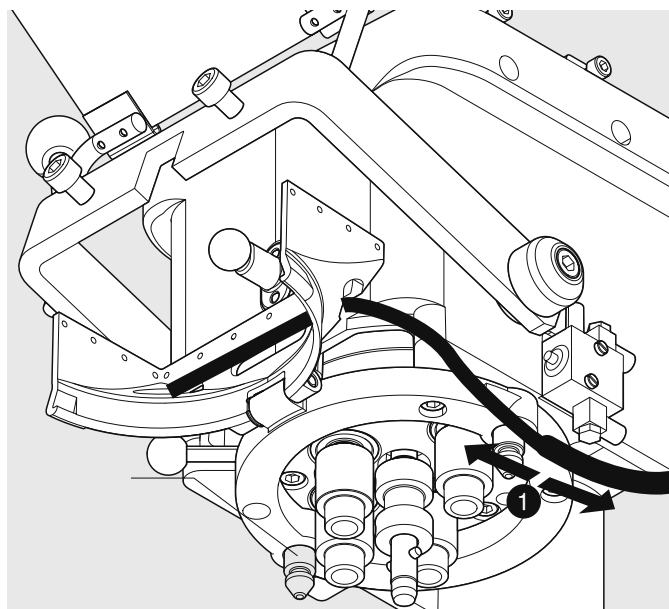
Głowica - wiertło przednie

b) Obszar 0 - 38 mm

Głowica - wiertło tylne

- Oslonę ochronną odchylić do góry
- Włożyć głowicę na pierścień mocujący (3.2).
- Blokadę (3.3) przesunąć w kierunku "Zamknięte"

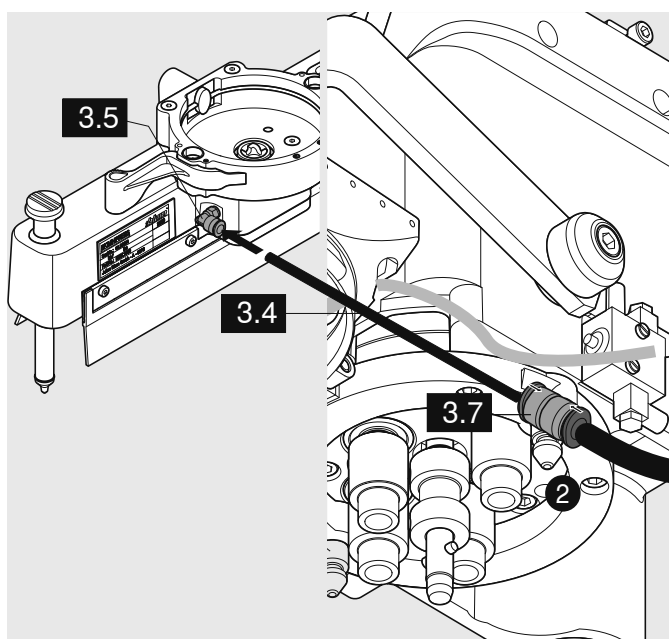
Głowica ma rozstaw wrzecion co 32 mm.

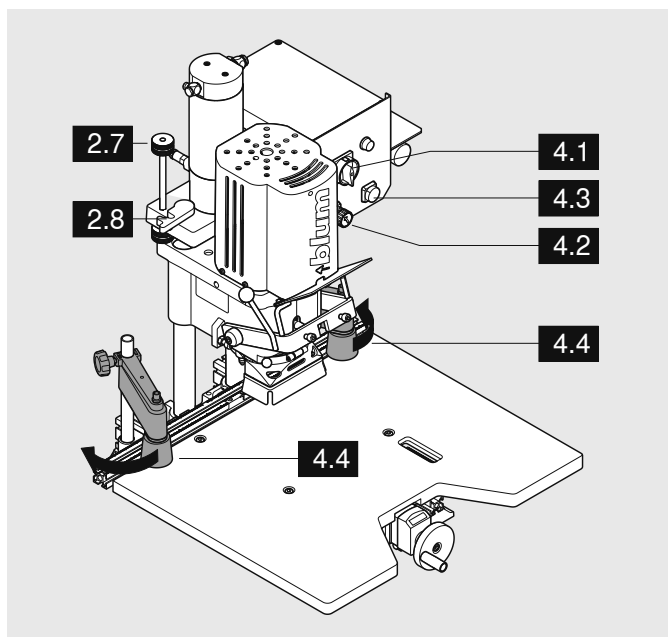


3.2 - Podłączenie urządzenia odpylającego

3.2.1) Podłączenie urządzenia odpylającego

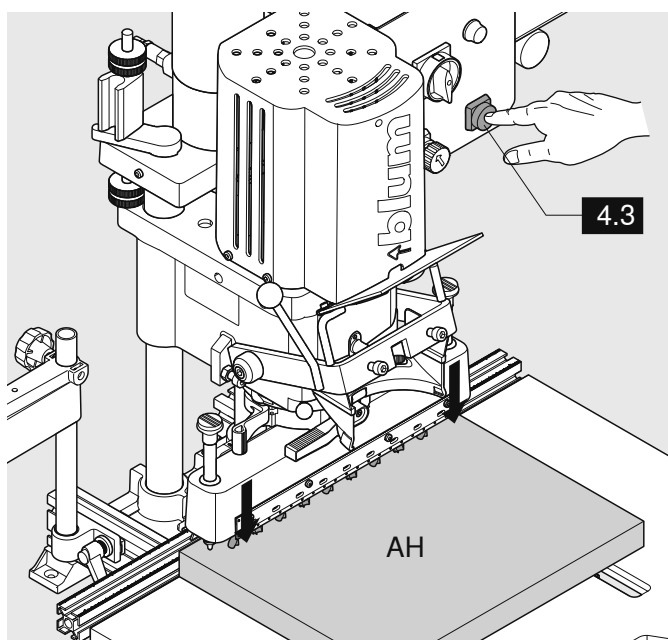
- Dołączony przewód sprężonego powietrza (3.4) podłączyć do systemu odpylającego wióry (3.5).
- Drugi przewód połączyć ze złączką (3.7) i końcem pierwszego przewodu (3.4).



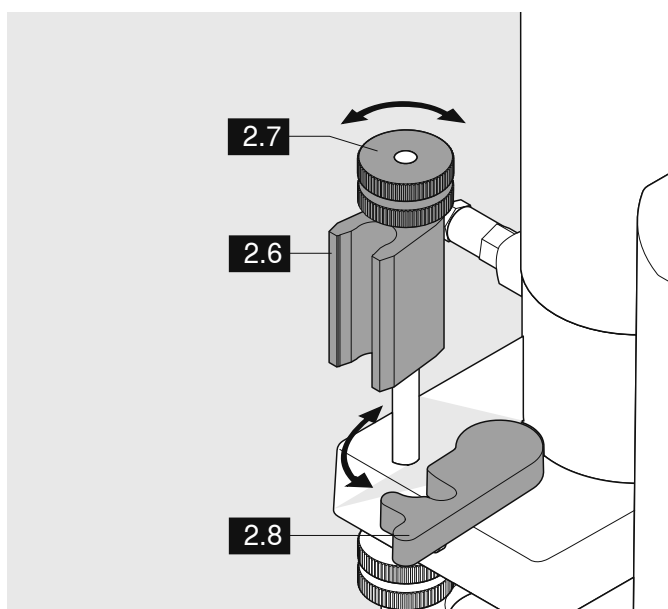


4.1 - Sprawdzanie ustawień głębokości wiercenia

- Włącznik główny (4.1) powinien być wyłączony
- Podłączyć przewód sprężonego powietrza do systemu odpylającego wióry
- Dociski (4.2) na Pozycję: "Wyłączone".
- Części korpusu znajdujące się poza obszarem pracy (wiertło/pompowtryskiwacz) położyć na stole do pracy i przytrzymać.
- Wsunąć wzornik głębokości wiercenia. (2.8)
- Dociski (4.4) przestawić na zewnątrz



- Nacisnąć przycisk posuwu (4.3), trzymając obserwować obniżanie się głowicy.
- Bok korpusu dosunąć do wiertła i sprawdzić, czy końcówki wiertła przylegają do górnej części korpusu (WS)
- Puścić przycisk posuwu (4.3)



4.2 - Korygowanie ustawień głębokości wiercenia

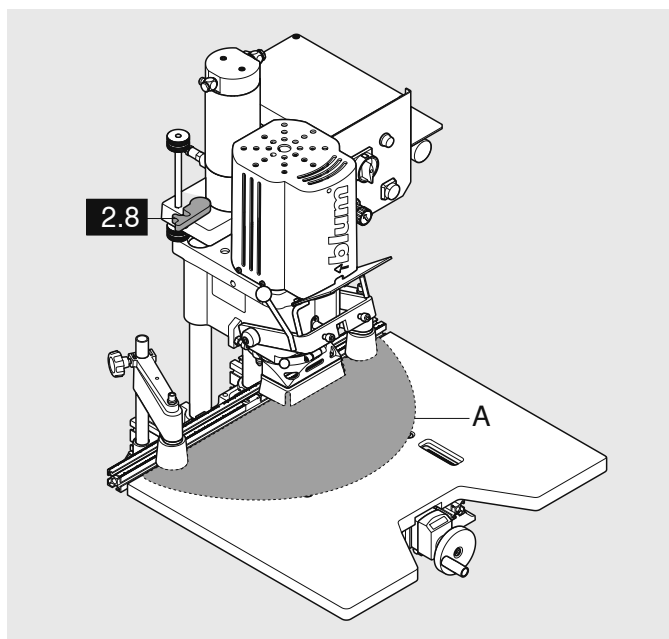
- Jeśli końcówki wiertła nie przylegają do górnej części korpusu (WS), poprawić ustawienia.
- Przekręcić nakrętkę radełkową (2.7).

Zmniejszenie głębokości wiercenia: nakrętkę radełkową (2.7) przekręcić w prawo

Zwiększenie głębokości wiercenia: nakrętkę radełkową (2.7) przekręcić w lewo
(jeden obrót oznacza regulację głębokości o 1,5 mm)

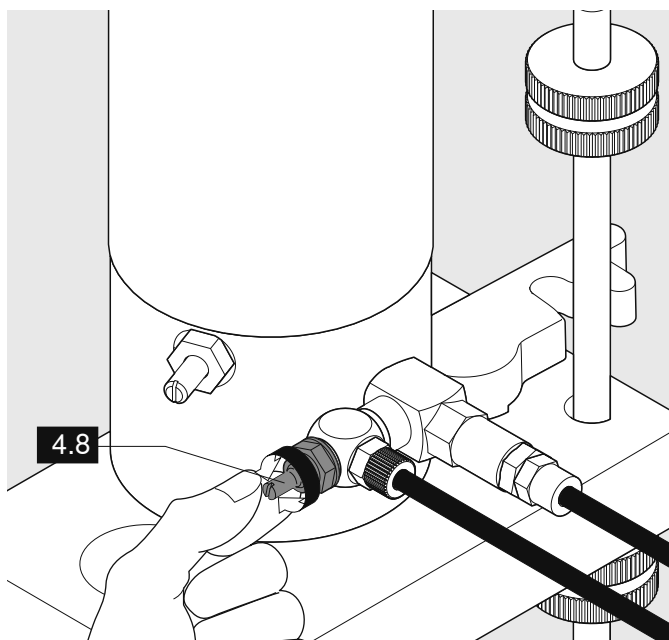
- Nakrętkę radełkową (2.7) przykręcić i skontrolować
- Przeprowadzić ponownie próbę posuwu i sprawdzić ustawienia.

Ważne
! Poprzez odchylenie wzornika głębokości wiercenia (2.8) można osiągnąć głębokość 13 mm.



4.3 - Kontrola szybkości posuwu

- Element korpusu usunąć ze stołu roboczego
- Odchylić wzornik ustawień głębokości wiercenia. (2.8)
- Obszar pracy maszyny (A) pozostawić wolny!
- Nacisnąć przycisk posuwu (4.3) i obserwować obniżanie się głowicy.

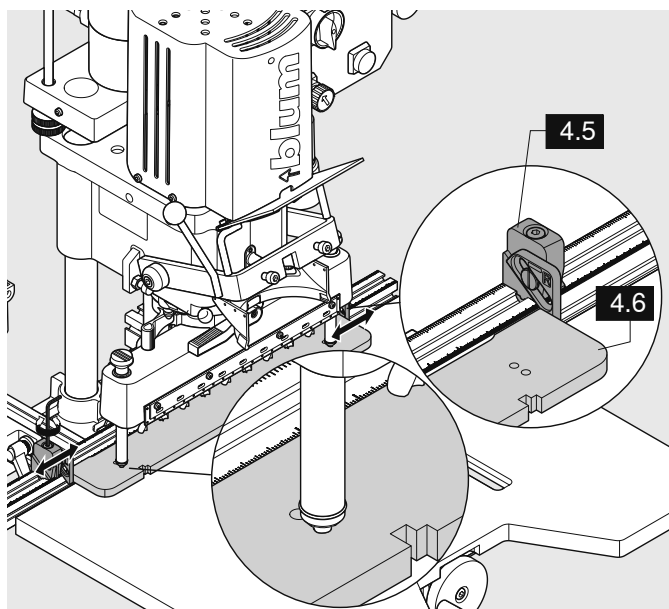


4.4 - Ustawienia szybkości posuwu

Regulacja hamulca odbywa się poprzez przekręcenie śruby (4.8).

- **Drewno twarde:** Przekręcić śrubę (4.8) w prawo: wiercenie wolne
- **Miękkie drewno:** Przekręcić śrubę (4.8) w lewo: wiercenie szybkie

(Odpowiednie dopasowanie prędkości wiercenia gwarantuje gładkie nawierty)

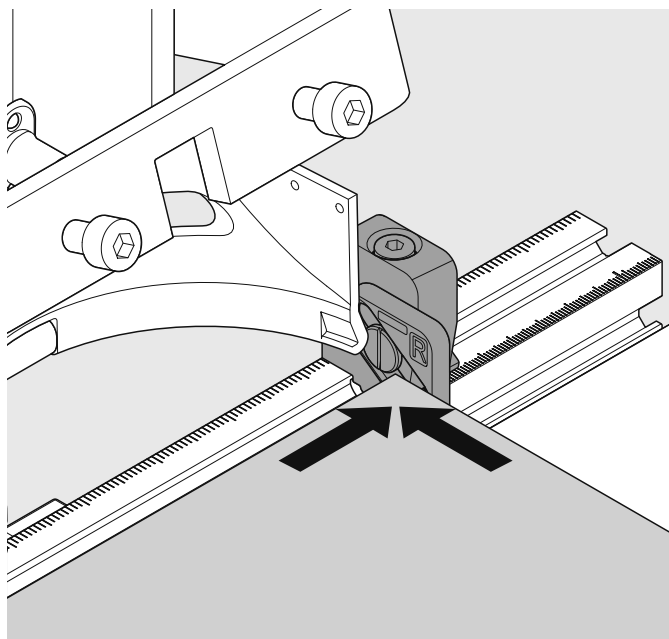


4.5 - Ustawienie zderzaka obrotowego

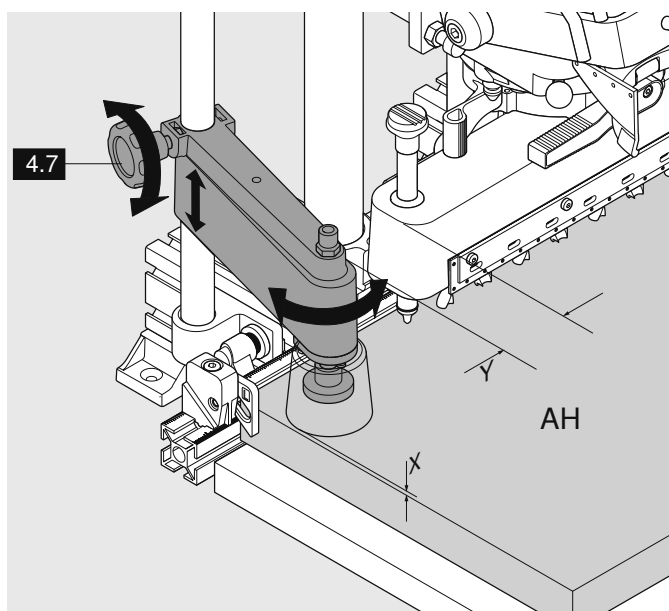
Ustawić zderzak (4.5) na żądany wymiar i zaciśnąć. Wymiary do odczytu znajdują się na wewnętrznej krawędzi części ruchomej.

! Ważne
W przypadku wiercenia długich rzędów otworów, należy użyć większej ilości zderzaków w celu osiągnięcia lepszej dokładności.

Do ustawienia większej ilości zderzaków może być użyty liniał (4.6). Zaprogramowany rozstaw wynosi 9 x 32 mm.

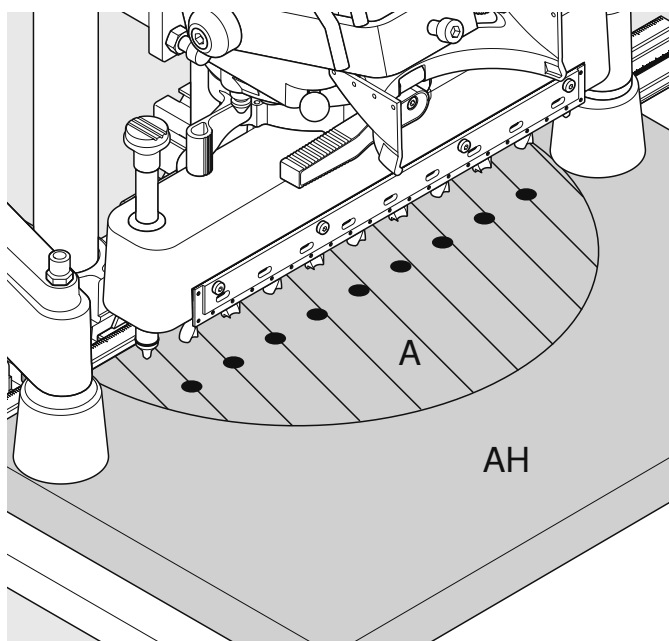


4.6 - Przesunięcie boku korpusu do zderzaka



4.7 - Dopasowanie docisku do odpowiedniej grubości materiału

- Poluzować śrubę dociskową (4.7).
- Docisk ustawić tak, aby odstęp x między bokiem korpusu (WS) a osłoną docisku wynosił maksymalnie 3 mm.
- Pozostawić min. 1 cm odstęp między dociskiem a głowicą (y).
- Dokręcić śrubę dociskową (4.7).



4.8 - Wiercenie

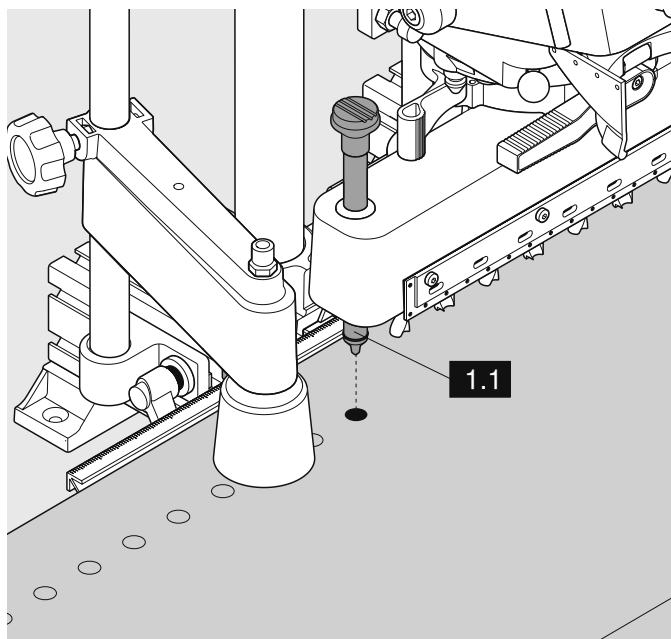


UWAGA

Upewnić się, że w obszarze pracy maszyny (A) nie leżą inne przedmioty oprócz obrabianego materiału!

Nie manipulować ręcznie w obszarze pracy maszyny (A).

- Włącznik główny (4.1) powinien być włączony
- Włącznik docisku (4.2) ustawić w pozycji "Wyłączone"
- Bok korpusu trzymać poza obszarem niebezpieczeństwa i docisnąć do zderzaka.
- Nacisnąć przycisk posuwu (4.3) do momentu uzyskania odpowiedniej głębokości wiercenia.
- Podczas wiercenia znacznik (1.1) powinien zostać przywrócony do pozycji wyjściowej



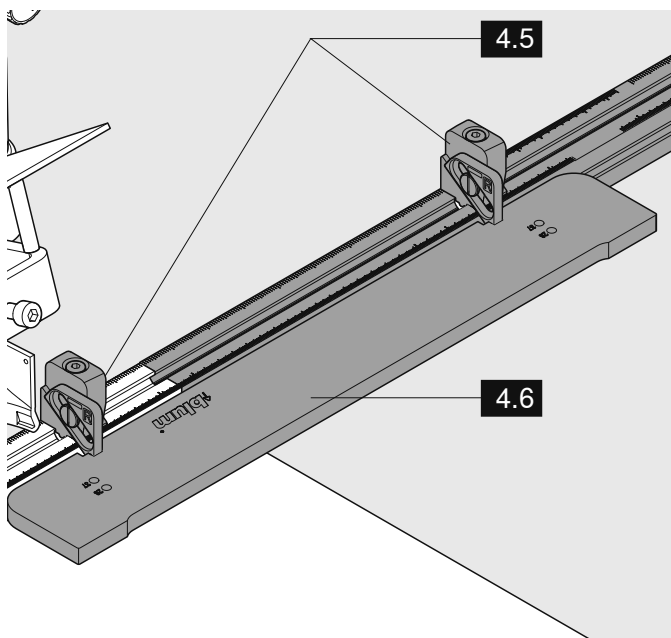
4.9 - Przedłużanie za pomocą znacznika

- Znacznik (1.1) przesunąć w dół i wycentrować do w ostatnim otworze wywieronej grupy otworów.
- Wiercenie - patrz punkt 4.8.



Zalecenia:

Znacznik (1.1) przy krótkich rzędach otworów użyć do dalszego wiercenia. Jeśli będą wiercone długie rzędy otworów, użyć większej ilości zderzaków. Te wypozycjonować za pomocą liniału (MZK. 1906 EINSTLE) (4.6). Poprawi to dokładność przy wierceniu rzędów otworów większych długości.



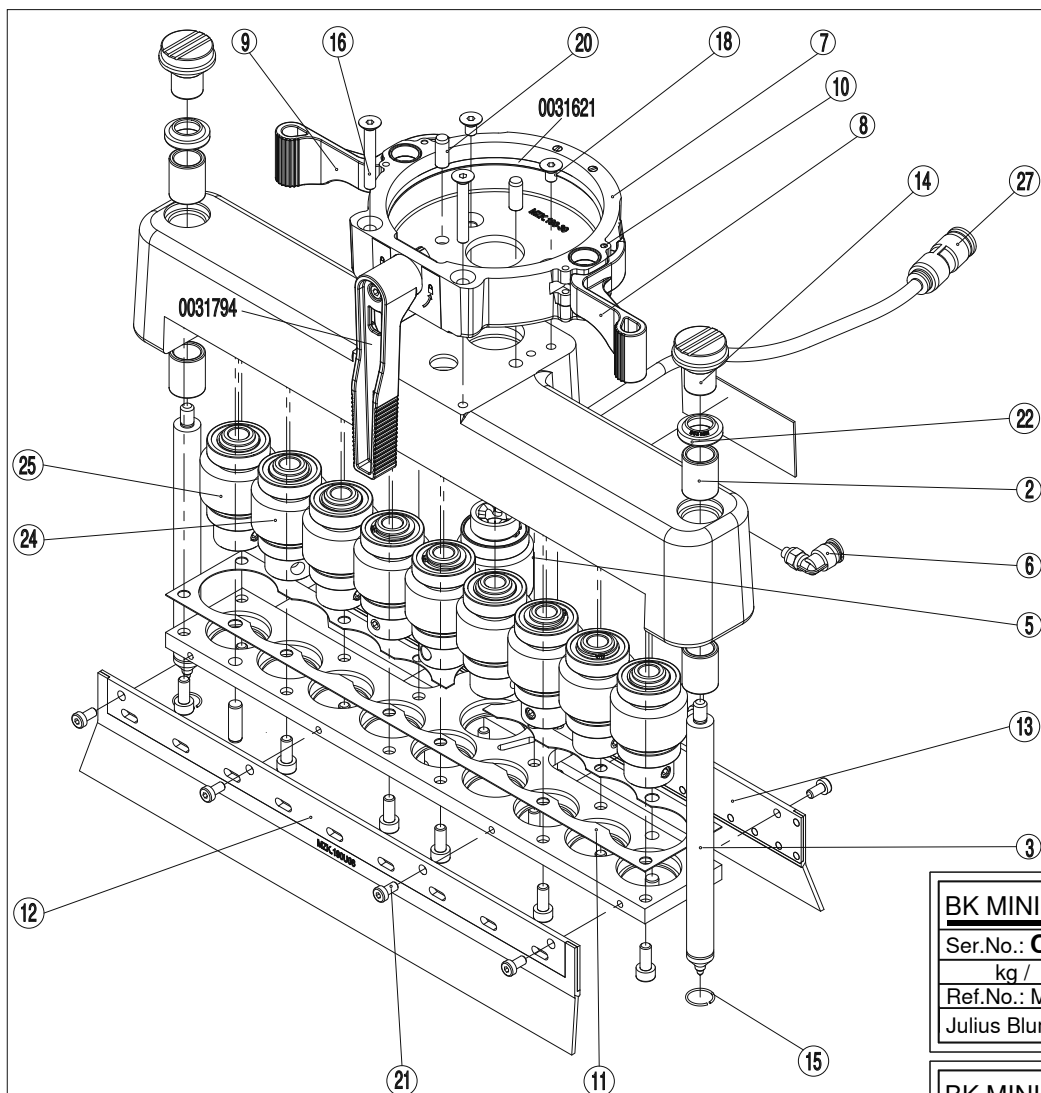
4.10 - Przedłużanie za pomocą liniału

- Zamontować liniał przedłużający
- Liniał spozycjonować na zderzaku obrotowym (4.5)
- Dodatkowy zderzak obrotowy (4.5) spozycjonować na liniale przedłużającym. Odstęp zostanie wyznaczony poprzez liniał (4.6).
- Liniał (MZK.1906 EINSTLE) (4.6) jest opcjonalny i nie jest nie jest zawarty w zestawie głowic.

5.1. - Konserwacja

- Maszynę i głowicę czyścić regularnie z wiórów, aby utrzymać optymalną funkcjonalność i długi okres użytkowania urządzenia.
- Znacznik regularnie czyścić z pyłu i kurzu.
- Szybkozłączkę regularnie czyścić z pyłu i kurzu.
- Zepsute lub uszkodzone części natychmiast wymieniać.
- Stosować tylko oryginalne części Blum.

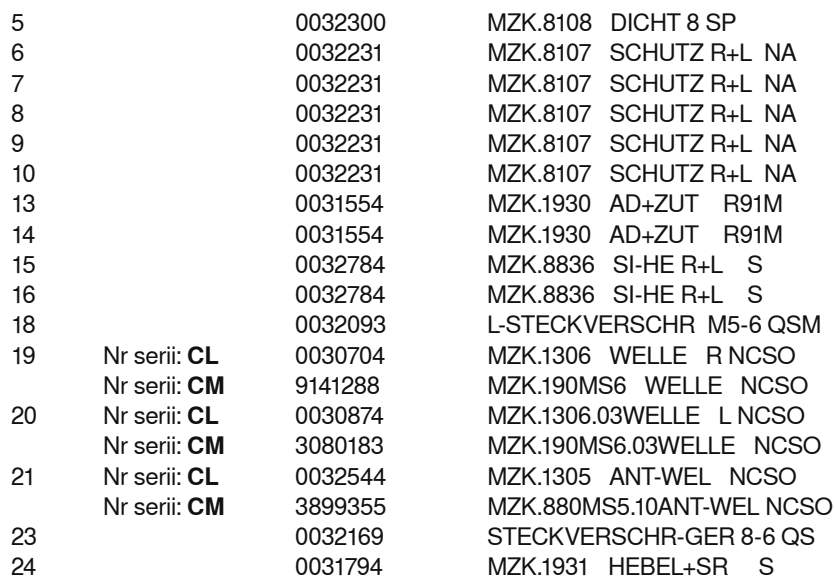
Błąd	Przyczyna usterki	Usuwanie usterki	Uwagi
Głowica wiertarska nie może być zamontowana	Zamontowano niewłaściwy pierścień mocujący	Zamontować odpowiedni pierścień mocujący (patrz przeobrażanie M30.1313.UMBO-K)	
	Zastosowano niewłaściwe sprzęgło	Użyć odpowiedniego sprzęgła	patrz punkt 2.2
	Wióry między pierścieniem mocującym, głowicą i uchwytem głowicy	Oczyszczyć z wiórów	brak
	Blokada (3.3) jest w pozycji zamkniętej	Ustawić blokadę w pozycji otwartej.	patrz punkt 3.1
Nie można włożyć lub wyciągnąć wiertła.	Wiertło jest za duże. Rozmiar (9,3 mm)	Używać wiertel polecanych przez firmę Blum. Patrz: katalog produktów Blum lub www.blum.com	Używać wiertel polecanych przez firmę Blum. Patrz: katalog produktów Blum lub www.blum.com
	Wnętrze wrzeciona jest zapchane wiórami.	Głowicę i wrzeciono odłączyć, zdjąć zaślepkę wrzeciona.	patrz Rozdział 1
	Zabrudzenia i pył między pierścieniem zaciskowym i wrzecionem	Głowicę i wrzeciono odłączyć, zdjąć zaślepkę wrzeciona.	patrz Rozdział 1
	Użyto wiertel, które nie były polecane przez firmę Blum	Używać wiertel polecanych przez firmę Blum. Patrz: katalog produktów Blum lub www.blum.com	patrz Rozdział 1
Rząd otworów nie jest równoległy do liniału	Głowica przekreśliła się. Pierścień mocujący i skrzynia biegów nie są poprawnie zamontowane	Dokręcić wkręty	patrz: instrukcja MA-456
	Głowica nie jest poprawnie przytwierdzona	Blokadę (3.3) zamknąć	patrz: instrukcja MA-456
Dłuższe rzędy otworów są niedokładne	Rzędy otworów zostały wywiercone za pomocą znacznika, odległości na znaczniku (1.1) są za duże.	Bardzo długie rzędy otworów wiercić za pomocą zderzaków.	patrz Rozdział 4
	Zderzaki są źle ustawione	Sprawdzić ustawienie zderzaków	patrz Rozdział 4
	Znacznik nie został dokładnie wycentrowany	Znacznik musi zostać dociśnięty	patrz Rozdział 4
Przewiercenie do stołu roboczego	Ogranicznik głębokości wiercenia nie jest zamontowany	Zamontować ogranicznik głębokości wiercenia	patrz Rozdział 2
Zła głębokość wiercenia	Zostały użyte złe wiertła	Używać wiertel polecanych przez firmę Blum. Patrz: katalog produktów Blum lub www.blum.com	patrz Rozdział 1
	Wiertło źle osadzone	Usunąć zabrudzenia	patrz Rozdział 1
	Długość wiertel jest ustawiona nieprawidłowo		patrz Rozdział 1



BK MINIPRESS	
Ser.No.: CL 00001	
kg / lbs	CE
Ref.No.: MZK.1900	
Julius Blum GmbH - A - 6973	

BK MINIPRESS	
Ser.No.: CM 00001	
kg / lbs	CE
Ref.No.: MZK.190S	
Julius Blum GmbH - A - 6973	

2	0022191	MZK.1904 LAGERSATZ
3	0031934	MZK.1940 TASTER S
5	0030634	MZK.1305.01ANT-WELLE NC SO
6	0032093	L-STECKVERSCHR M5-6 QSM
7	0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
8	0031864	MZK.1936 SI-HE R+L S
9	0031864	MZK.1936 SI-HE R+L S
10	0031864	MZK.1936 SI-HE R+L S
11	0022260	MZK.1915 DICHT+BZ
12	0031481	MZK.1967 SCHUTZ V+H NA
13	0031481	MZK.1967 SCHUTZ V+H NA
14	0031934	MZK.1940 TASTER S
15	0031934	MZK.1940 TASTER S
16	0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
18	0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
20	0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
21	0031481	MZK.1967 SCHUTZ V+H NA
22	0022191	MZK.1904 LAGERSATZ
24	Nr serii: CL 0030704	MZK.1306 WELLE R NC SO
	Nr serii: CM 9141288	MZK.190MS6 WELLE NC SO
25	Nr serii: CL 0030874	MZK.1306.03WELLE L NC SO
	Nr serii: CM 3080183	MZK.190MS6.03WELLE NC SO
27	0032169	STECKVERSCHR-GER 8-6 QS



BK MINIPRESS		
Ser.No.: CM 00001		
kg / lbs		
Ref.No.: MZK.880S		
Julius Blum GmbH - A - 6973		



Blum Polska Sp. z o.o.
ul. Poznańska 16
62-020 Swarzędz - Jsin
Tel.: +48 (0)61 895 1900
Fax: +48 (0)61 895 1901
info.pl@blum.com

