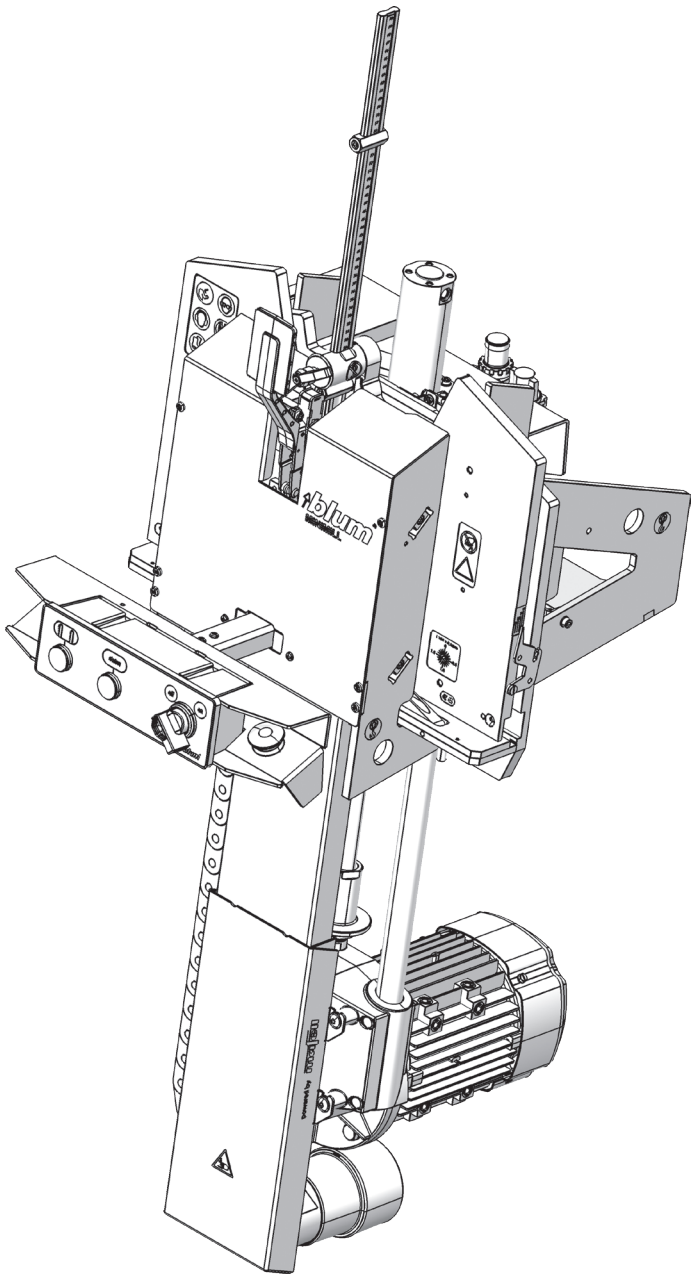


Lesen und verstehen Sie die Anleitung vollständig, bevor sie die Verarbeitungsmaschine bedienen. Nur ordnungsgemäß ausgebildetes und autorisiertes Personal darf die Verarbeitungsmaschine bedienen.
Die Bedienungsanleitung muss jederzeit greifbar sein.

M40.1000.01

Sicherheits-, Einricht- und Bedienungsanleitung

www.blum.com

Inhaltsverzeichnis

4 Sicherheit
- **4** Bestimmungsgemäße Verwendung
- **5** Gefahrenstufen
- **6** Sicherheitshinweise
- **7** Warnschilder

10 Orientierungsgrafiken

15 Erklärung der Bedien- und Steuerelemente

17 Verhub und Inbetriebnahme

23 Übersicht Verarbeitung

24 Einrichten

26 Fräsen des Werkstück

28 Werkstück überprüfen

29 Nachjustieren Einstellungen

38 Wartung

44 Was tun wenn?

46 Zusätzliche Informationen
- **46** Technische Daten
- **47** CE-Erklärung
- **48** Elektroschema
- **50** Pneumatikschema

55 Notizen

Sicherheit

Handhabung

- ➢ Lesen Sie vor Inbetriebnahme der Verarbeitungsmaschine die Bedienungsanleitung sowie die Sicherheitshinweise!
- ➢ Wir empfehlen, zur einfacheren Identifizierung der beschriebenen Teile, die Orientierungsgrafiken zu verwenden.

Sicherheitsgrundsatz

Die Verarbeitungsmaschine entspricht dem zur Zeit geltenden Stand der Sicherheitstechnik. Trotzdem verbleiben gewisse Restrisiken bei Nichtbeachtung dieser Bedienungsanleitung.

Restrisiko nach EN ISO 12100:2010

- ■ Die Verarbeitungsmaschine ist mit allen erforderlichen Schutzmaßnahmen ausgerüstet.
- ■ Restrisiken verbleiben für den Bediener, im Speziellen beim Entfernen von Schutzeinrichtungen und beim Versagen von Steuerungselementen.
- ■ Auf weitere Restrisiken weisen die Warnschilder und die Sicherheitshinweise hin. Darum ist es notwendig die Sicherheitshinweise zu beachten.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Verarbeitungsmaschine ist ausschließlich für das Bearbeiten von Korpusseitenwänden für den Beschlag Blum AVENTOS HKi bestimmt. Die Verarbeitungsmaschine darf nur unter folgenden Bedingungen verwendet werden:

- ■ Die Verarbeitungsmaschine darf nur durch vollständig geschulte Fachkräfte bedient werden.
- ■ Die Verarbeitungsmaschine darf nur im Industrie- und Handwerksbereich verwendet werden.
- ■ Aufstellungsort in trockenen, geschlossenen Räumen.
- ■ Die Verarbeitungsmaschine ist nur für stationären Betrieb vorgesehen.
- ■ Nur Original-Werkzeuge und Ersatzteile von Blum dürfen verwendet werden.
- ■ Für jegliche andere Verwendung wird keine Haftung übernommen.
- ■ Der vorgesehene Einsatzzweck der Verarbeitungsmaschine ist das Fräsen in Werkstücke aus Holz, Pressspan oder kunststoffbeschichteten Hölzern.
- ■ Die Verarbeitungsmaschine darf nur mit eingeschalteter, funktionierender Absaugung betrieben werden.
- ■ Die Verarbeitungsmaschine darf nicht ohne Werkstück betrieben werden.

Verantwortungsbereiche

Der Betreiber

- stellt sicher, dass nur ausreichend ausgebildetes Personal, welches die Bedienungsanleitung und besonders das Kapitel Sicherheit gelesen und verstanden hat, die Verarbeitungsmaschine bedient und wartet.
- ist verantwortlich für den sicherheitstechnischen Zustand der Verarbeitungsmaschine.
- nimmt die Verarbeitungsmaschine umgehend außer Betrieb, wenn Mängel auftreten, welche die Sicherheit beeinträchtigen.

Gefahrenstufen

⚠ WARNUNG

- WARNUNG kennzeichnet eine Gefahr, die zu schwerer Verletzung führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.

⚠ VORSICHT

- VORSICHT kennzeichnet eine Gefahr, die zu Verletzungen führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.

i HINWEIS

- Dieses HINWEIS-Zeichen weist auf eine Bemerkung hin, die Sie beachten sollten.

Sicherheitshinweise



⚠ WARNUNG

Schwere Schnittverletzungen.

Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

➢ Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Stromnetz und Druckluftnetz trennen, vor jeder Reinigung und Wartung.



⚠ WARNUNG

Schwere Verbrennungen.

Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

➢ Die Verarbeitungsmaschine unbedingt abkühlen lassen, vor jeder Einstellarbeit, Reinigung und Wartung.

Sicherheit

Bedienung

- Die Verarbeitungsmaschine ist nur für den Betrieb durch eine Person vorgesehen.
- Die Verarbeitungsmaschine darf nur stehend und nicht sitzend bedient werden.

Aufstellung

- Achten Sie auf eine ausreichende Beleuchtung.
- Die Verarbeitungsmaschine ist nicht für einen Betrieb in freier Umgebung geeignet.
- Die Verarbeitungsmaschine ist nur für den stationären Betrieb vorgesehen.

Schutzvorrichtungen

- Nehmen Sie keine Veränderungen an der Verarbeitungsmaschine vor.
- Schutzvorrichtungen dürfen nicht entfernt werden oder unbrauchbar gemacht werden.
- Vor jedem Arbeitsbeginn, Schichtwechsel, Personalwechsel sollten Sie die Funktionalität der Schutzvorrichtungen und Maschinenteile sicherstellen. Ersetzen Sie beschädigte Teile durch Originalteile von Blum.
- Trennen Sie die Verarbeitungsmaschine von der Druckluftversorgung und Stromversorgung bevor Sie Abdeckungen oder die Verkleidung entfernen.

Werkzeuge / Zubehör

- Benützen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit nur Zubehör und Zusatzgeräte, die in der Bedienungsanleitung oder von Blum im Katalog empfohlen oder angegeben werden.
- Fräskette darf nicht geölt werden.

Energieversorgung

- Es darf nur ungeölte Druckluft verwendet werden.
- Der geregelte Luftdruck muss 5 - 7 bar betragen.
- Die Maschinenteile können unter Druck stehen, auch wenn die Verarbeitungsmaschine nicht in Betrieb ist.

Reparatur und Wartung

- Bei Fragen steht ihnen jede Blum Servicestelle zur Verfügung.
- Prüfen Sie vor jeder Arbeit die Druckluftleitung und die Pneumatikschläuche auf Beschädigung.
- Reparaturen dürfen nur duch authorisiertes Fachpersonal durchgeführt werden.
- Ersetzen Sie beschädigte Teile durch Originalteile von Blum.

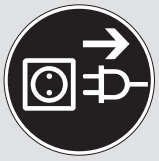
Persönliche Schutzausrüstung

- Die nationalen Bestimmungen, Arbeitsrecht, Unfallschutz und Entsorgungsrichtlinien sind unbedingt einzuhalten.
- Tragen Sie eine Schutzbrille.
- Tragen Sie einen Gehörschutz.
- Tragen Sie eine geeignete Arbeitskleidung.
- Tragen Sie Arbeitsschuhe.
- Tragen Sie beim Hantieren der Kette Handschuhe.

Warnschilder



Vor dem Anschluss der Verarbeitungsmaschine an das Druckluftnetz und Stromnetz müssen Sie sicherstellen, dass Sie ALLE Sicherheitsanweisungen, Warnschilder und die Bedienungsanleitung verstanden haben.





Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Druckluftnetz und Stromnetz trennen, vor den Entfernen der Abdeckung und jeder Reinigung und Wartung.



Halten Sie nicht autorisierte Personen von der Verarbeitungsmaschine fern. Es darf immer nur **1** Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.



Die Verarbeitungsmaschine darf nur stehend und nicht sitzend bedient werden.



Hier nicht anheben.



Vorsicht Schnittgefahr



Tragen Sie während dem Arbeiten immer eine Schutzbrille.



Tragen Sie während dem Arbeiten immer einen Gehörschutz.



Tragen Sie Handschuhe.



Tragen Sie Arbeitsschuhe.



Hier anheben!



Vorsicht Quetschgefahr!



Vorsicht Spannung - Stromschlaggefahr.

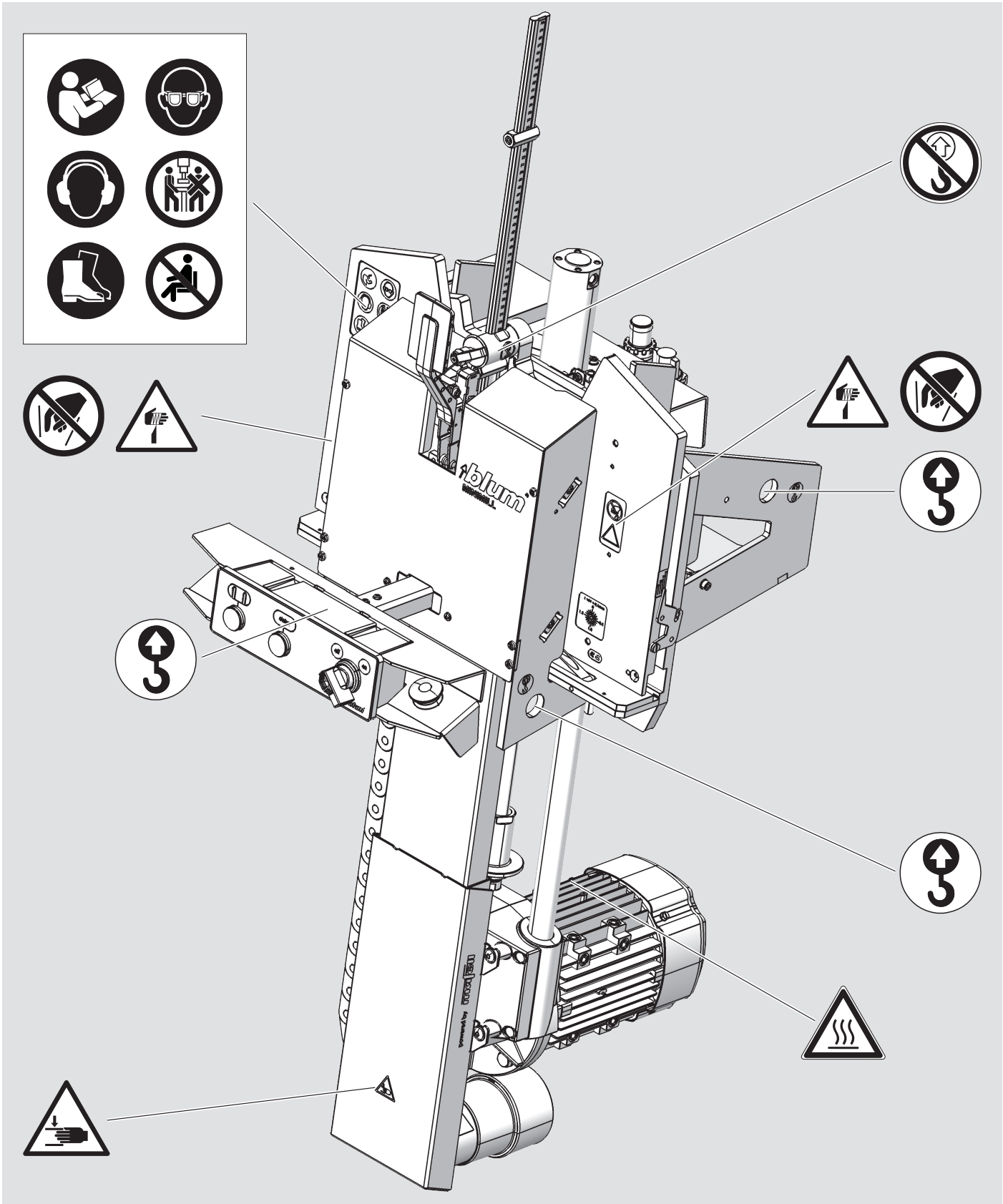


Heiße Oberfläche - Verbrennungsgefahr.



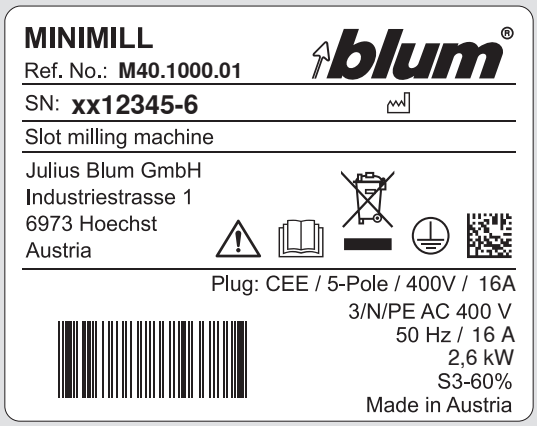
Nicht in die Öffnung greifen.

Position der Warnschilder und Gefahrenzonen

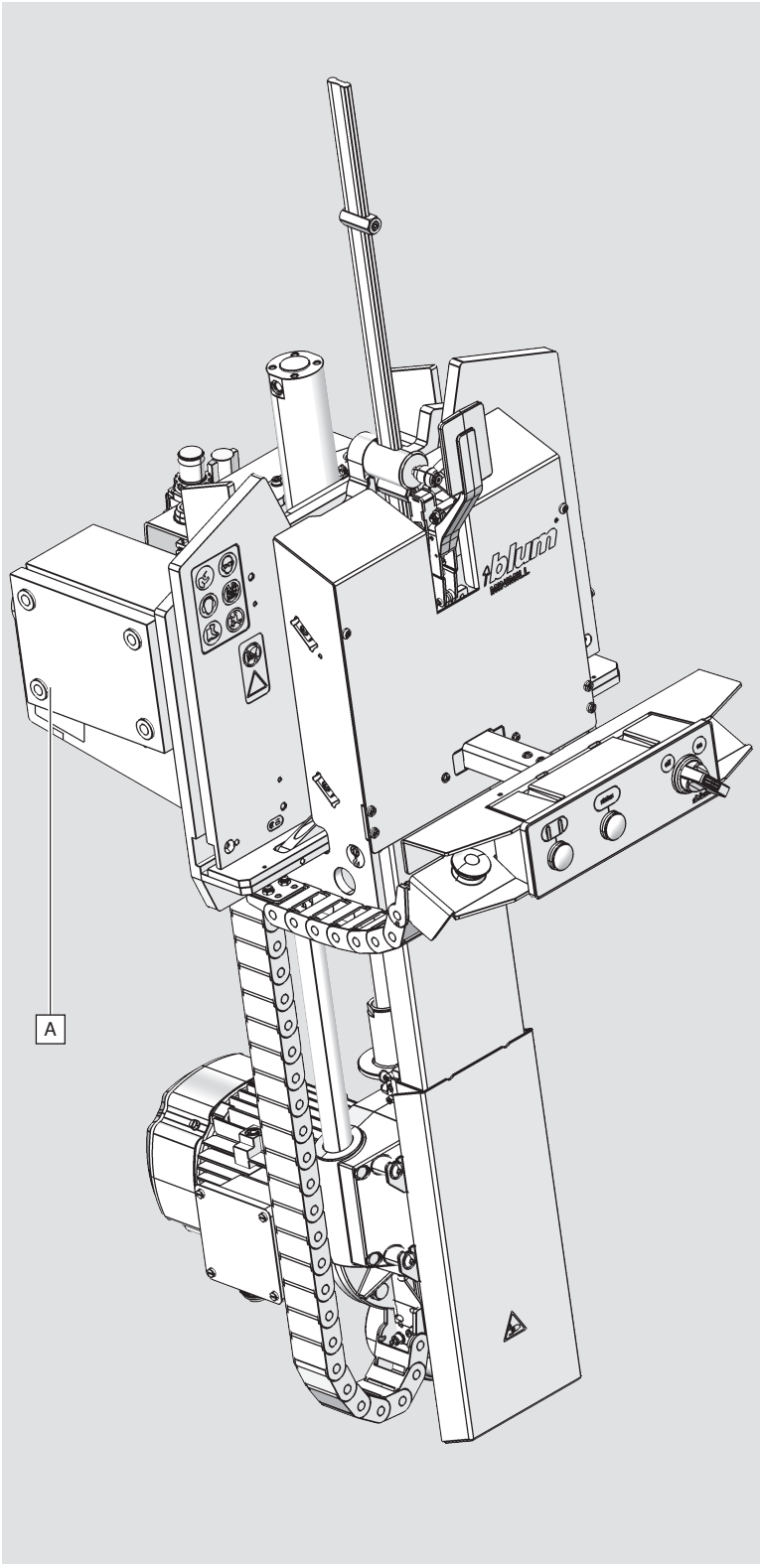


Position der Typenschilder [A]

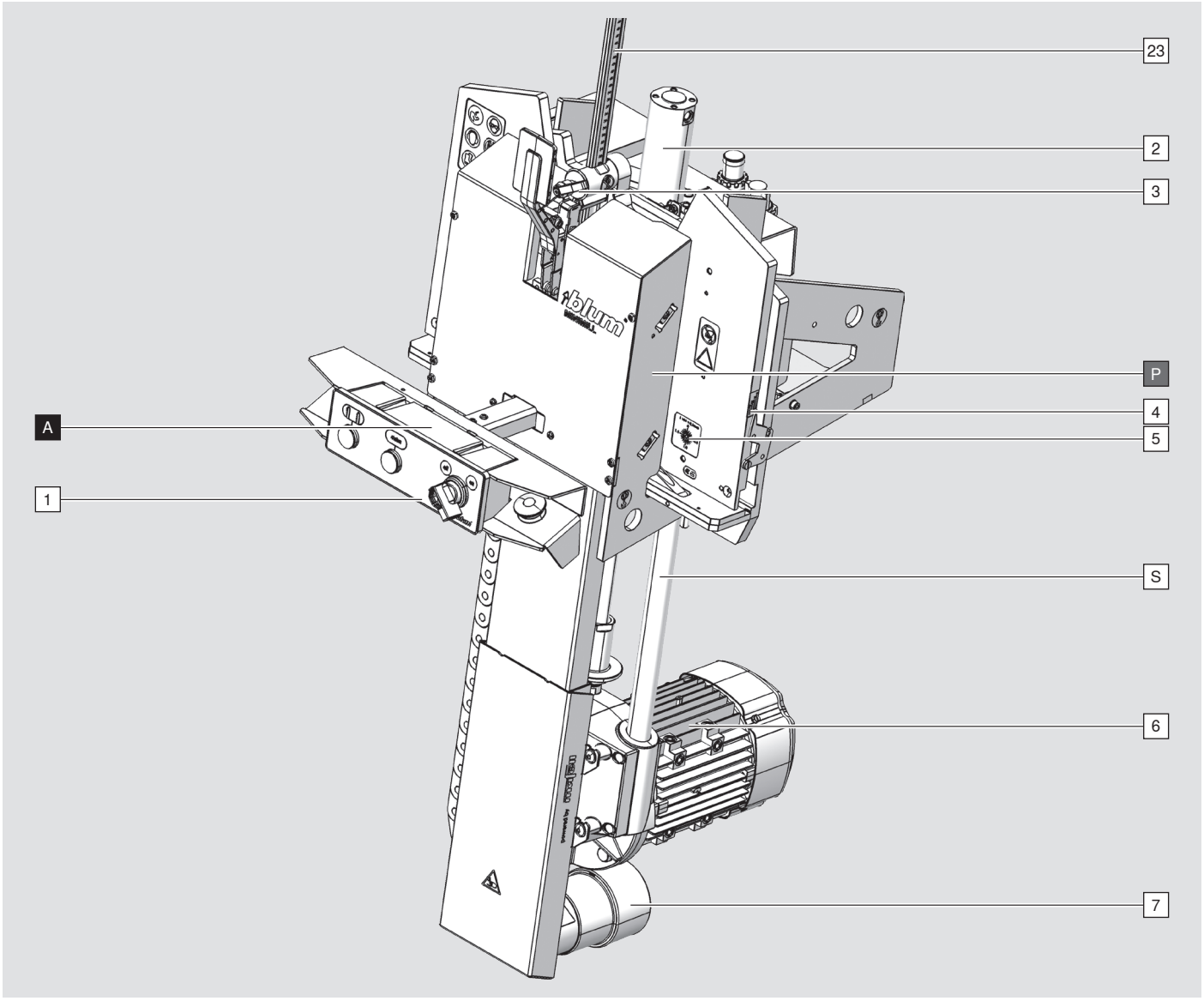
Geräteart: Fräsmaschine



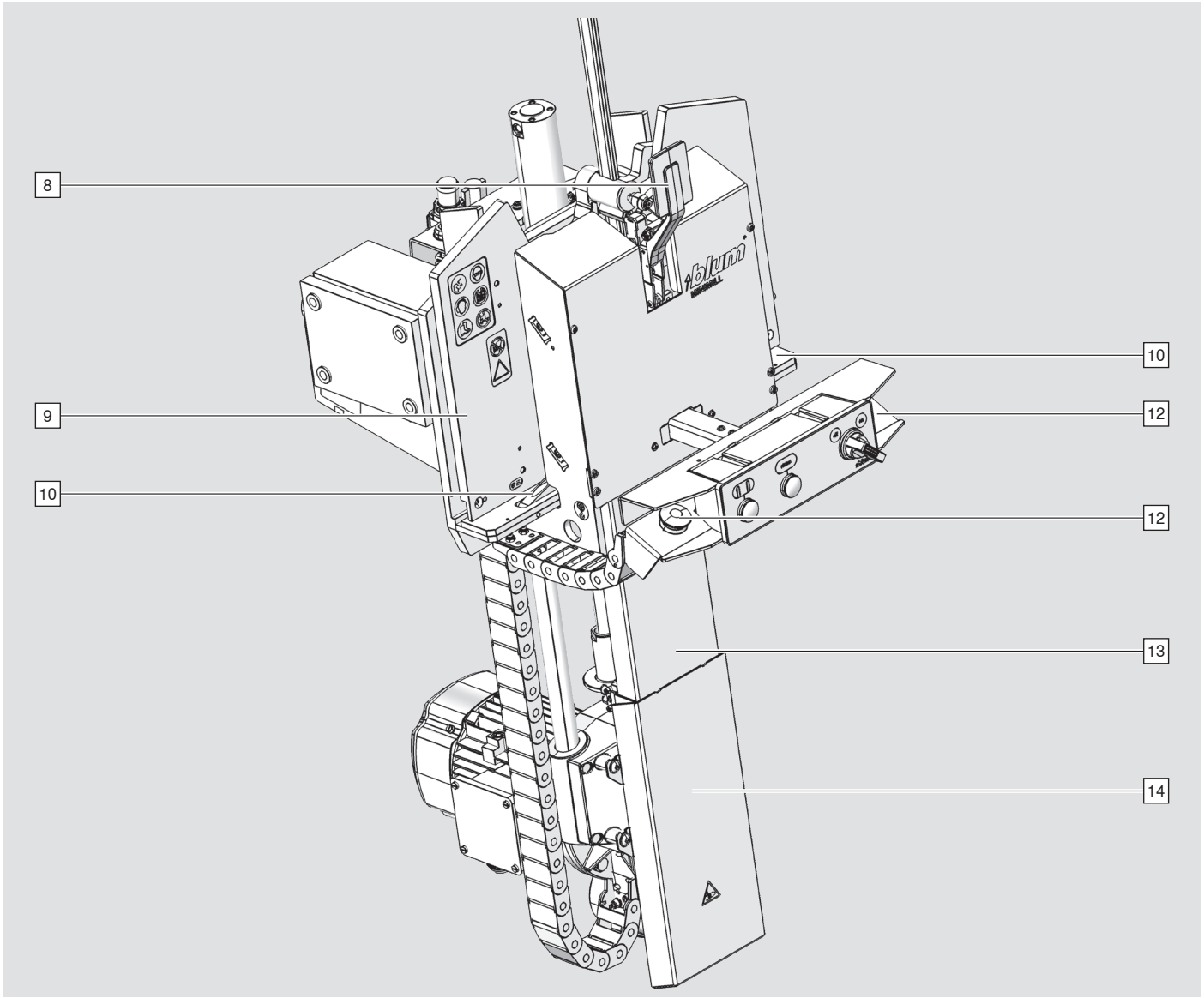
Symbolbild



Orientierungsgrafiken

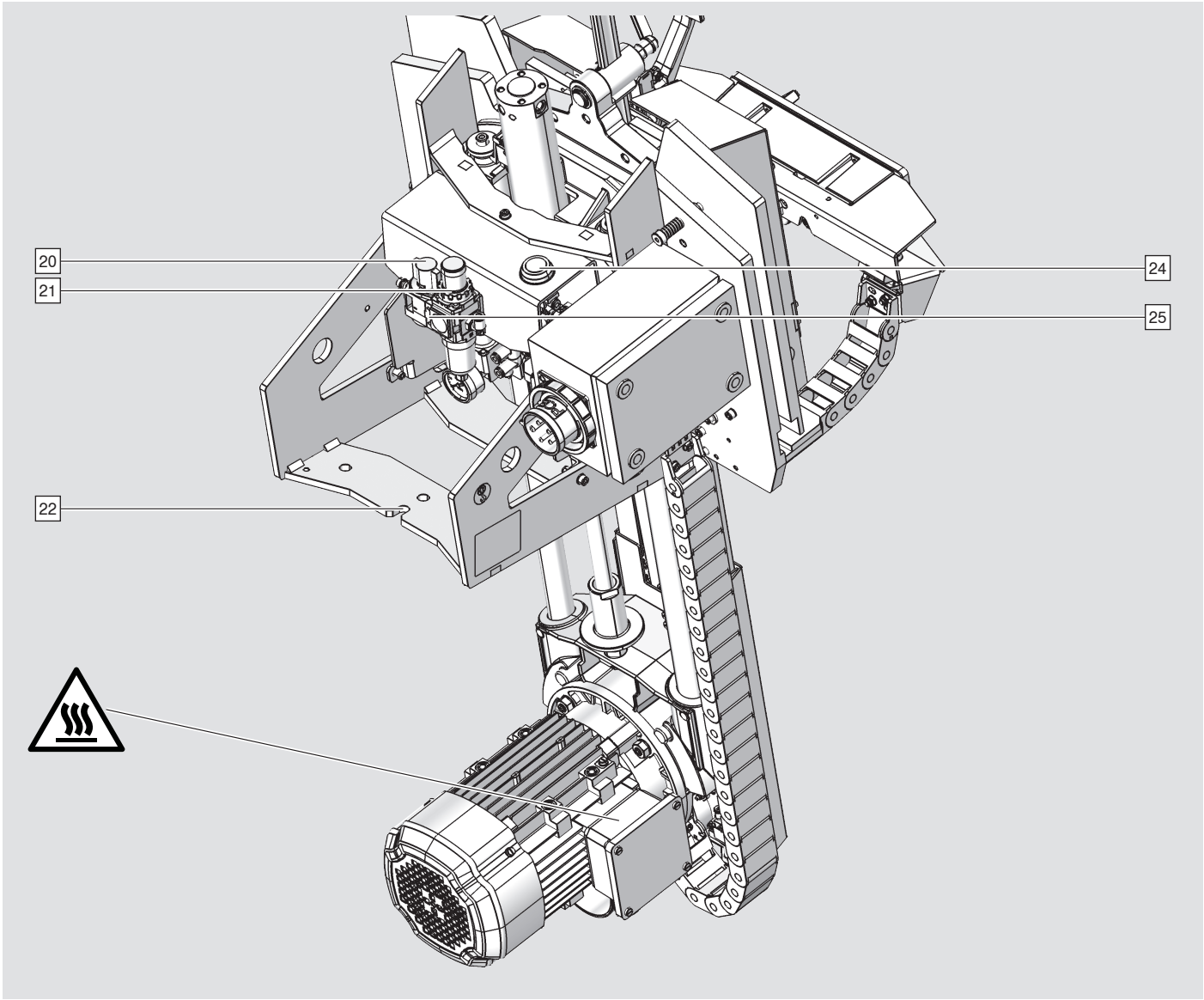


1 Hauptschalter
2 Zylinder
3 Klemmhebel Einstellung Korpustiefe
4 Anzeige Plattenstärke
5 Einstellung Plattenstärke
6 Motor
7 Absaugung
A Bedientableau
P Schwerpunkt der Maschine
S Führungssäule

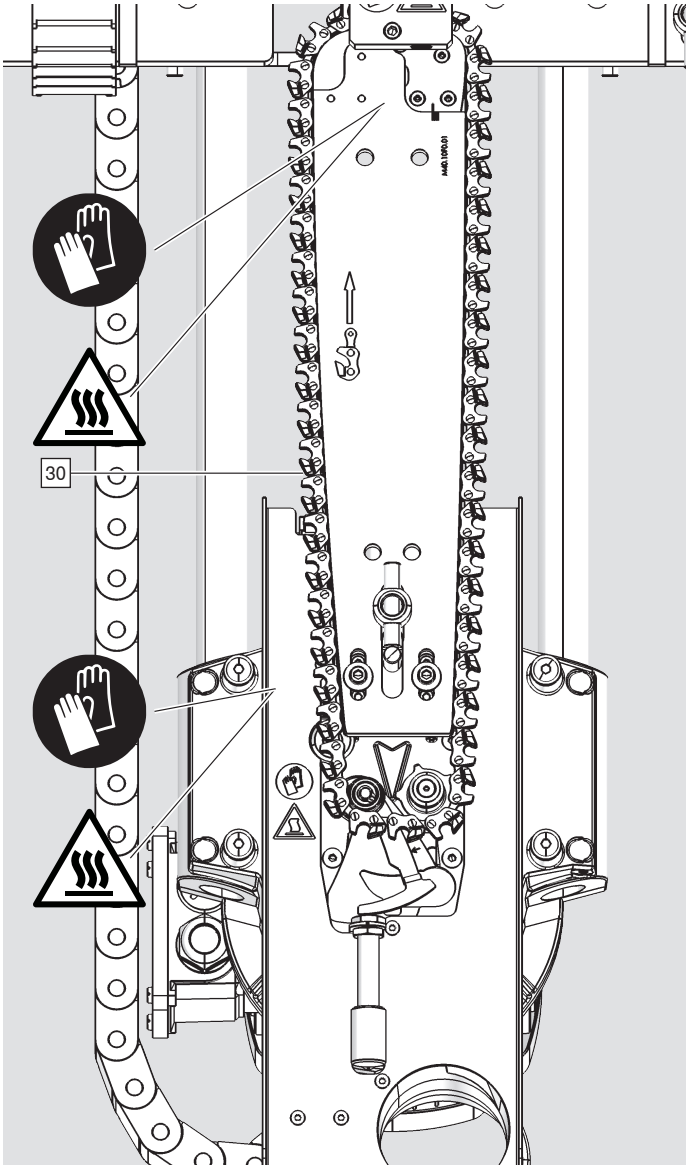


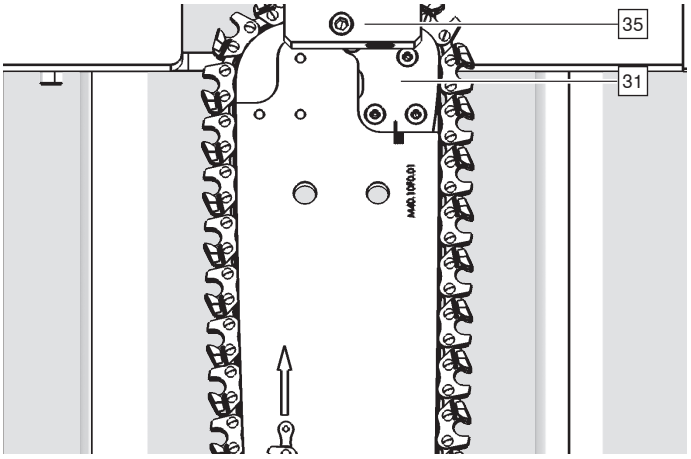
8 Spannhebel
9 Arbeitstisch
10 Anschlag
12 Zweihandauslösung
13 obere Abdeckung
14 untere Abdeckung

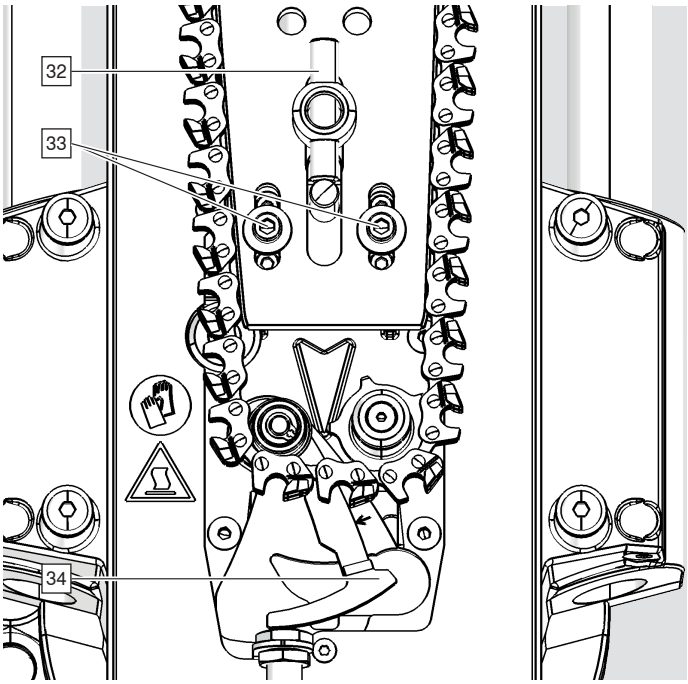
Orientierungsgrafiken



20 Absperrhahn
21 Filterdruckregler
22 Sockel
24 Quittiertaste
25 Manometer



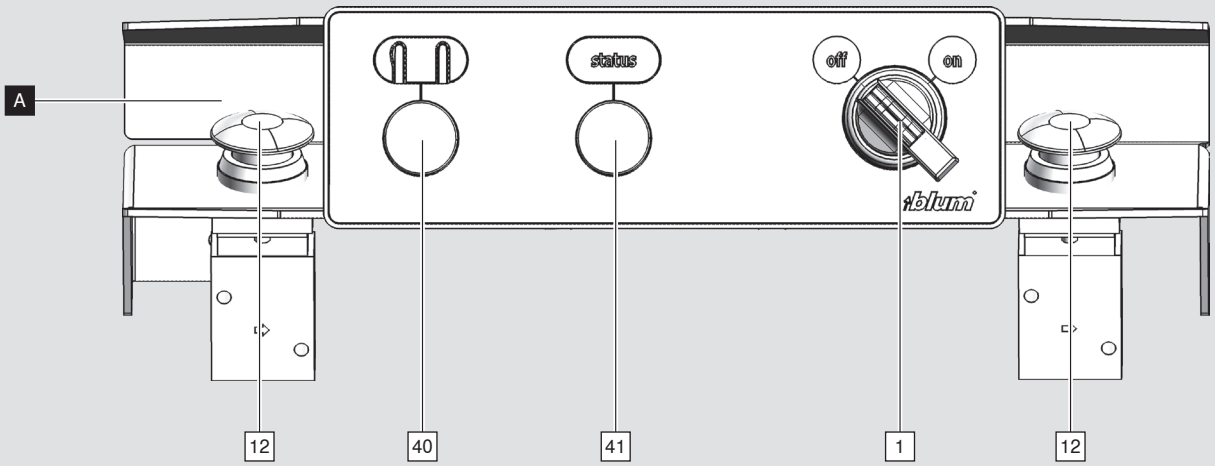




30 Fräskette
31 Backe
32 Schraube Kettenspanner
33 Fixierung Kettenspanner
34 Zeiger Kettenspannung
35 Positionierblock

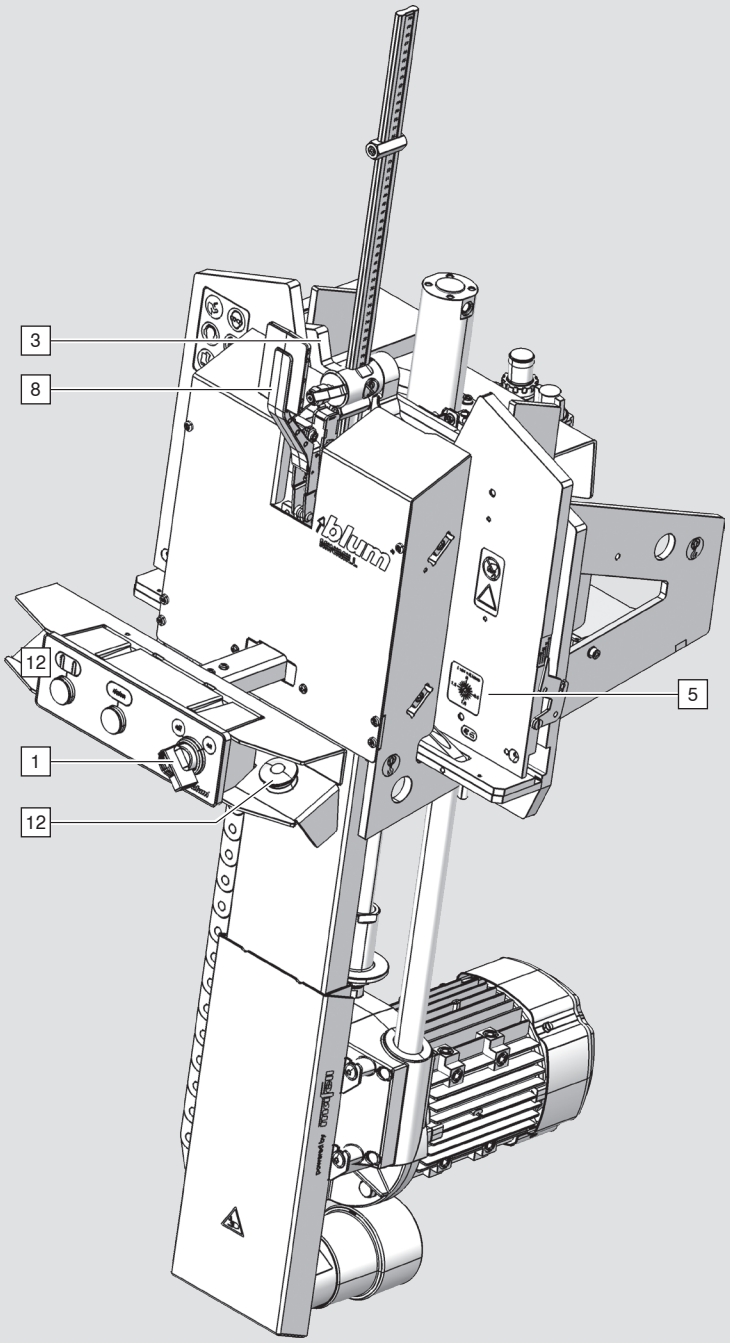
Die Abdeckungen wurden wegen der Übersichtlichkeit der Bedienungsanleitung nicht dargestellt.

Orientierungsgrafiken



A Bedientableau
1 Hauptschalter
12 Zweihandauslösung
40 Kettenspannung
41 Betriebsanzeige

Erklärung der Bedien- und Steuerelemente



1 Hauptschalter: Der Hauptschalter trennt die Verarbeitungsmaschine vom elektrischen Netz. Achtung: Der Hauptschalter trennt die Verarbeitungsmaschine nicht von der Druckluft. Eine pneumatische Bewegung ist trotz ausgeschaltetem Hauptschalter möglich.

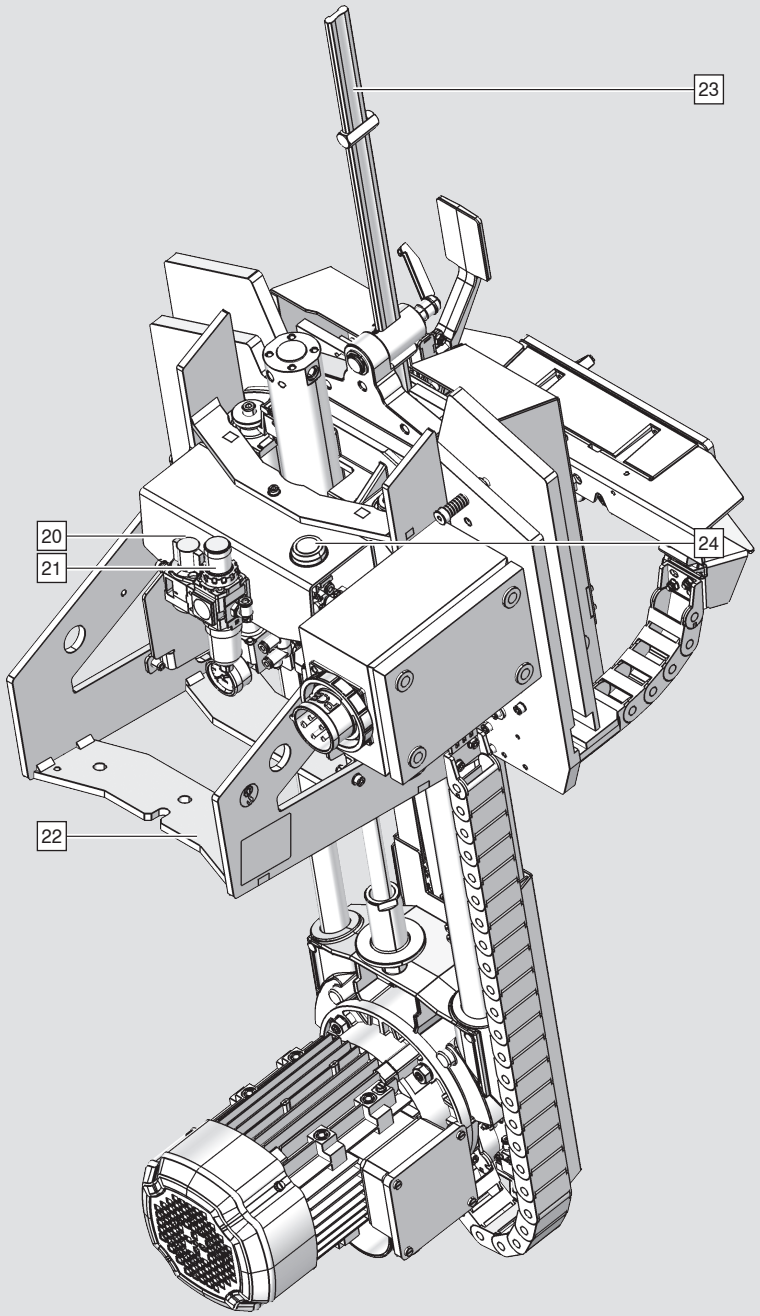
3 Klemmhebel Korpustiefe: Die Korpustiefe wird am Lineal eingestellt und mit dem Klemmhebel fixiert.

5 Plattenstärke: Die Plattenstärke des Werkstücks wird hier eingestellt.

8 Spannhebel: Mit dem Spannhebel wird das Werkstück geklemmt.

12 Zweihandauslösung: Löst den Bearbeitungsvorgang aus.

Erklärung der Bedien- und Steuerelemente



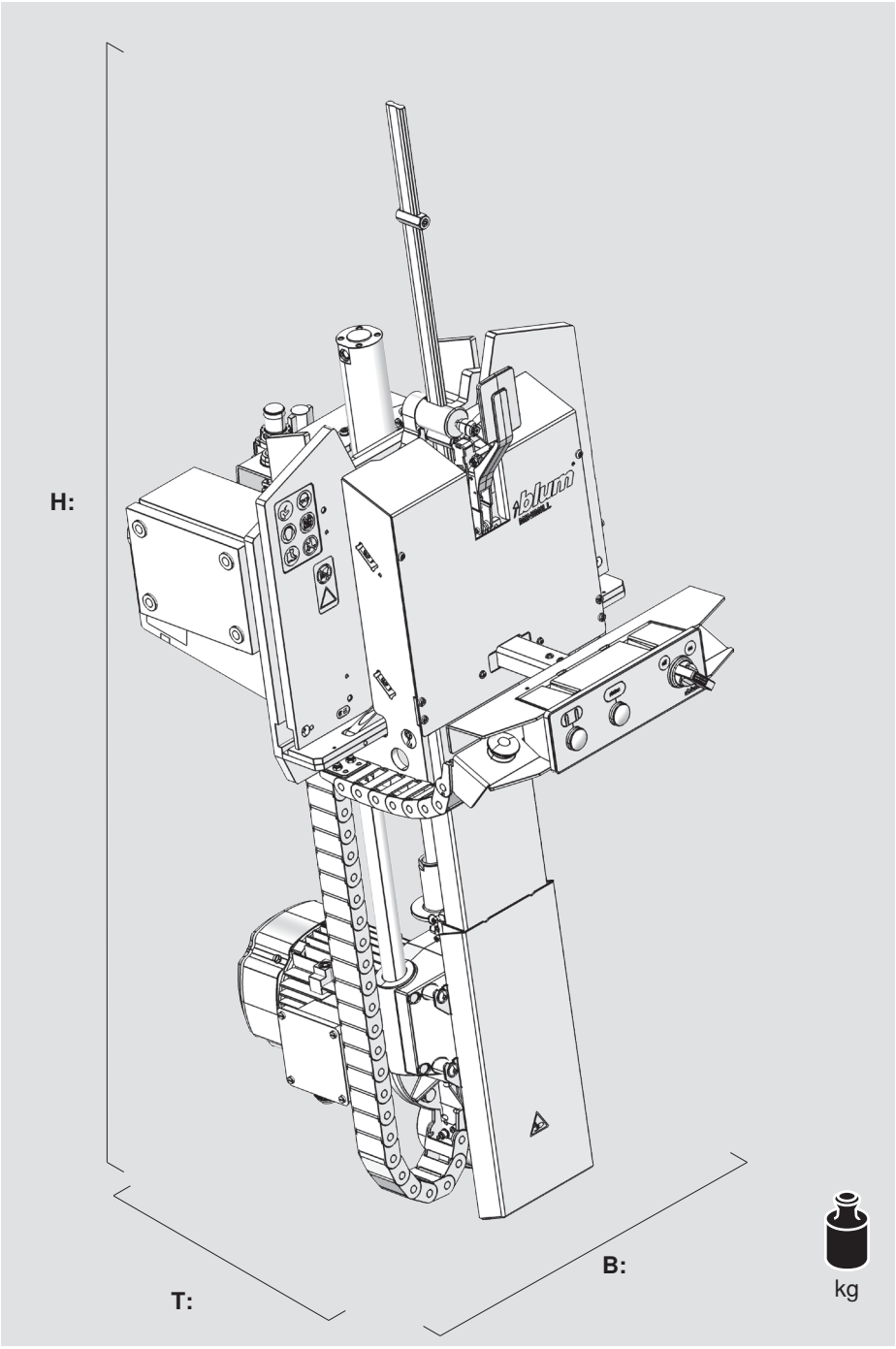
20 Absperrhahn: Der Absperrhahn trennt die Verarbeitungsmaschine vom Druckluftnetz.

22 Sockel: Die Maschine wird mit dem Sockel auf der Werkbank verschraubt.

23 Lineal: Die Korpustiefe wird mit diesem Lineal eingestellt.

24 Reset-Taste: Nach jedem Anschluss an das Druckluftnetz, oder Ausfall der Druckluft muss die Reset-Taste gedrückt werden.

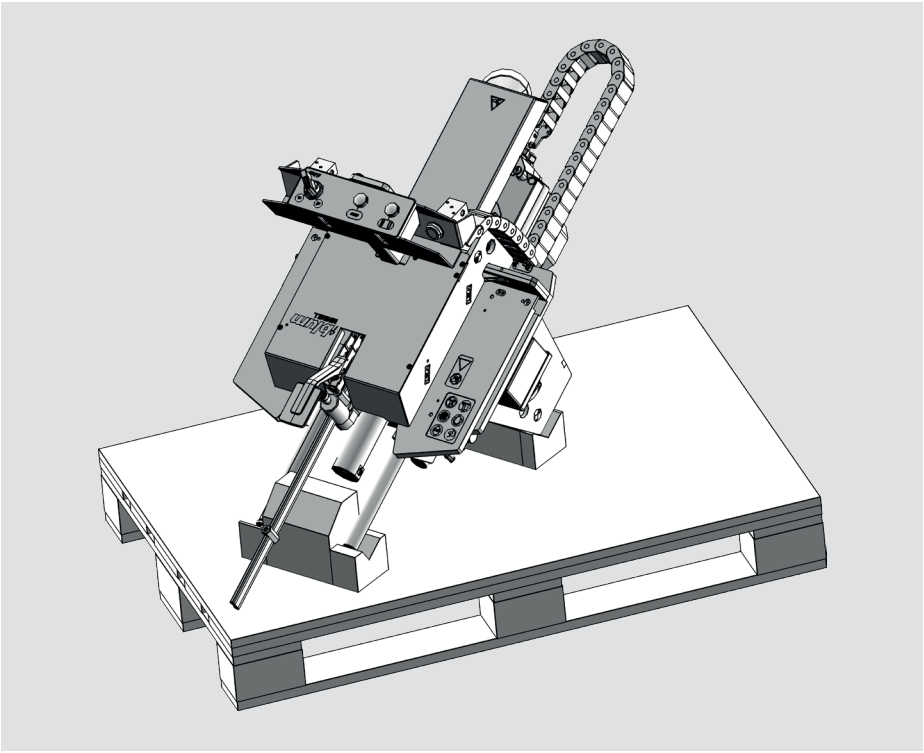
Abmessungen und Gewicht



Höhe (H):	1530 mm
Breite (B):	550 mm
Tiefe (T):	770 mm
Gewicht:	99 kg

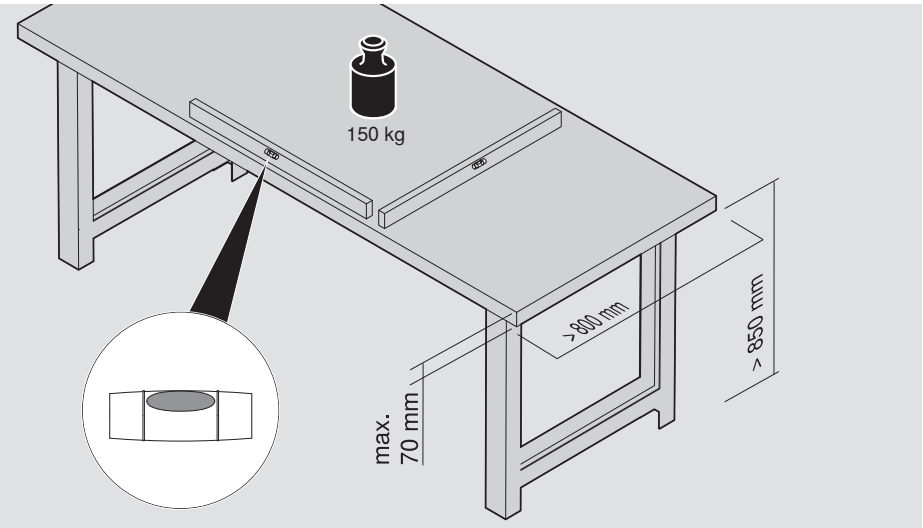
Anwendung nur in trockenen, geschlossenen Räumen.
Auf ausreichende Beleuchtung achten.

Anlieferung

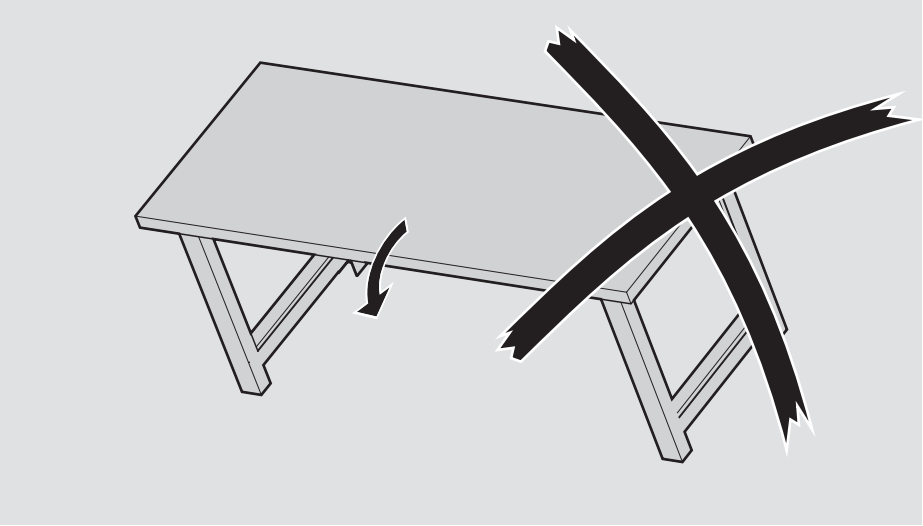


Die Verarbeitungsmaschine wird auf einer Europalette angeliefert.

Anforderung an Werkbank



- ➢ Tischhöhe muss größer als 850 mm sein.
- ➢ Tragkraft mindestens 150 kg.
- ➢ Der Bereich unter Tischplatte darf nicht mit Gegenständen verstellt werden.
- ➢ angegebene Breite, Tiefe und Höhe sind Mindestmaße.
- ➢ Verarbeitungsmaschine nur auf stabilen Arbeitstisch verwenden.



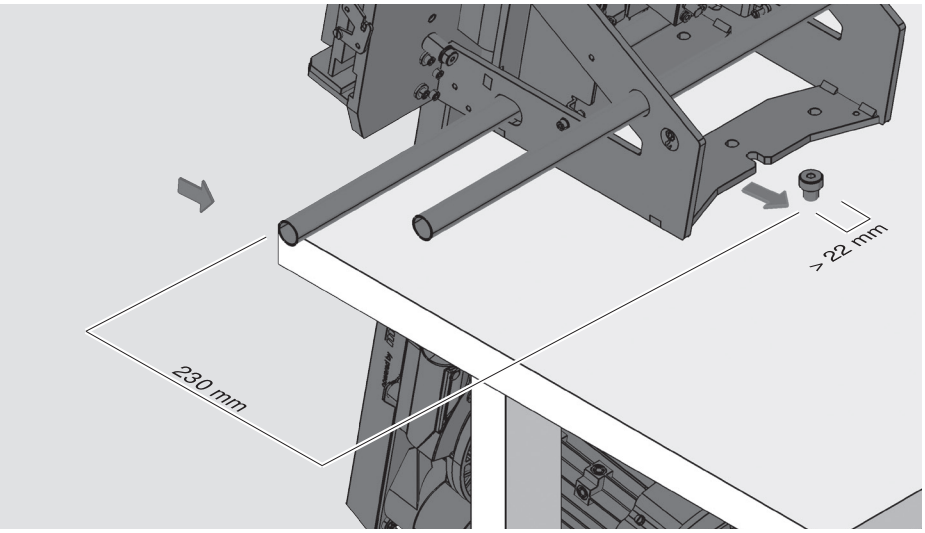
- ➢ Die Werkbank muss gegen kippen gesichert werden.
- ➢ Die Werkbank muss mit dem Boden oder der Wand des Gebäudes verschraubt werden.

Inbetriebnahme

WARNUNG

Die Verarbeitungsmaschine wiegt 99 kg.
Eine Nichtbeachtung der Hinweise kann zu Personenschäden führen.

➢ Die Verarbeitungsmaschine nur zu viert anheben.
➢ Verwenden Sie die mitgelieferten Stangen.

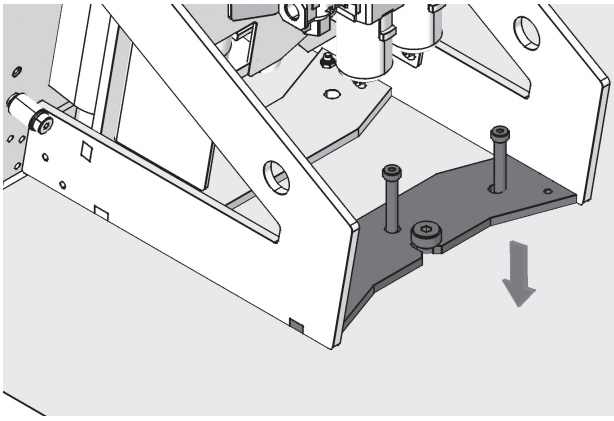


➢ Die Verarbeitungsmaschine auf die Werkbank heben.

WARNUNG

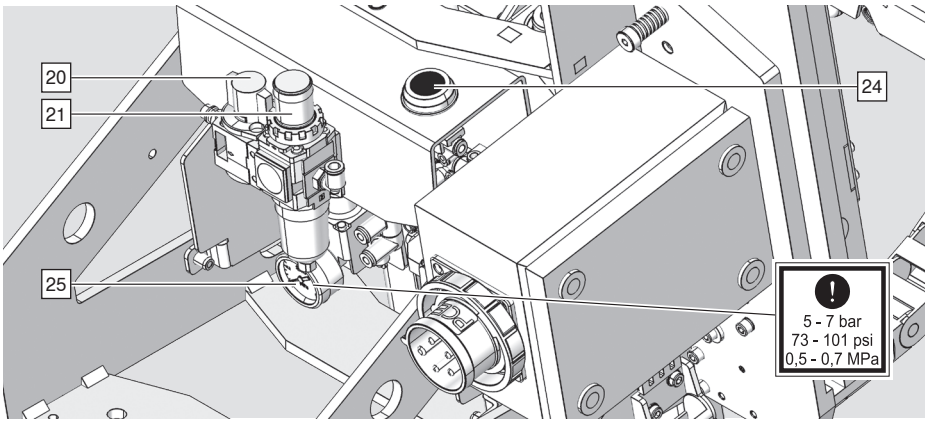
Die Verarbeitungsmaschine kann noch vorne kippen.
Eine Nichtbeachtung der Hinweise kann zu Personenschäden führen.

➢ Schieben Sie den Sockel im Bereich des Langloches unter den vormontierten Schraubenkopf



➢ Die Verarbeitungsmaschine wie abgebildet mit der Werkbank verschrauben.

Anschluss Druckluftnetz



HINWEIS

- Es darf nur ölfreie Druckluft verwendet werden.

➢ Zuluftleitung auf die Luftfiltereinheit aufstecken.
➢ Absperrhahn [20] öffnen.
➢ Der auf dem Manometer [25] angezeigte Druck, muss 5-7 bar anzeigen.
➢ Mit dem Drehgriff [21] kann der Druck eingestellt werden.

Luftverbrauch: 1,5 Liter pro Zyklus

HINWEIS

- Bei nachfolgendem Vorgang können Teile der Verarbeitungsmaschine eine Bewegung machen.

➢ Nach jedem Anschluss an das Druckluftnetz, oder Ausfall der Druckluft muss die Quittiertaste [24] gedrückt werden.
Die Verarbeitungsmaschine fährt in die Ausgangsstellung.

➢ Hauptschalter [1] auf Pos. "OFF" stellen.

Anschluss Stromnetz

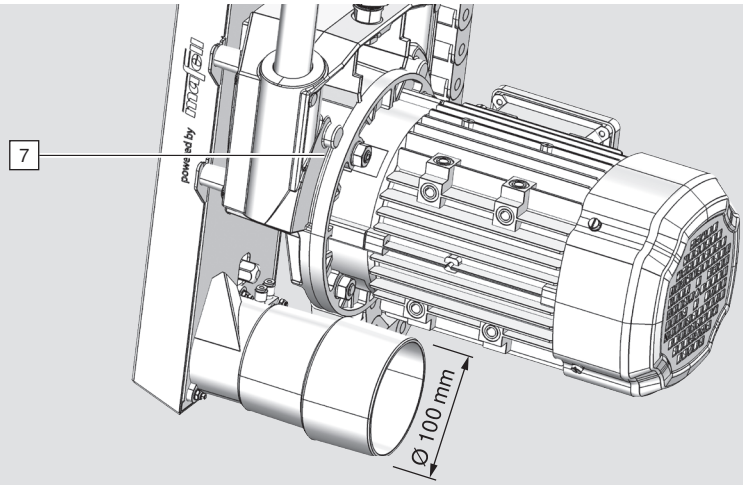
HINWEIS

- Die Verarbeitungsmaschine ist für die Spannung lt. Typenschild und Kabeletikett ausgelegt.
- Die Steckdose muss mit einem PE - Schutzkontakt ausgestattet sein.
- Die Steckdose muss mit einem Neutralleiter ausgestattet sein.
- Die Steckdose muss mit einer Sicherung 16 A gesichert sein.
- Trennen Sie nach der Arbeit die Verarbeitungsmaschine vom Stromnetz.
- Verwenden Sie je eine eigene abgesicherte Steckdose für Absaugung und Verarbeitungsmaschine.
- Verwenden sie einen Fehlerstrom-Schutzschalter im elektrischen Netz.
- Es wird ein Verlängerungskabel mit einem CEE 16 Stecker benötigt.

➢ Elektrostecker einstecken.

Inbetriebnahme

Anschluss Absaugung

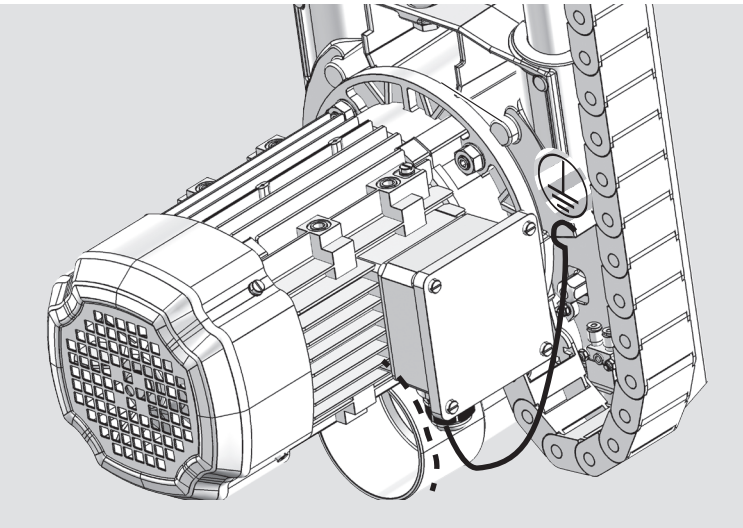


➢ Absaugschlauch auf den Absaugstutzen [7] stecken und fixieren.

i HINWEIS

- Die mittlere Luftgeschwindigkeit der Absauganlage muss mindestens 20 m/sec betragen.
- Der Unterdruck muss 250 - 300 mbar betragen.
- Volumenstrom 1400 m³/h.
- Absaugung lt. TRGS 553 ausführen

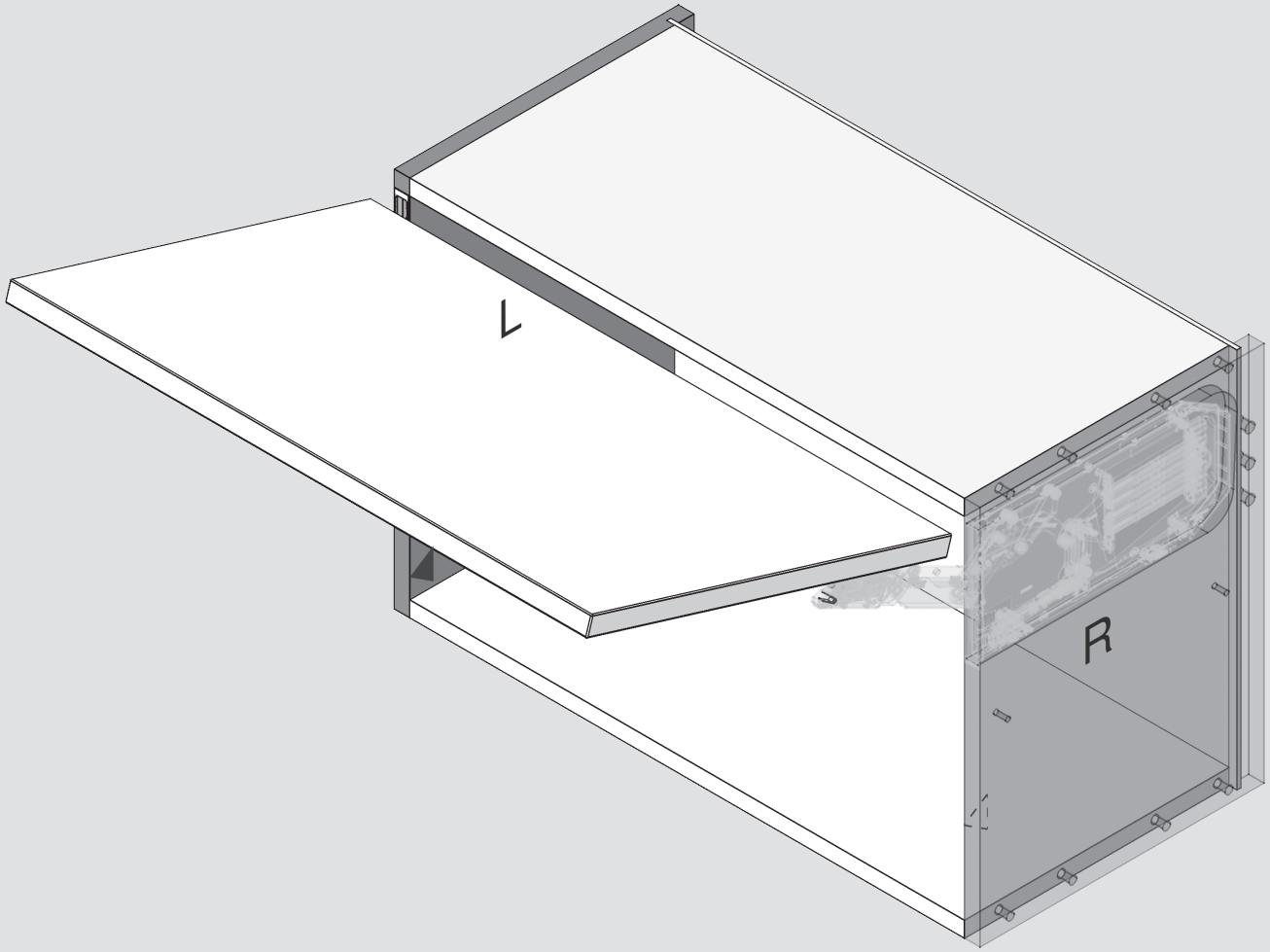
Erdung Absaugung

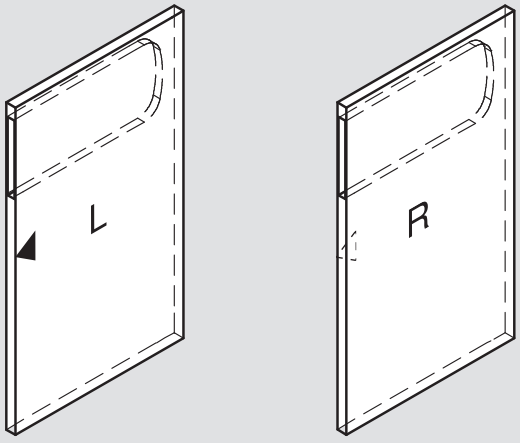


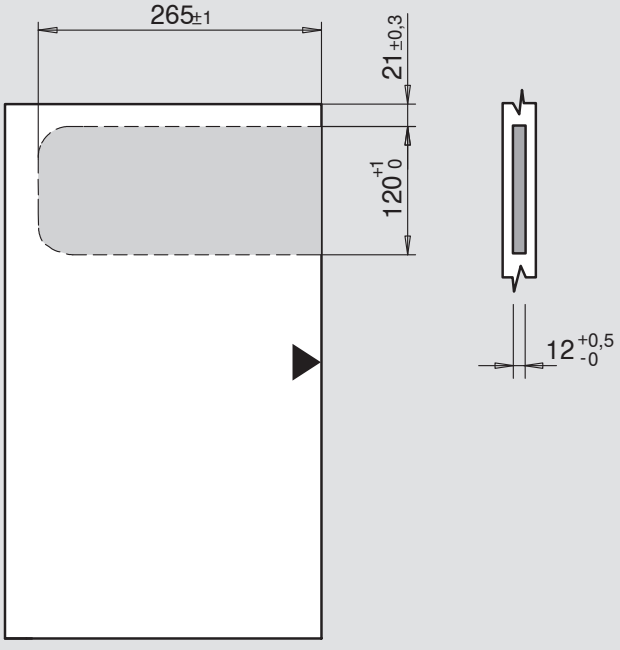
➢ Verbinden Sie den Spiraldraht des Saugschlauch mit der Verarbeitungsmaschine.

Übersicht Verarbeitung

M40.1000.01







Bearbeitung des linken und rechten Teils notwendig.

Einrichten

Planungsmaße an der Verarbeitungsmaschine einstellen



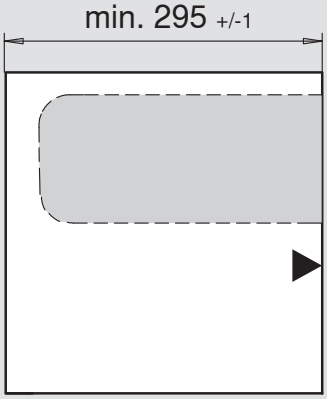
WARNUNG

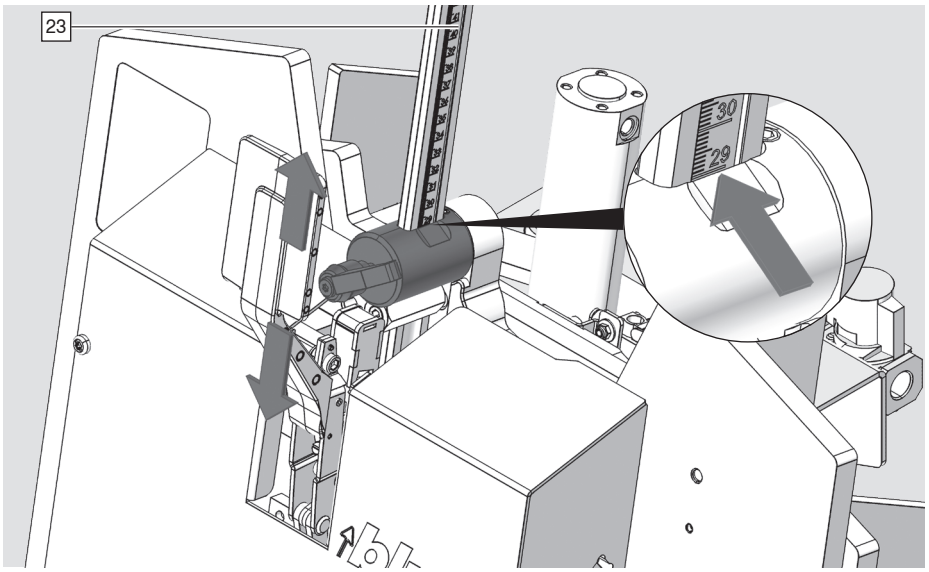
Schwere Schnittverletzungen.

Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

- ➢ Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- ➢ Sitzen verboten. Stehen sie vor der Verarbeitungsmaschine.

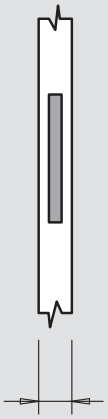
Korpustiefe

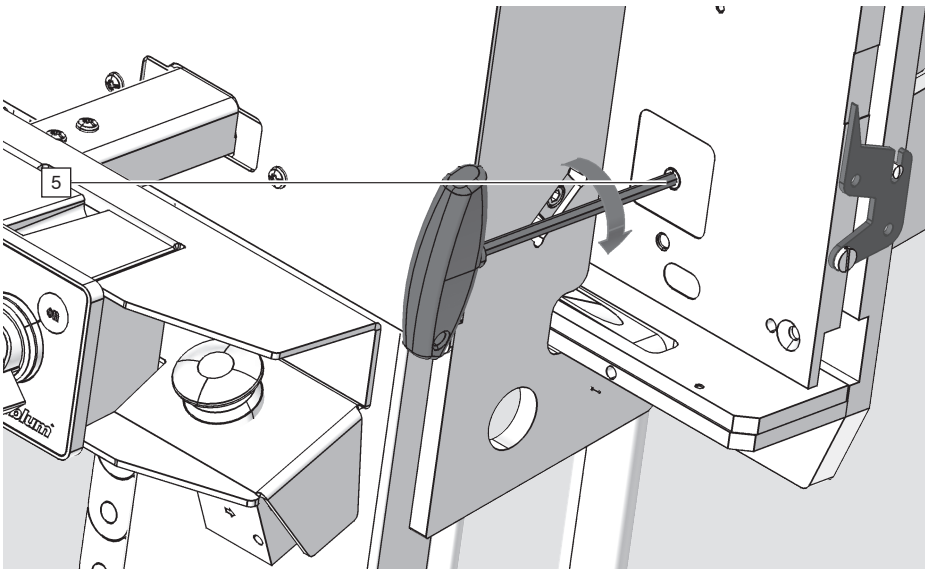




➢ Korpustiefe am Lineal [23] einstellen.

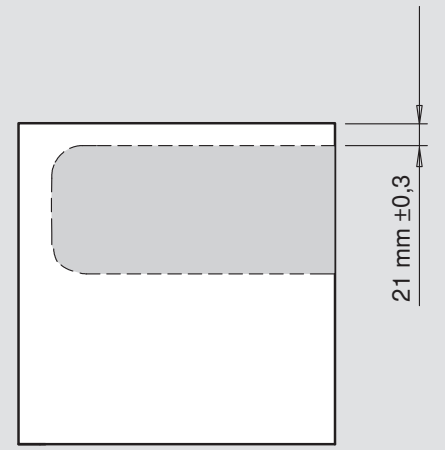
Plattenstärke

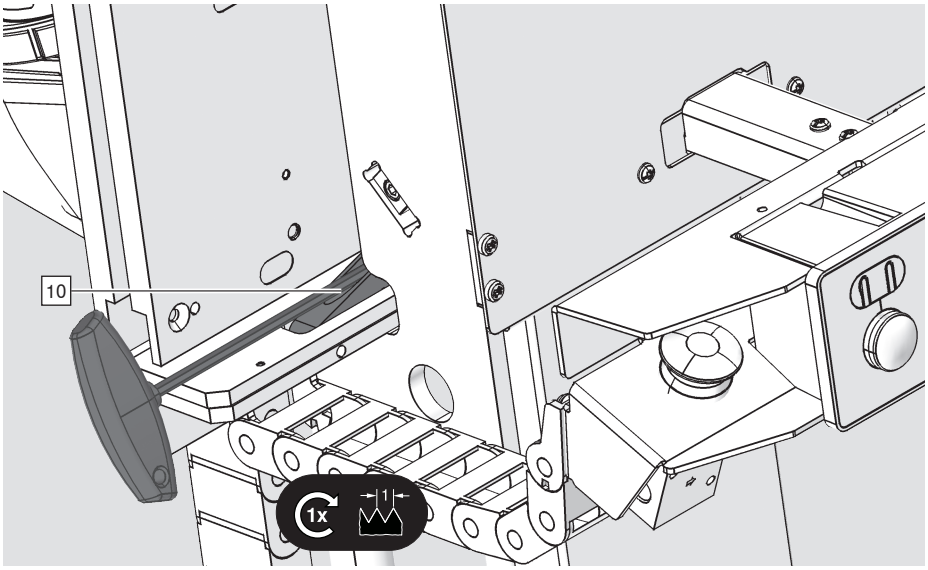




➢ Plattenstärke [5] einstellen.

Maß 21





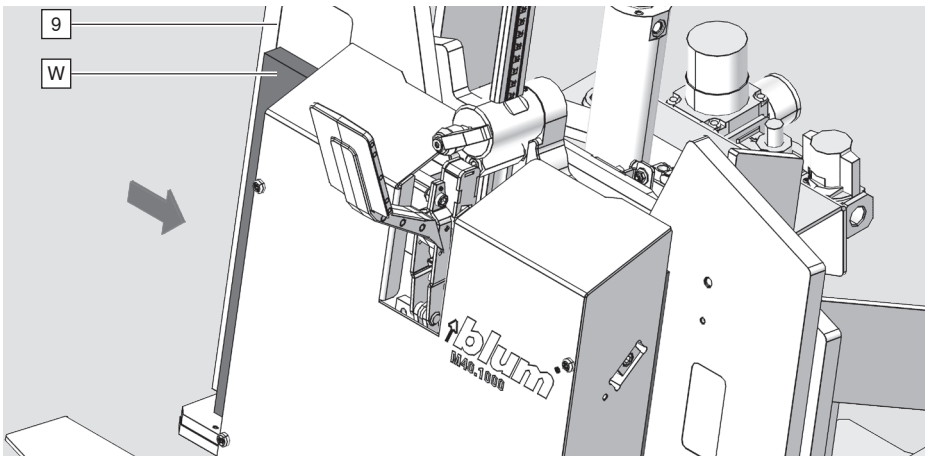
Die Anschläge sind auf 21 mm voreingestellt.

➢ Die Anschläge [10] können an der linken und rechten Seite eingestellt werden.

HINWEIS

- Wir empfehlen eine Fräsung an einem Probe-Werkstück.
- Wir empfehlen bei symetrischer Fräsung die Verwendung des rechten Anschlages. Das Werkstück wird von der linken Seite eingeschoben.

Positionieren des Werkstücks



HINWEIS

- Ab einer Korpushöhe von 600 mm muss das Verlängerungslineal verwendet werden.

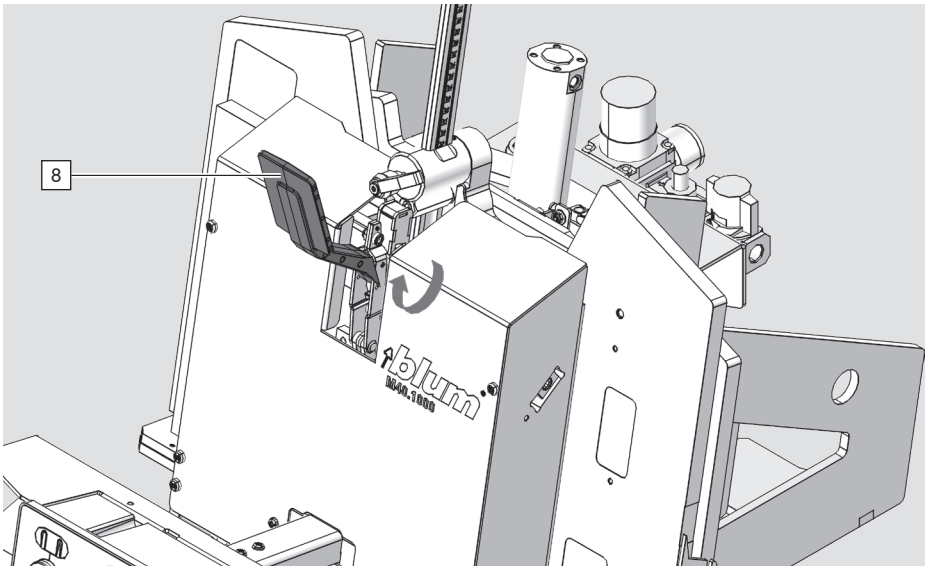
➢ Kontrollieren Sie den Arbeitstisch [9] auf Verunreinigungen und entfernen Sie diese.

➢ Schieben Sie das Werkstück [W] gegen den Anschlag.

Werkstück klemmen

HINWEIS

- Für eine sichere und genaue Bearbeitung des Werkstücks, muss das Werkstück geklemmt werden.



➢ Legen Sie den Spannhebel [8] um, damit das Werkstück geklemmt wird.

HINWEIS

- Die Absaugung muss wegen der Abfuhr der Späne, des Staubs und der Wärme immer eingeschaltet sein.

➢ Schalten Sie die Absaugung ein.





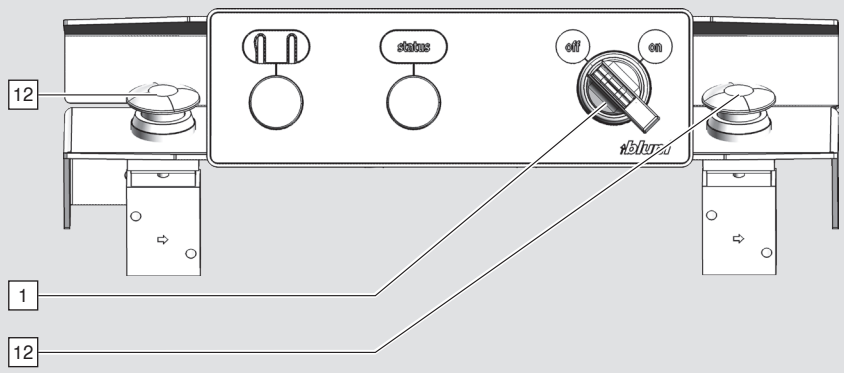
WARNUNG

Schwere Schnittverletzungen.

Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

- ➢ Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- ➢ Überzeugen Sie sich, dass keine Gegenstände außer dem Werkstück im Arbeitsbereich [A] der Verarbeitungsmaschine liegen.
- ➢ Kein Hantieren mit den Händen oder anderen Gegenständen im Arbeitsbereich [A] der Verarbeitungsmaschine.
- ➢ Schutzbrille tragen.
- ➢ Gehörschutz tragen.
- ➢ Geeignete Arbeitsbekleidung tragen.

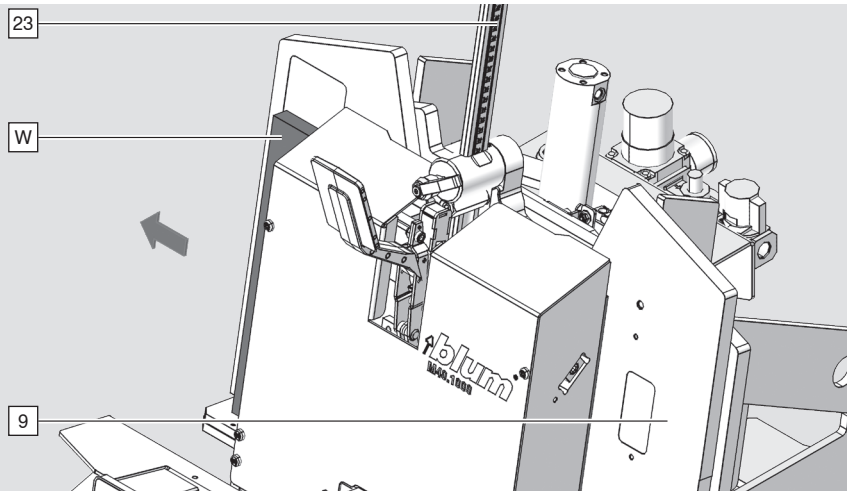
Werkstück fräsen



- Die Zweihandauslösung [12] darf nicht ohne geklemmtes Werkstück betätigt werden.
- Der Fräsvorgang wird automatisch bei Erreichen der voreingestellten Korpustiefe beendet, bei der nachfolgenden Aufwärtsbewegung können die Taster der Zweihandauslösung los gelassen werden.
- Beim ersten Fräsvorgang ist eine Rauchentwicklung durch die Konservierung der neuen Fräskette möglich.

➢ Zweihandauslösung [12] betätigen und gedrückt halten.
➢ Hauptschalter [1] auf Pos. "OFF" stellen.

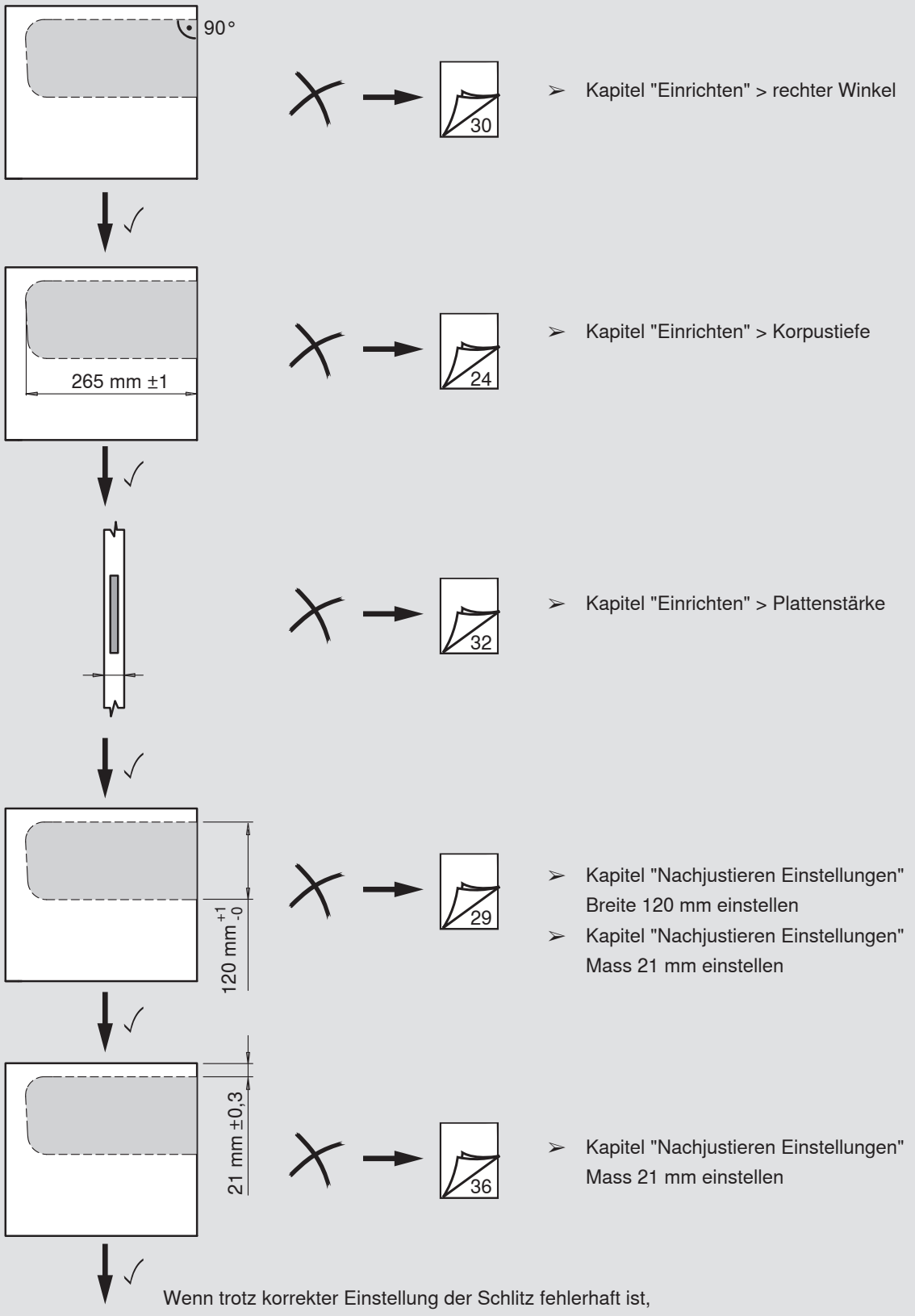
Werkstück entfernen



➢ Entnehmen Sie das Werkstück [W].
➢ Reinigen Sie den Arbeitstisch [9], Lineal [23] und Anschläge [10].
➢ Stellen Sie bei längerer Nichtbenutzung oder am Ende des Arbeitstages den Hauptschalter [1] auf Pos. "OFF".
➢ Werkstück überprüfen siehe Seite 28

Werkstück überprüfen

➢ Die Arbeitsgänge müssen zwingend in dieser Reihenfolge ausgeführt werden.



➢ Kapitel "Einrichten" > rechter Winkel

➢ Kapitel "Einrichten" > Korpustiefe

➢ Kapitel "Einrichten" > Plattenstärke

➢ Kapitel "Nachjustieren Einstellungen" Breite 120 mm einstellen

➢ Kapitel "Nachjustieren Einstellungen" Mass 21 mm einstellen

➢ Kapitel "Nachjustieren Einstellungen" Mass 21 mm einstellen

Wenn trotz korrekter Einstellung der Schlitz fehlerhaft ist, siehe Kapitel "Was tun wenn"



WARNUNG

Schwere Schnittverletzungen.

Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

- ➢ Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- ➢ Sitzen verboten. Stehen sie vor der Verarbeitungsmaschine.



WARNUNG

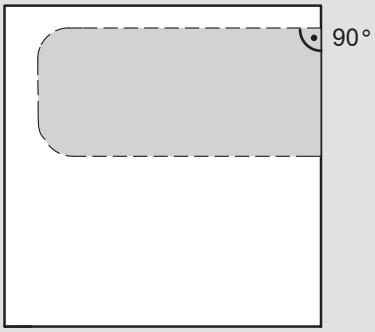
Schwere Schnittverletzungen.

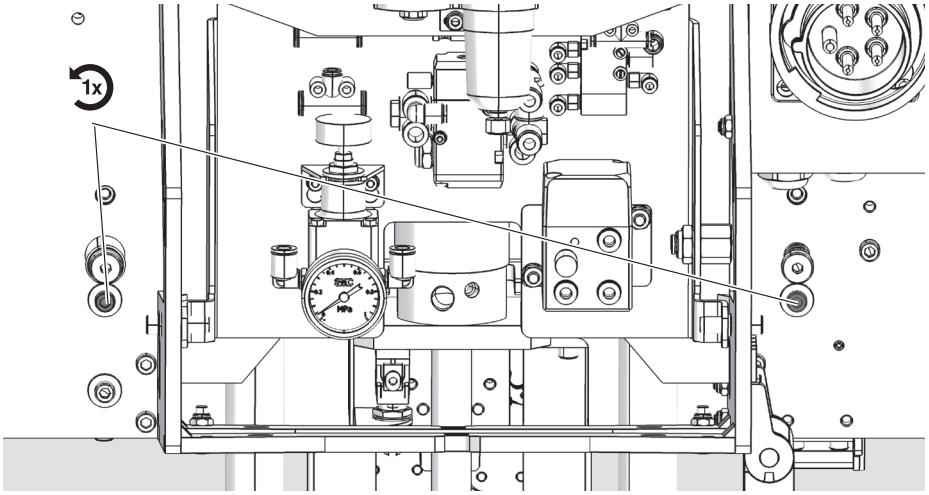
Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

- ➢ Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Stromnetz trennen vor jeder Reinigung und Wartung.
- ➢ Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Druckluftnetz trennen, vor jeder Reinigung und Wartung.
- ➢ Es dürfen keine Schutzvorrichtungen und Abdeckungen dauerhaft entfernt werden.
- ➢ Den Hauptschalter [1] auf Position "OFF" stellen.
- ➢ Gegen Wiedereinschalten sichern.
- ➢ Verarbeitungsmaschine abkühlen lassen.
- ➢ Handschuhe verwenden.

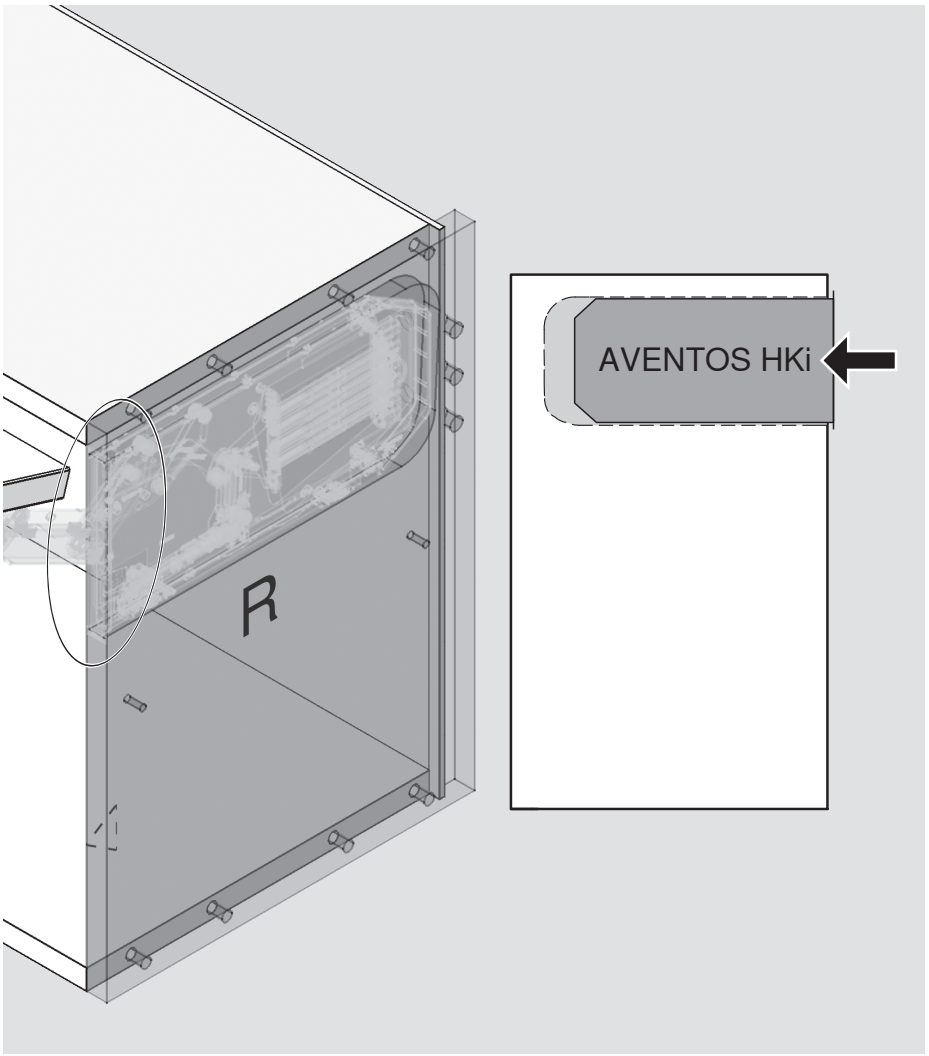
Nachjustieren Einstellungen

rechter Winkel einstellen



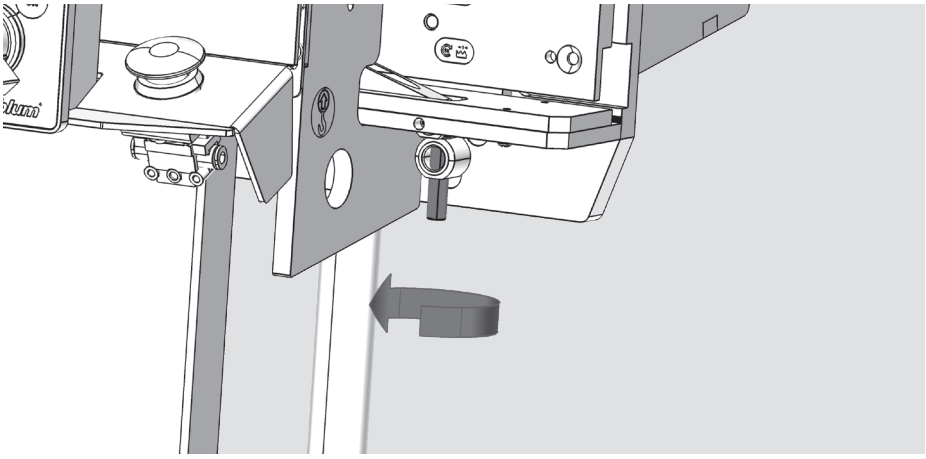


➢ Lösen Sie die Schraube



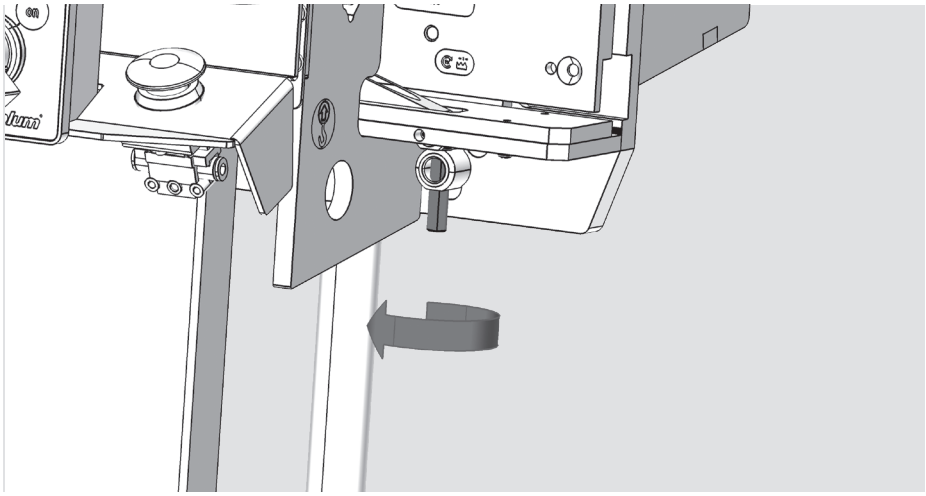
➢ Abweichung feststellen



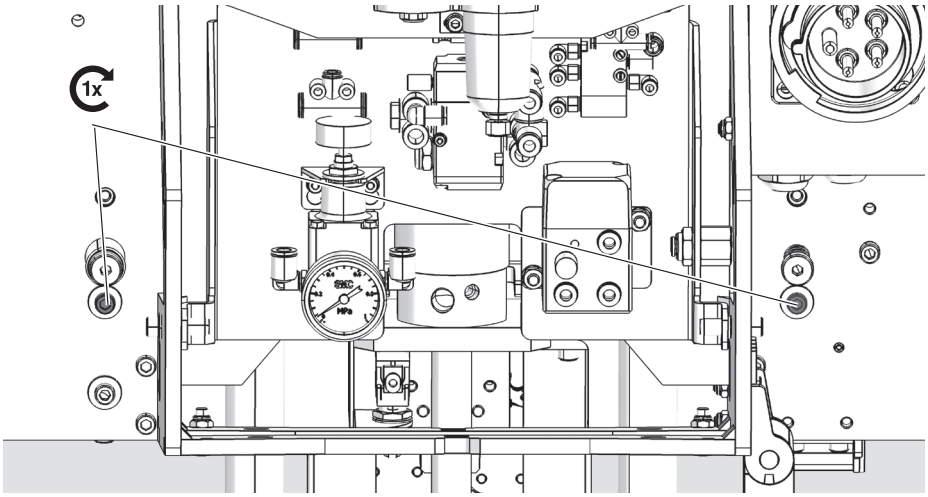


➢ Korrektur vornehmen





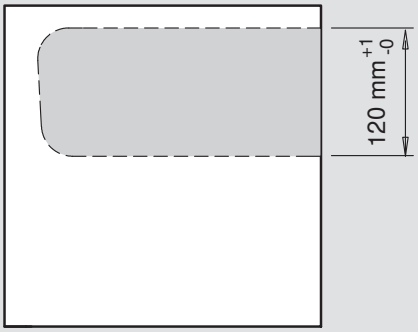
➢ Korrektur vornehmen

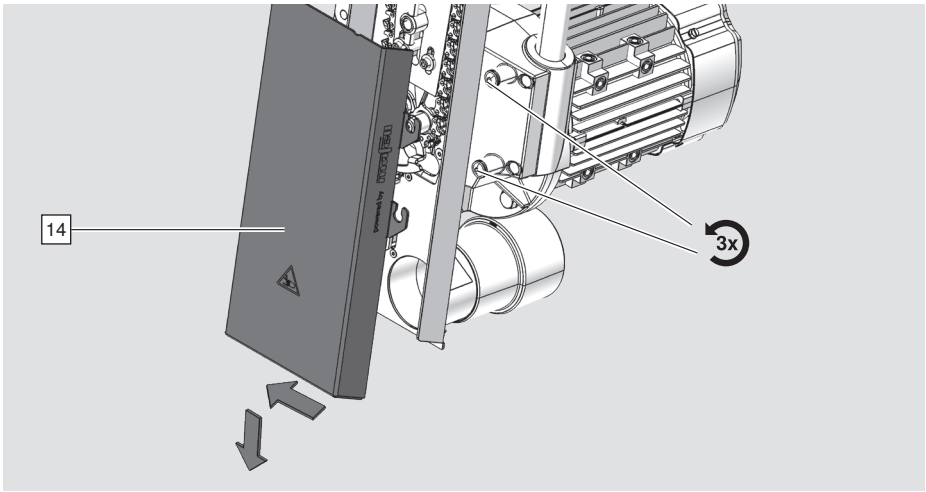


➢ Schrauben anziehen

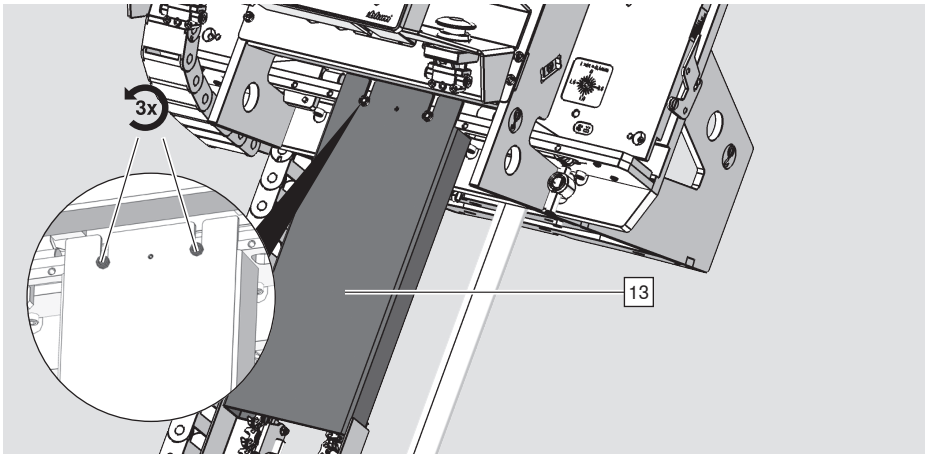
Nachjustieren Einstellungen

Breite 120 mm einstellen

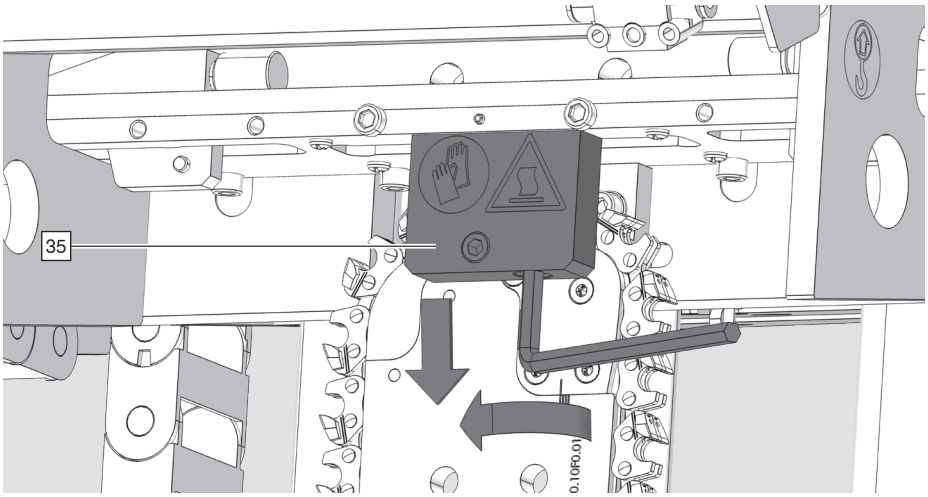




➢ Entfernen Sie die untere Abdeckung [14]

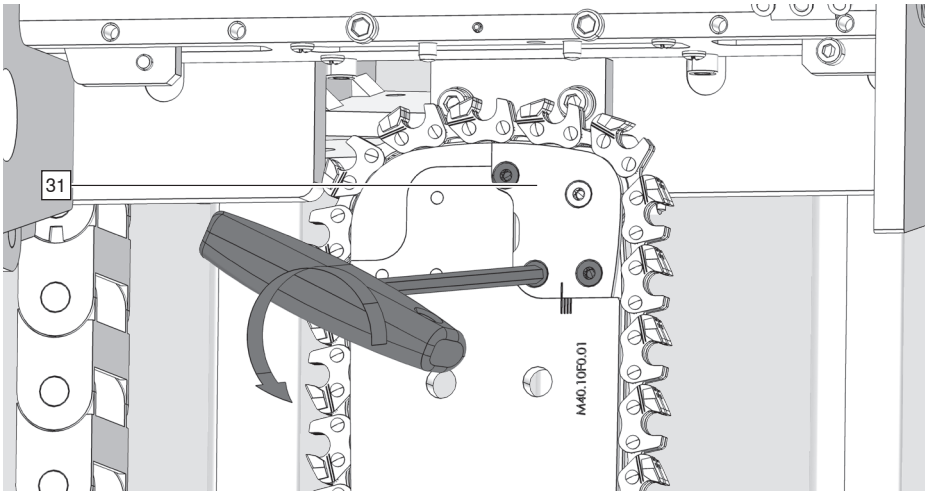


➢ Entfernen Sie die obere Abdeckung [13]

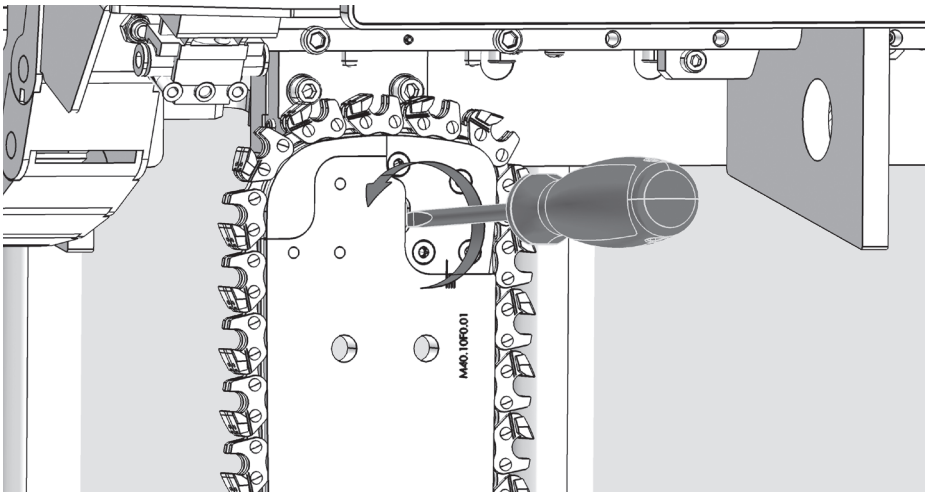


➢ Fräskette lösen (dieser Vorgang wird auf Seite 40 beschrieben)

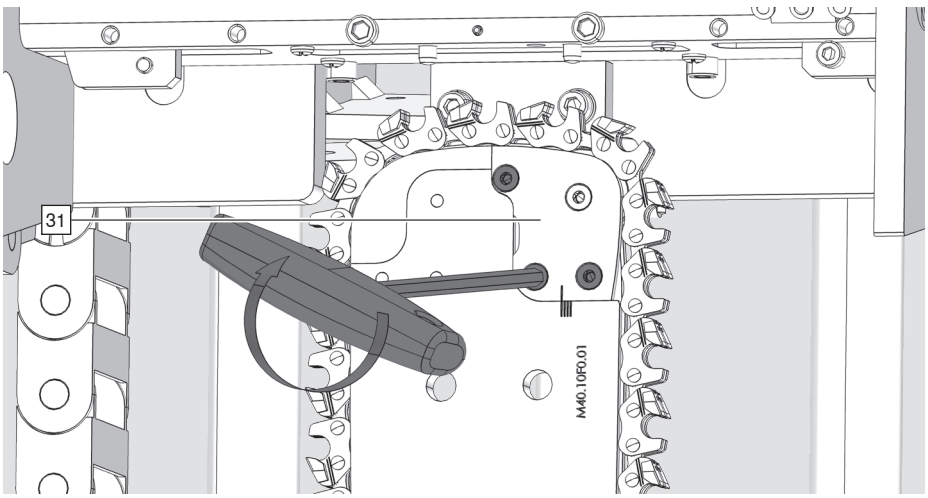
➢ Positionierblock [35] entfernen



➢ Rechte Backe [31] lösen



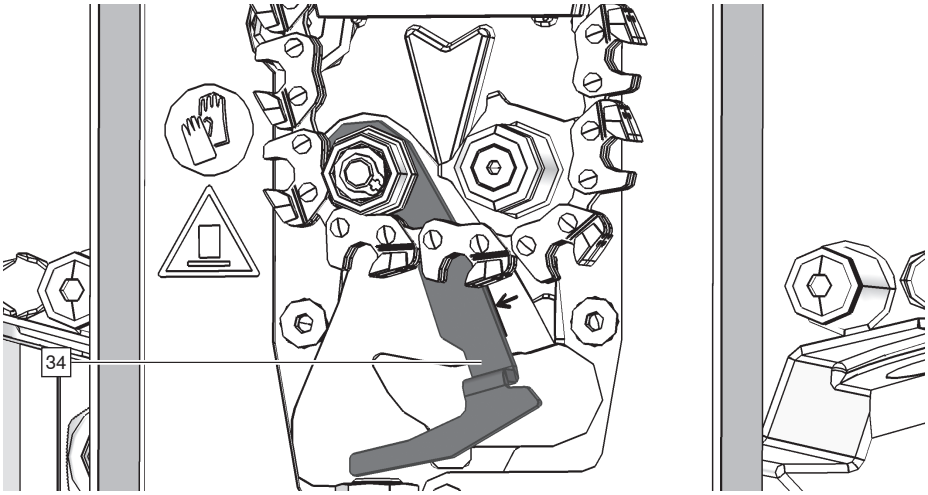
➢ Rechte Backe [31] mit Schraubendreher auseinander drücken



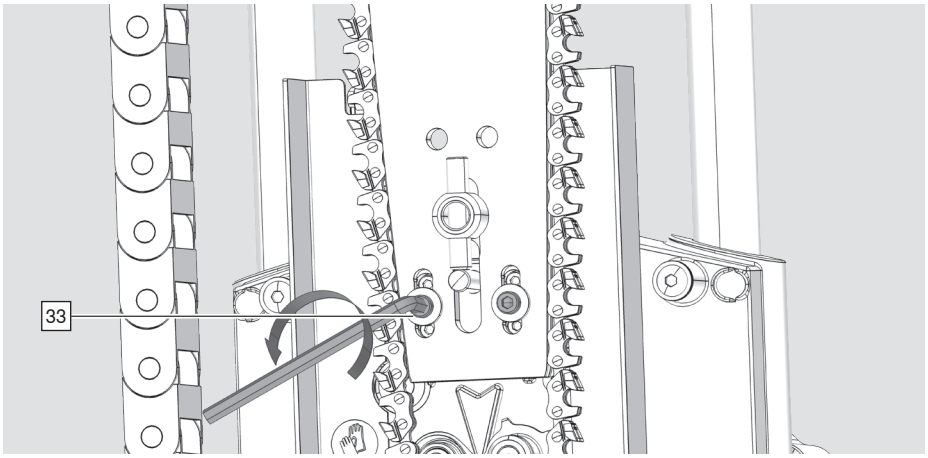
➢ Rechte Backe [31] fixieren

Nachjustieren Einstellungen

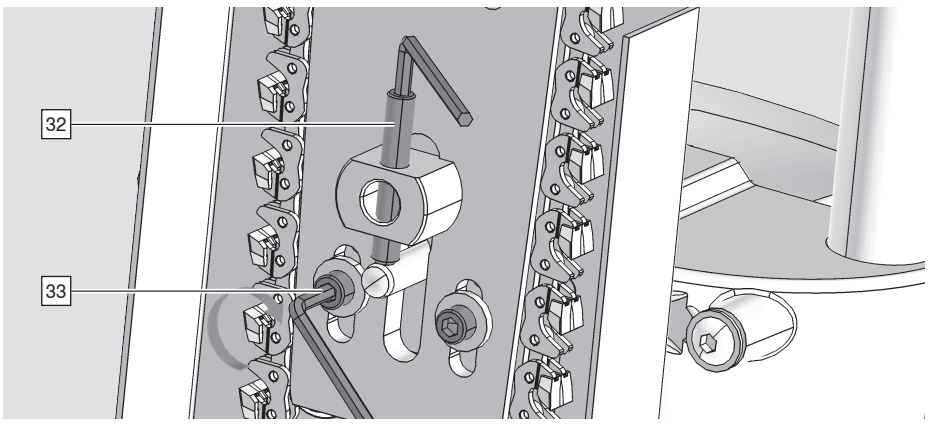
Spannung der Fräskette [32] überprüfen



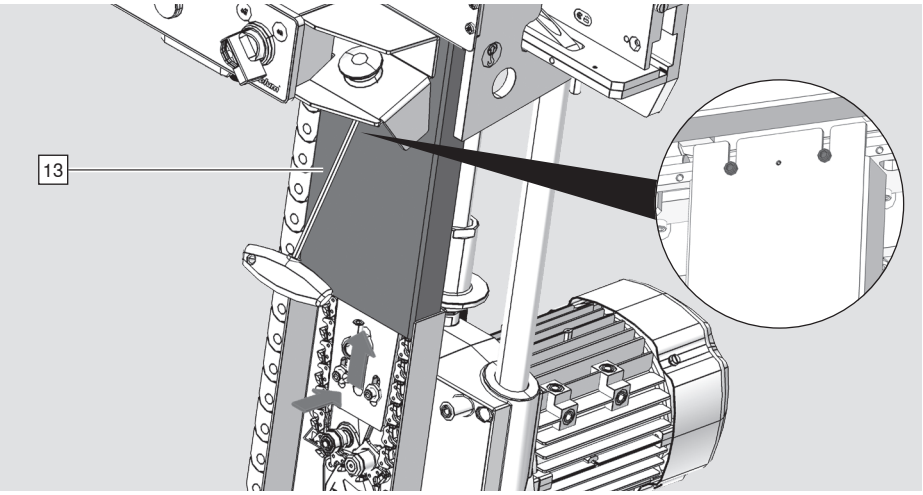
Der Zeiger Kettenspannung [34] muss sich auf Markierung rechts befinden.
Falls die Spannung der Fräskette [30] nicht ausreicht gehen Sie wie folgt vor:



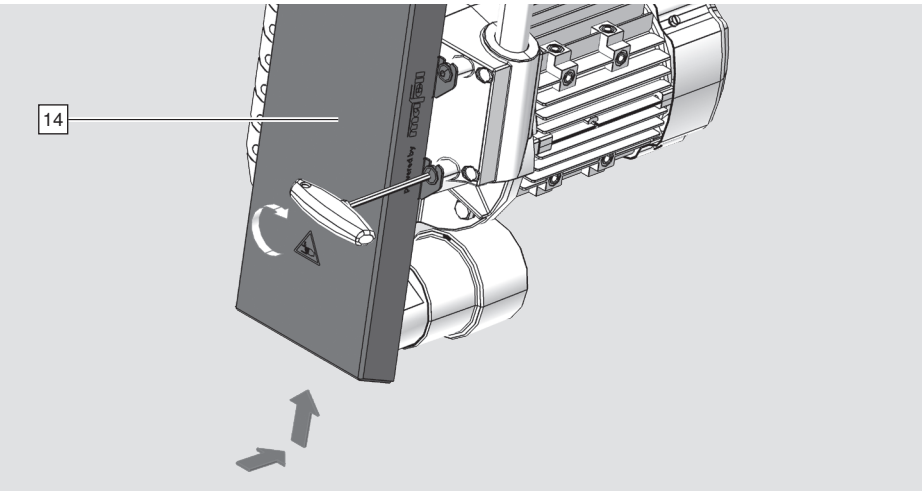
➢ Schraube [33] lösen



➢ Schraube drehen [32], bis der Zeiger Kettenspannung [34] auf Markierung rechts befindet
➢ Schraube [33] wieder anziehen



➢ obere Abdeckung montieren [13]



➢ untere Abdeckung montieren [14]

i HINWEIS

■ Wir empfehlen eine Fräsung an einem Probe-Werkstück.

Werkstück [W] fräsen 27

Nachjustieren Einstellungen



WARNUNG

Schwere Schnittverletzungen.

Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

- ➢ Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- ➢ Sitzen verboten. Stehen sie vor der Verarbeitungsmaschine.



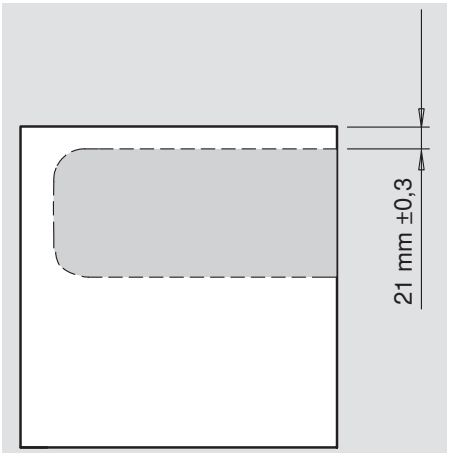
WARNUNG

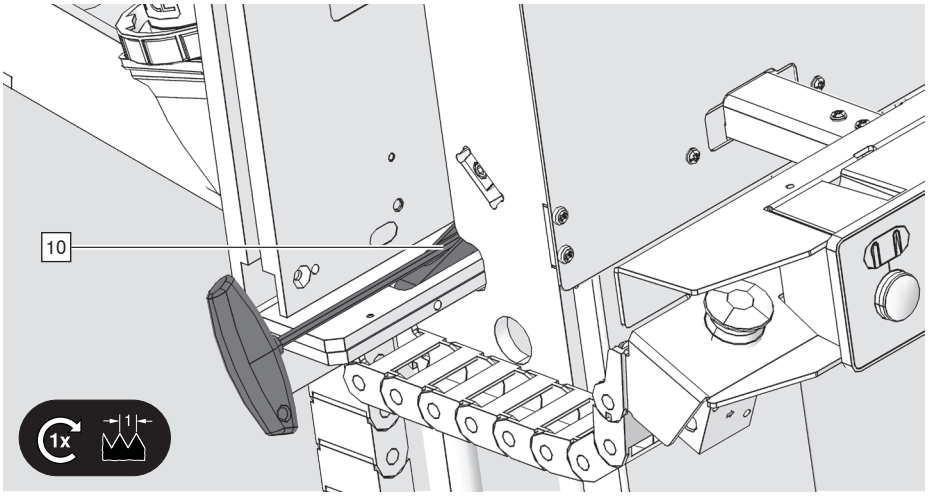
Schwere Schnittverletzungen.

Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

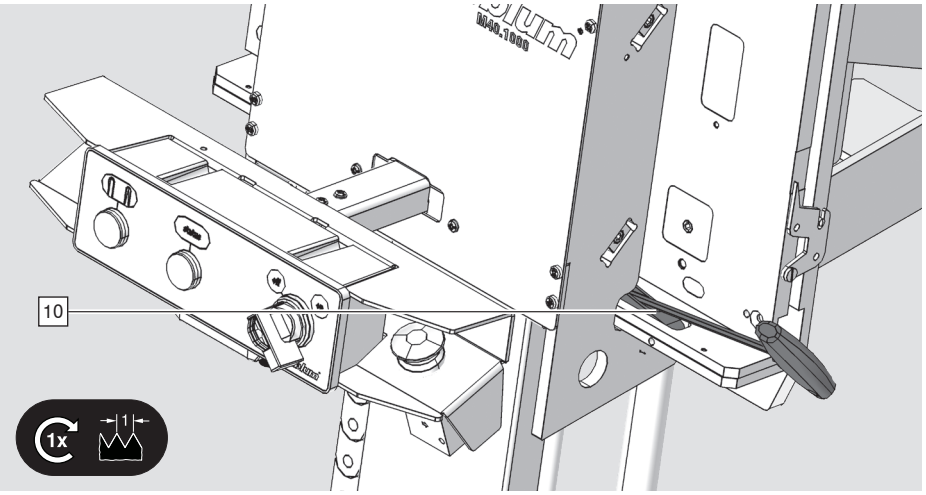
- ➢ Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Stromnetz trennen vor jeder Reinigung und Wartung.
- ➢ Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Druckluftnetz trennen, vor jeder Reinigung und Wartung.
- ➢ Es dürfen keine Schutzvorrichtungen und Abdeckungen dauerhaft entfernt werden.
- ➢ Den Hauptschalter [1] auf Position "OFF" stellen.

Mass 21 mm einstellen





- ➢ Linken Anschlag [10] einstellen
  1 Umdrehung = 1 mm Einstellweg



➢ Rechten Anschlag [10] einstellen
1 Umdrehung = 1 mm Einstellweg

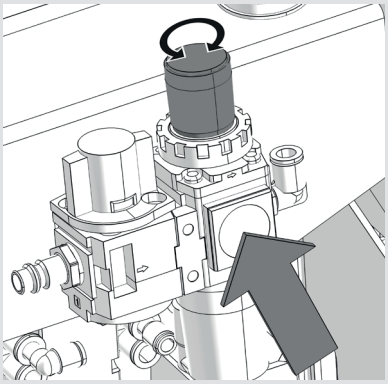
i HINWEIS

- Wir empfehlen eine Fräsung an einem Probe-Werkstück.
- Wir empfehlen bei symmetrischer Fräsung die Verwendung des rechten Anschlages. Das Werkstück wird von der linken Seite eingeschoben.

Werkstück fräsen 27

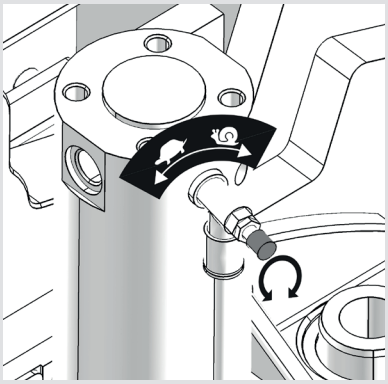
Geschwindigkeit und Kraft des Vorschubs einstellen

Beim Verarbeiten von verschiedenen Holzwerkstoffen können Anpassungen der Einstellung notwendig werden.



Die Vorschubkraft wird über den Betriebsdruck geregelt.

➢ Griff anheben,
Einstellung vornehmen und Griff nach unten drücken.



Nachdem die Vorschubkraft reduziert wurde muss die Vorschub-geschwindigkeit eingestellt werden.

➢ Kontermutter lösen, Einstellung vornehmen und Kontermutter wieder anziehen.

Wartung



WARNUNG

Schwere Schnittverletzungen.

Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

- ➢ Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- ➢ Sitzen verboten. Stehen sie vor der Verarbeitungsmaschine.



WARNUNG

Schwere Schnittverletzungen.

Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.

- ➢ Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Stromnetz trennen vor jeder Reinigung und Wartung.
- ➢ Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Druckluftnetz trennen, vor jeder Reinigung und Wartung.
- ➢ Es dürfen keine Schutzvorrichtungen und Abdeckungen dauerhaft entfernt werden.
- ➢ Den Hauptschalter [1] auf Position "OFF" stellen.
- ➢ Gegen Wiedereinschalten sichern.
- ➢ Verarbeitunsmaschine abkühlen lassen.
- ➢ Handschuhe verwenden.

VORSICHT

- Bei Reinigungsarbeiten Schutzbrille tragen.

HINWEIS

- Beschädigte Teile sofort austauschen.
  Verwenden Sie nur Originalteile von BLUM.
- Keine Öle und Schmierstoffe bei der Reinigung verwenden.
  Alle Führungen, Lager und Fräskette sind wartungsfrei.
- Staub und Späne nicht mit scharfkantigen oder metallischen Gegenständen entfernen.
- Wir empfehlen für die Reinigungsarbeiten Microfasertücher.

HINWEIS

- Vor Arbeitsbeginn, Schichtwechsel, Bedienerwechsel sind die täglichen Wartungsarbeiten durchzuführen
- Für den sicheren Umgang mit der Verarbeitungsmaschine lesen Sie das Kapitel Sicherheit.

tägliche Wartungsarbeiten

i HINWEIS

- Die Verarbeitungsmaschine kann im Auslieferungszustand leicht verschmutzt sein. Die Ursachen sind das Testen und Einstellen der Verarbeitungsmaschine.

➢ Vor Beginn jeder Arbeit Druckluftleitung und Elektroleitung auf Beschädigung prüfen. Beschädigte Leitungen durch autorisiertes Fachpersonal austauschen lassen.
➢ Überprüfen Sie die Schutzvorrichtungen der Verarbeitungsmaschine.
➢ Den Staub und die Späne von der Verarbeitungsmaschine absaugen und auf keinen Fall mit Druckluft abblasen.
➢ Sichtkontrolle der Führungssäulen [S] durchführen, wenn nötig Staub mit einem Microfasertuch abwischen.
➢ Sichtkontrolle der Lineale [23], Anschläge [10], Klemmungen und Führungen durchführen, wenn nötig Staub mit einem Microfasertuch abwischen.
➢ Defekte Teile dürfen nur durch autorisiertes Personal ausgetauscht werden.

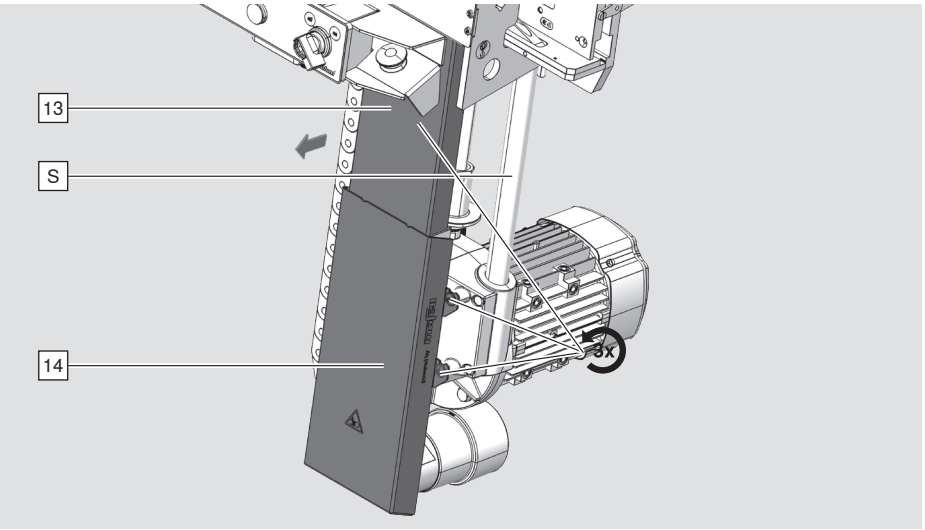
monatliche Wartungsarbeiten

➢ Überprüfen Sie die Luftfiltereinheit [21] auf Wasserrückstände, die sich in der Luftfiltereinheit ansammeln können und entleeren Sie diese bei Bedarf.

Service & Support Reparaturen

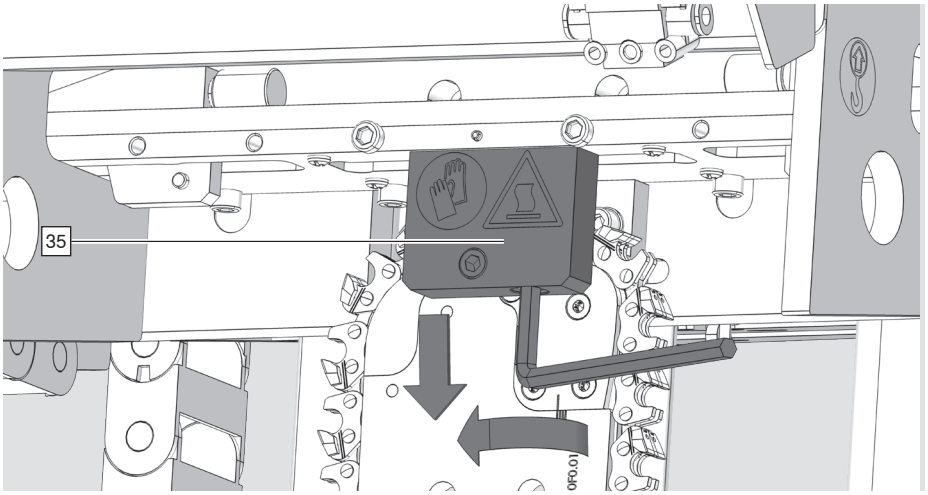
➢ Für Service & Support wenden Sie sich bitte an einen Blum Partner. Die Blum-Partner weltweit finden sie unter: www.blum.com/adresses

Wechsel der Fräskette

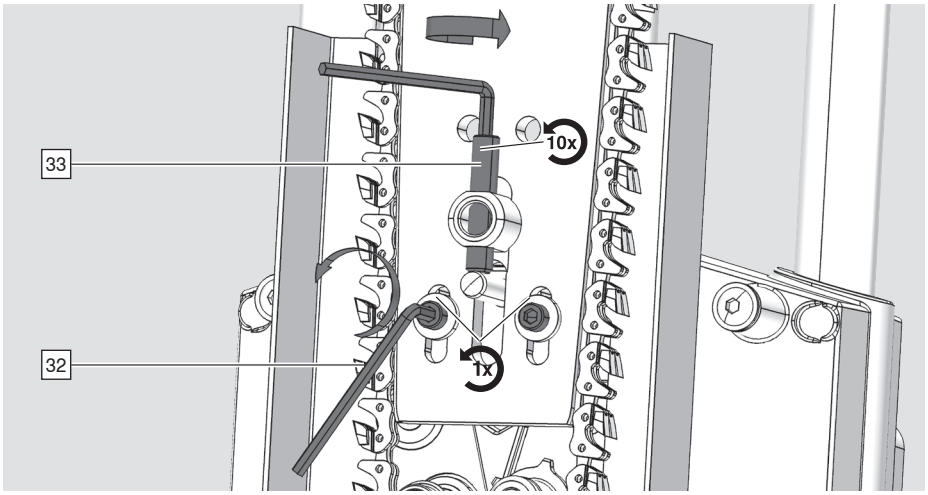


➢ Untere Abdeckung [14] entfernen
➢ Obere Abdeckung [13] entfernen

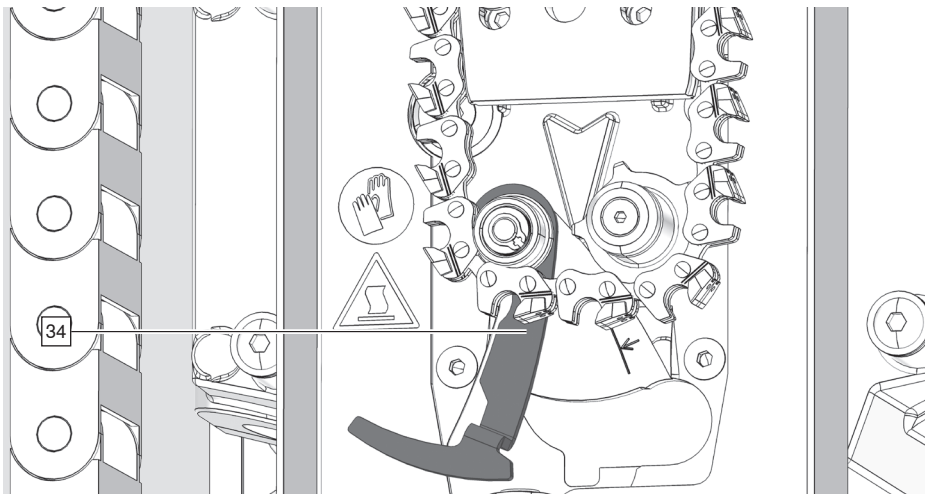
Wartung



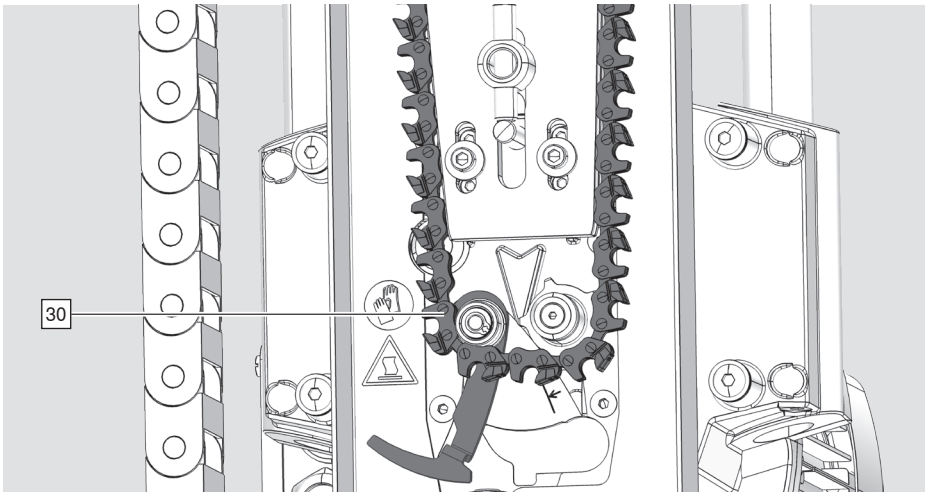
➢ Positionierblock [35] entfernen



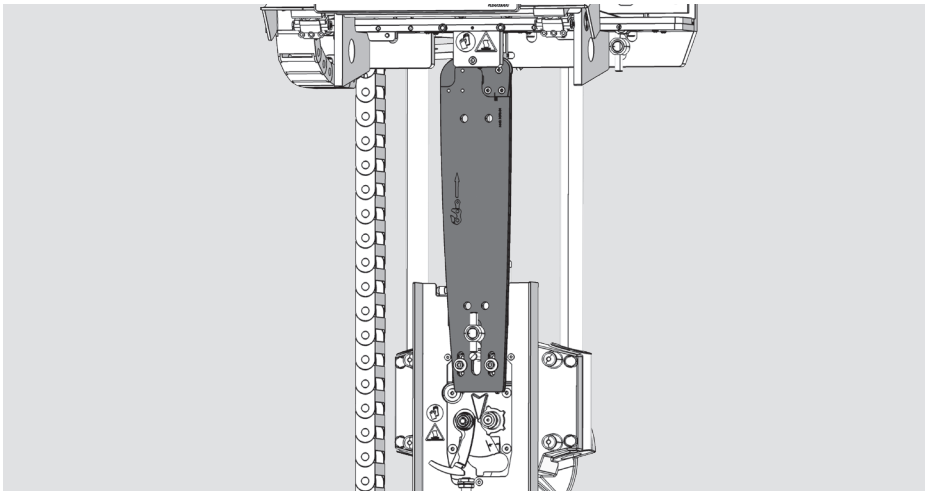
➢ Schrauben in folgender Reihenfolge lösen: [32], [33]



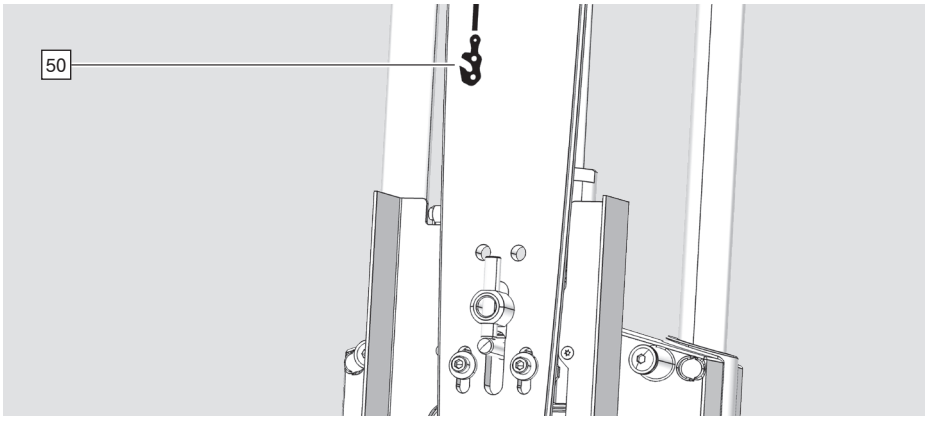
➢ Der Zeiger Kettenspannung [34] muss sich ganz links befinden



➢ Fräskette [30] vorsichtig abheben und entfernen

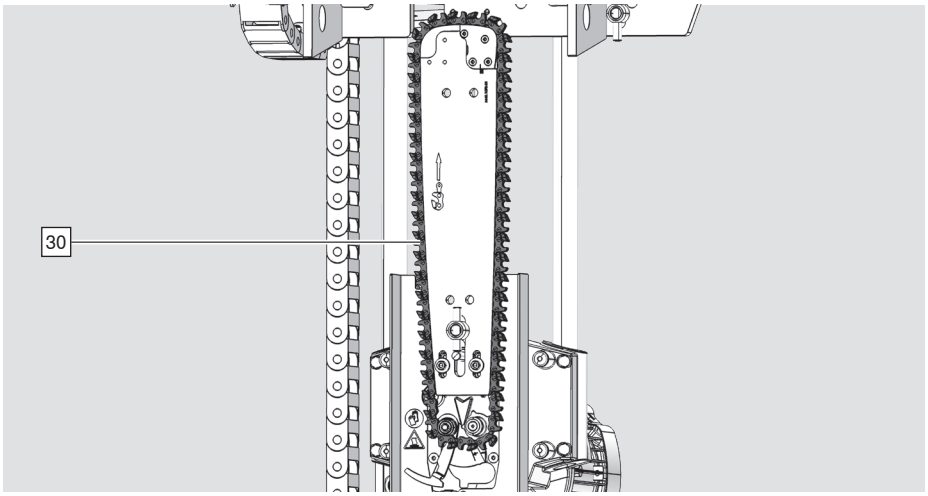


➢ Staub und Späne absaugen
➢ Leichtgängigkeit der Umlenkrollen kontrollieren
➢ Keine Öle oder Schmierstoffe verwenden

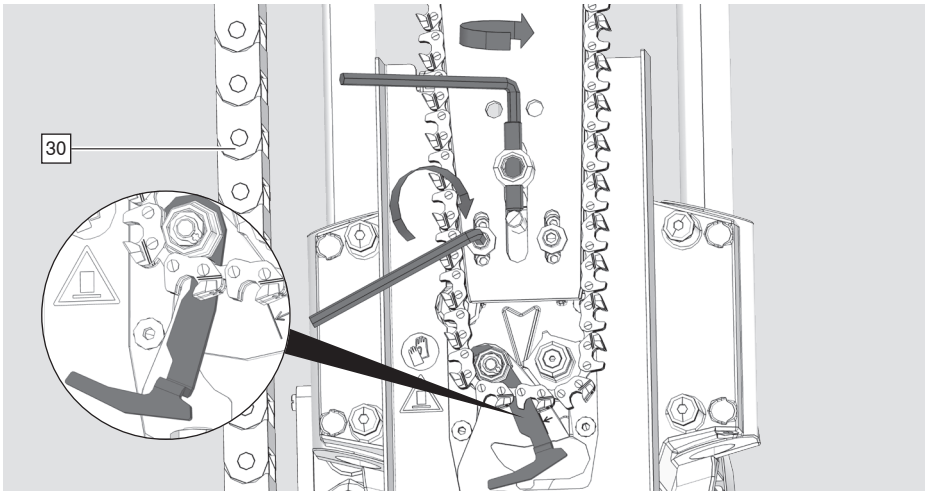


➢ Laufrichtung [50] der Fräskette beachten

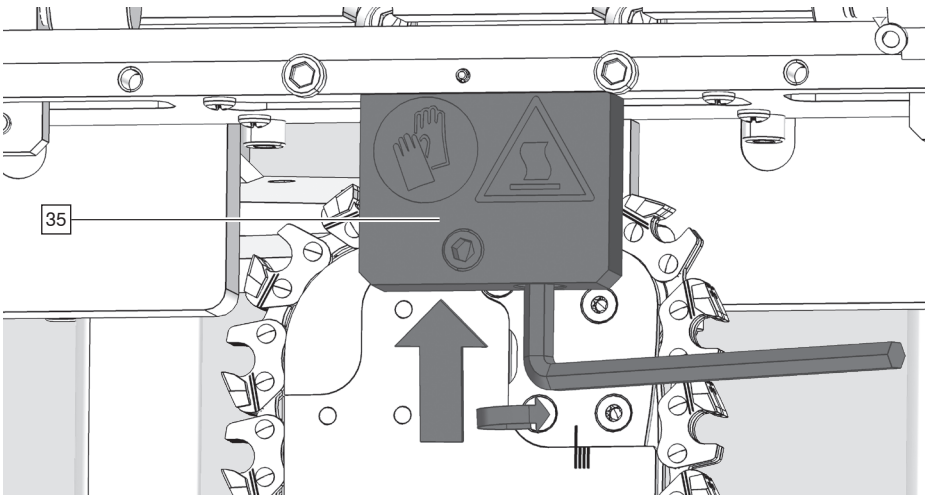
Wartung



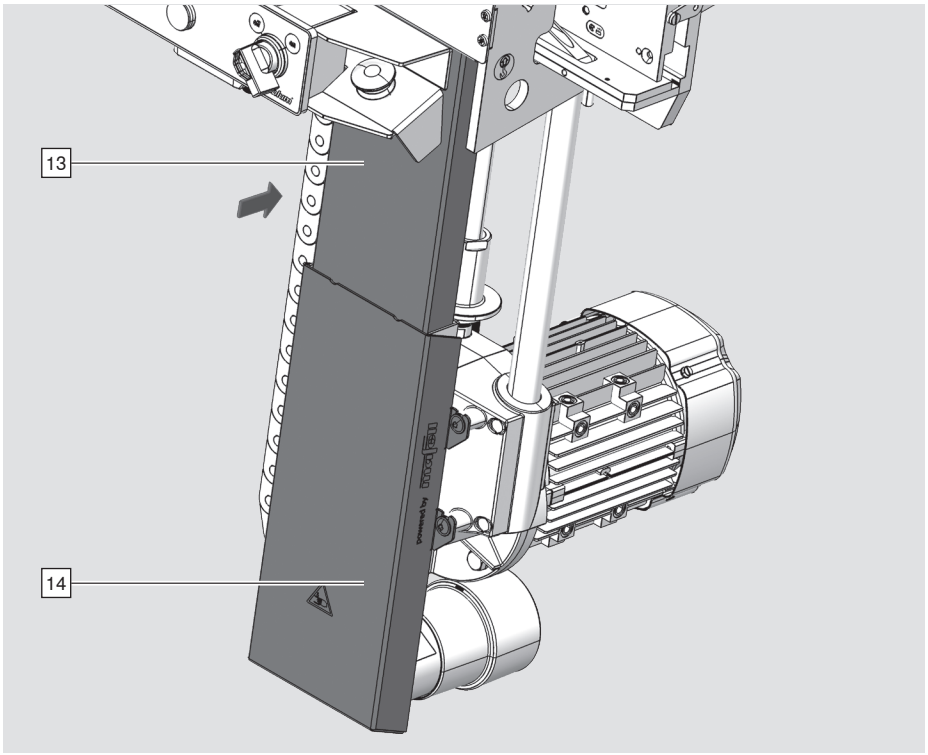
➢ Fräskette [30] vorsichtig einlegen



➢ Fräskette spannen [30] und fixieren



➢ Positionierblock [35] montieren



➢ Obere Abdeckungl [13] montieren
➢ Untere Abdeckungl [14] montieren

i HINWEIS

■ Wir empfehlen eine Fräsung an einem Probe-Werkstück.

Werkstück fräsen 

Fehler beim Fräsen

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Fräskette blockiert im Holz.	Es wurde in nicht vorgesehenes Material gefräst.	➢ Nur Werkstücke aus Holz, Pressspan oder kunststoffbeschichtete Hölzer bearbeiten.
Beim Fräsen raucht es stark.	Fräskette [30] ist falsch eingelegt.	➢ Fräskette [30] austauschen. Schnittrichtung beachten.
	Fräskette [30] ist stumpf.	➢ Fräskette [30] auswechseln.
	Fräskette [30] wurde geölt.	➢ Fräskette darf [30] nicht geölt werden.

Fehler am Werkstück

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Fräsungen sind außermittig oder auf falscher Position.	Anschlag [10] nicht richtig eingestellt.	➢ Anschlag [10] einstellen.
	Späne zwischen dem Anschlag [10] und dem Werkstück [W].	➢ Schmutz und Späne entfernen.
	Plattenstärke falsch eingestellt.	➢ Einsatzgrenzen Werkstück [W] beachten.
	Fräsung auf falscher Position.	➢ siehe Kapitel Werkstück [W] überprüfen.
Frästiefe wird nicht erreicht.	Späne im Verfahrweg.	➢ Späne aus Verfahrweg entfernen.
	Maschine fährt auf Gegenstand auf.	➢ Gegenstand entfernen.
	Fräskette [30] ist stumpf.	➢ Fräskette [30] auswechseln.
Fehler beim Einsetzen des Beschlags.	Späne in der Fräsung.	➢ Späne aus der Fräsung entfernen.
Fräsungen sind zu groß, oval oder ausgerissen.	Fräskette ist stumpf.	➢ Fräskette [30] austauschen. ➢ Kontrolle Fräskettenspannung [34].
Werkstück ist verkratzt.	Arbeitstisch [9] ist verunreinigt oder beschädigt.	➢ Arbeitstisch [9] reinigen. ➢ Arbeitstisch [9] auf Beschädigung kontrollieren.
	Lineal [23] und Anschläge [10] sind verschmutzt.	➢ Lineal [23] und Anschläge [10] reinigen.

Funktionsfehler an der Verarbeitungsmaschine

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
Motor läuft nicht.	Verarbeitungsmaschine ist nicht am Druckluftnetz angeschlossen.	➢ Verarbeitungsmaschine an das Druckluftnetz anschließen.
	Verarbeitungsmaschine ist nicht am Stromnetz angeschlossen.	➢ Verarbeitungsmaschine an das Stromnetz anschließen.
	Quittiertaste [24] wurde nicht gedrückt.	➢ Quittiertaste [24] drücken.
	Vorsicherung des Stromnetzes ist ausgefallen.	➢ Sicherung einschalten oder auswechseln.
	Sicherungen [42] an der Maschine sind ausgefallen.	➢ Sicherung [42] einschalten.
	Verarbeitungsmaschine an falscher Spannung angeschlossen.	➢ Spannung des Netzes prüfen und mit Anschlussschema vergleichen. Prüfung durch autorisierten Elektriker.
	Motor ist defekt.	➢ Motor durch autorisierten Elektriker austauschen lassen.
Hubbewegung nach unten aber nicht mehr nach oben.	Zu wenig Druck.	➢ Einstellung am Filterdruckregler [21] überprüfen.
	Pneumatikschlauch geknickt beziehungsweise beschädigt.	➢ Luftleitungen überprüfen.
	Quittiertaste [24] wurde nicht gedrückt.	➢ siehe Anschluss Druckluftnetz im Kapitel Inbetriebnahme.
Luftfilteranschluss undicht.	Luftschlauch ist undicht.	➢ Luftschlauch ersetzen.
	Luftfiltereinheit [21] ist undicht.	➢ Luftfiltereinheit [21] ersetzen.
Späne Entfernung ist mangelhaft.	Späneabsaugung nicht eingeschaltet. Unzureichende Absaugung	➢ Späneabsaugung einschalten. ➢ Anforderung Absaugung beachten

Technische Daten

Umgebungsklima

Transport / Lagerung: _____ -30 bis 70 °C
Betrieb:_____ 0 bis 50 °C
relative Luftfeuchtigkeit (Betrieb): _____ 5 - 93 % nicht kondensierend
Seehöhe: _____ max. 2000 m

Abmessungen / Gewicht

Höhe: _____ 1530 mm
Breite:_____ 550 mm
Tiefe:_____ 770 mm
Gewicht:_____ 99 kg

elektrische Energie

Spannung:_____ 3P/N/PE AC 400 V
Leistung: _____ 2,6 kW
Vorsicherung: _____ 16 A
Stecker: _____ CEE-Stecker, 5-polig, 16A, 400V

pneumatische Energie

Luftdruck:_____ 5 - 7 bar
Luftverbrauch: _____ 1,5 Liter pro Zyklus

Absaugung

Unterdruck: _____ 250 - 350 mbar
Volumenstrom: _____ 1400 m^3/h
Luftgeschwindigkeit _____min. 20 m/sec
Ausführung:_____TRGS 553

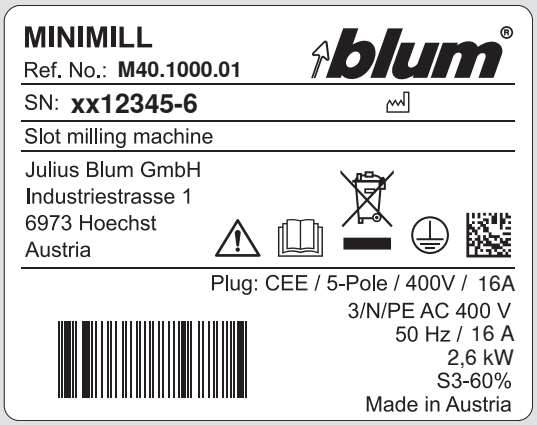
Schall

A-bewerteter Emissionsschalldruckpegel: _____ 95,1 dB(A)
Messunsicherheit: _____ +/- 4 dB(A)

Werkstück

Materialien: _____ Spannplatte, MDF, Holz (mit reduziertem Vorschub)
Korpustiefe:_____ min. 290 mm bis max. 700 m
Korpushöhe: _____ 200 bis 600 mm
Bei Korpushöhen über 600 mm muss mit der Verlängerung gearbeitet werden.
Plattenstärke: _____ 16 - 25 mm

Typenschild



Symbolbild

Geräteart: Fräsmaschine

Vereinfachte EU Konformitätserklärung für M40.1000.01

Hiermit erklärt Julius Blum GmbH, dass der Maschinentyp M40.1000.01 der Richtlinie 2006/42/EG, 2014/30/EU und 2011/65/EU entspricht. Der vollständige Text der EU-Konformitätserklärung ist unter folgender Internetadresse verfügbar: www.blum.com/compliance

Entsorgung der elektrischen Verarbeitungshilfen



Elektrische Verarbeitungshilfen dürfen am Ende ihrer Lebensdauer nicht im Hausmüll entsorgt werden. Erkundigen Sie sich diesbezüglich bei Ihrer Kommunalverwaltung. Elektrische Verarbeitungshilfen von BLUM erfüllen die Anforderungen der Richtlinie 2012/19/EU – WEEE-Richtlinie.

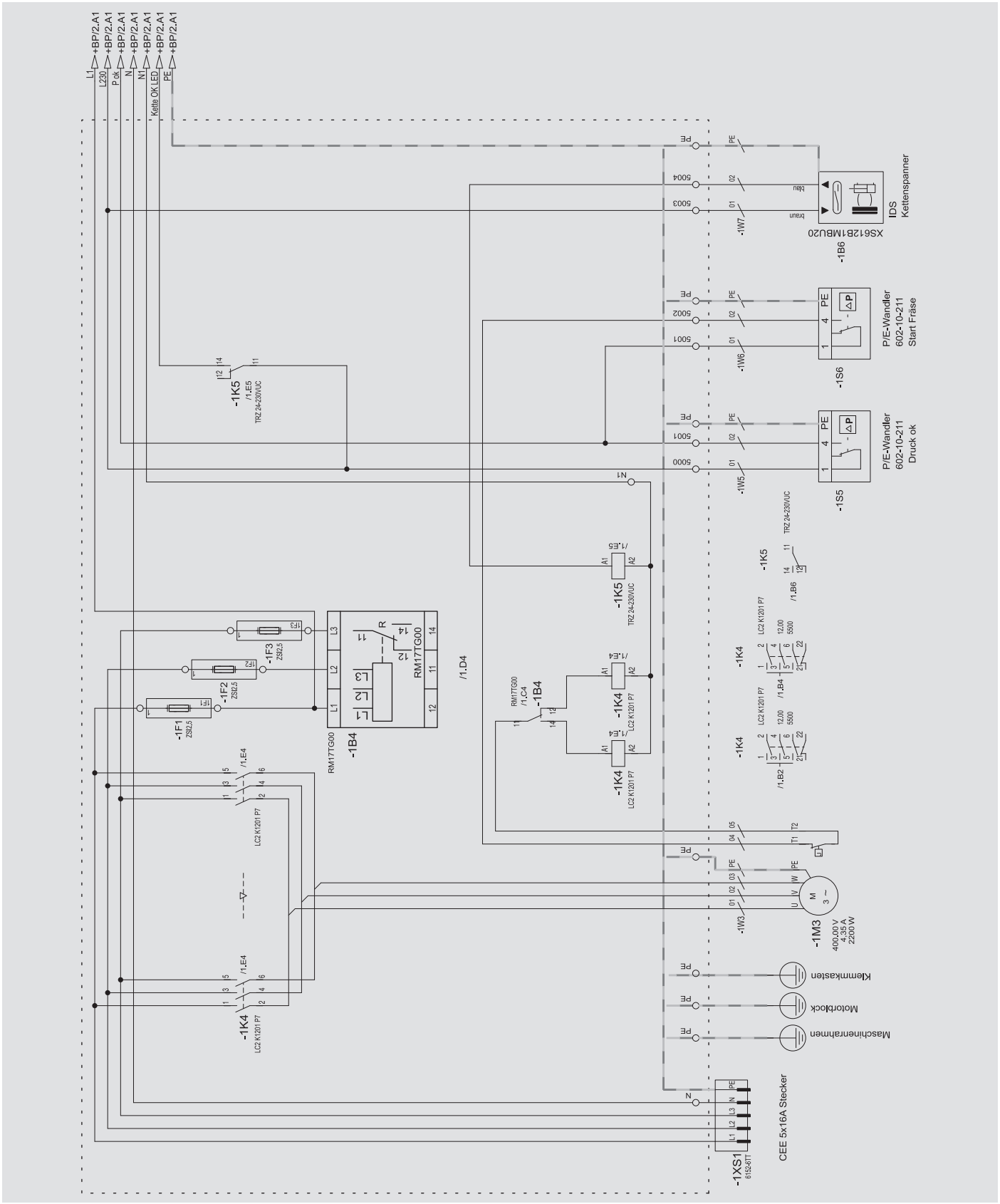
Durch die separate Sammlung von Elektro- und Elektronikaltgeräten wird die Wiederverwendung, die stoffliche Verwertung bzw. andere Formen der Verwertung von Altgeräten ermöglicht. Negative Folgen auf die Umwelt und die Gesundheit, durch die in den Geräten möglicherweise enthaltenen gefährlichen Stoffe, sollen hierdurch bei der Entsorgung vermieden werden.

Elektrische Verarbeitungshilfen können nach Ablauf ihrer Nutzungs- oder Lebensdauer dem Hersteller zur Verwertung zurückgegeben werden oder, sofern dies ökologisch sinnvoll ist, recycelt oder repariert werden.
Weiterführende Information finden Sie unter folgendem Link:
www.blum.com/recycling

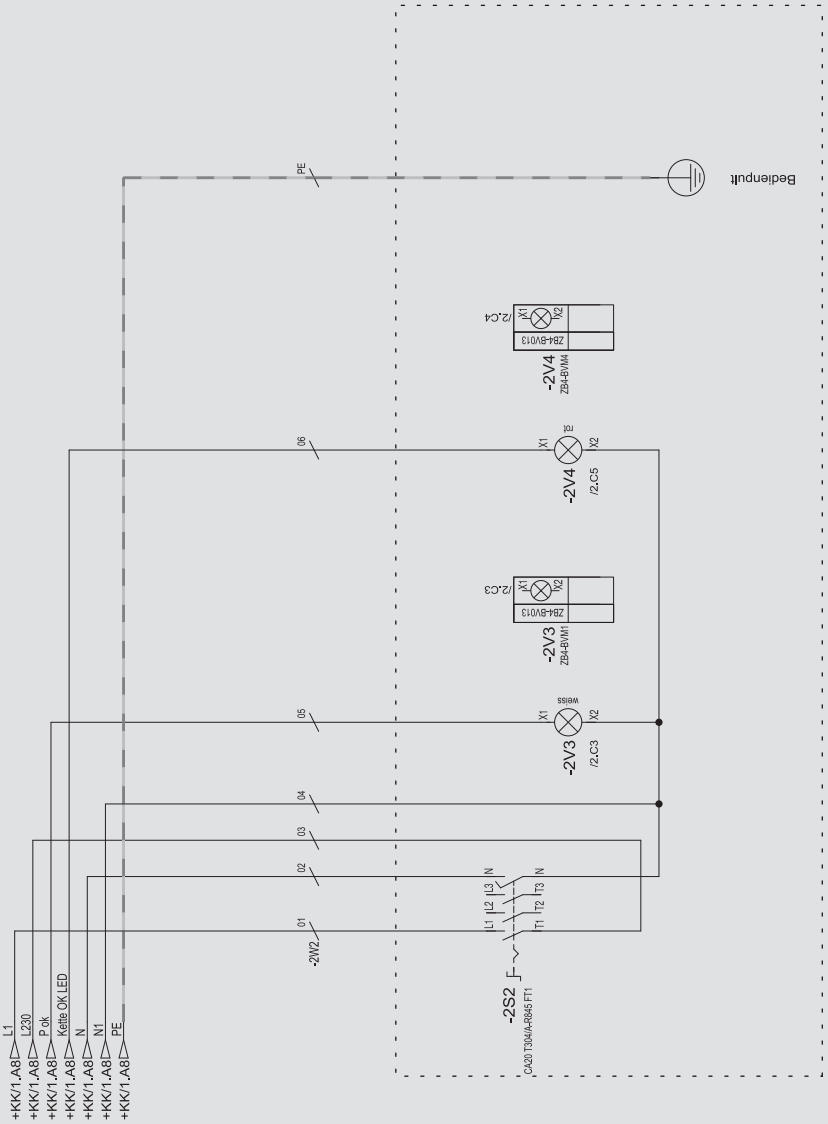
Energiespeicher:

Die Verarbeitungmaschine verfügt über keine elektrische und pneumatische Energiespeicher.

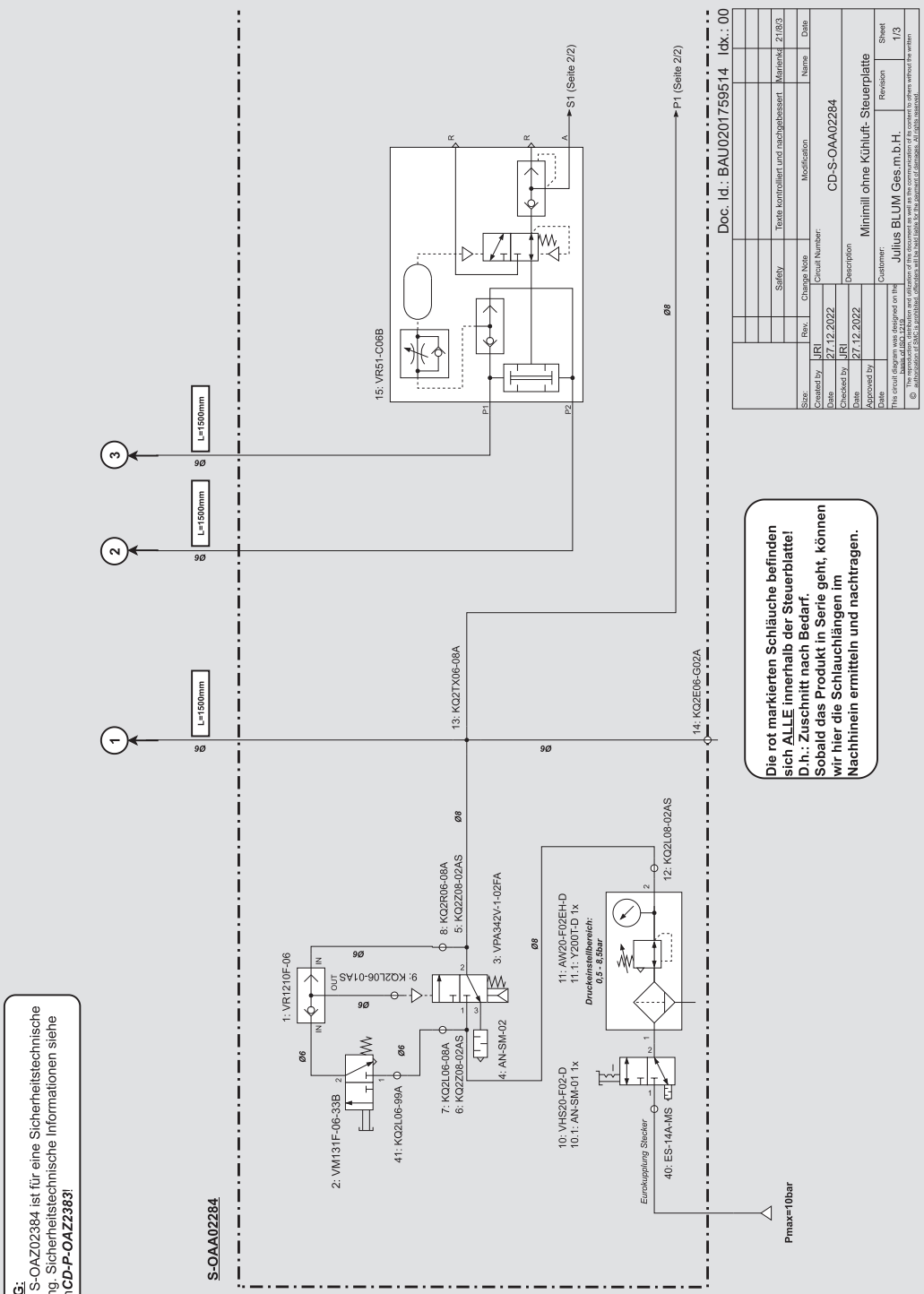
Elektroschema:



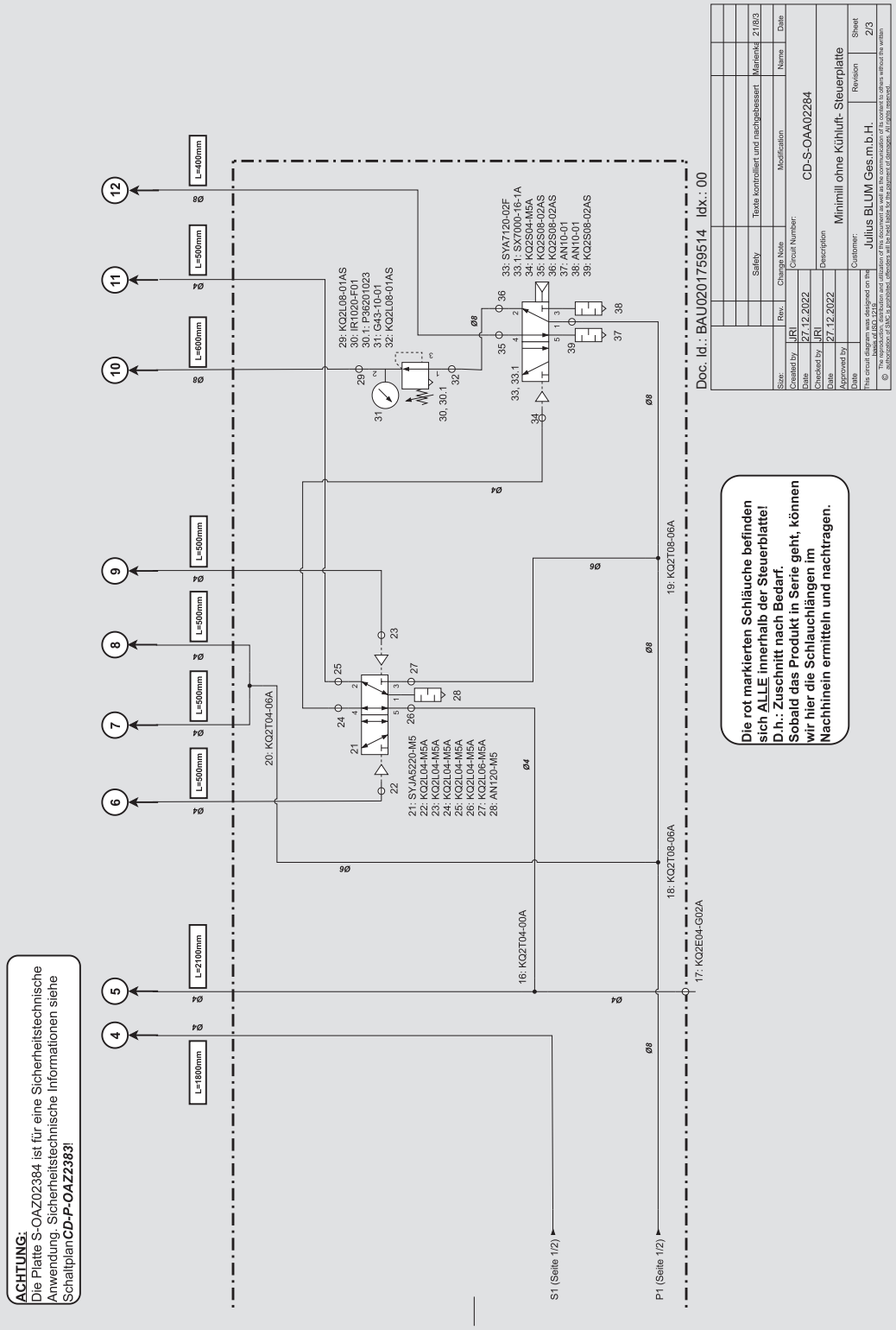
Elektroschema:



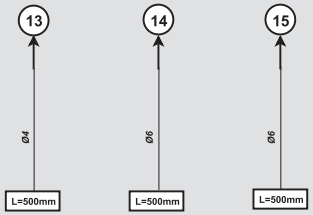
Pneumatikschema:



Pneumatikschema:



ACHTUNG:
Die Platte S-OAZ02384 ist für eine Sicherheitstechnische Anwendung. Sicherheitstechnische Informationen siehe Schaltplan***CD-P-OAZ2383***!



Schlauchzuschnitt- Tabelle Minimill ohne Kühlluft					
Pos.	Artikel	Zuschnitt [mm]	Stk.	Bemerkung	
				eingesteckt bei Steuerplatte	lose beigelegt
1	TU0604B-100	1500	1	X	
2	TU0604B-100	1500	1	X	
3	TU0604B-100	1500	1	X	
4	TU0425B-100	1800	1	X	
5	TU0425B-100	2100	1	X	
6	TU0425B-100	500	1	X	
7	TU0425B-100	500	1	X	
8	TU0425B-100	500	1	X	
9	TU0425B-100	500	1	X	
10	TU0805B-100	600	1	X	
11	TU0425B-100	500	1	X	
12	TU0805B-100	400	1	X	
13	TU0425B-100	500	1		X
14	TU0604B-100	500	1		X
15	TU0604B-100	500	1		X

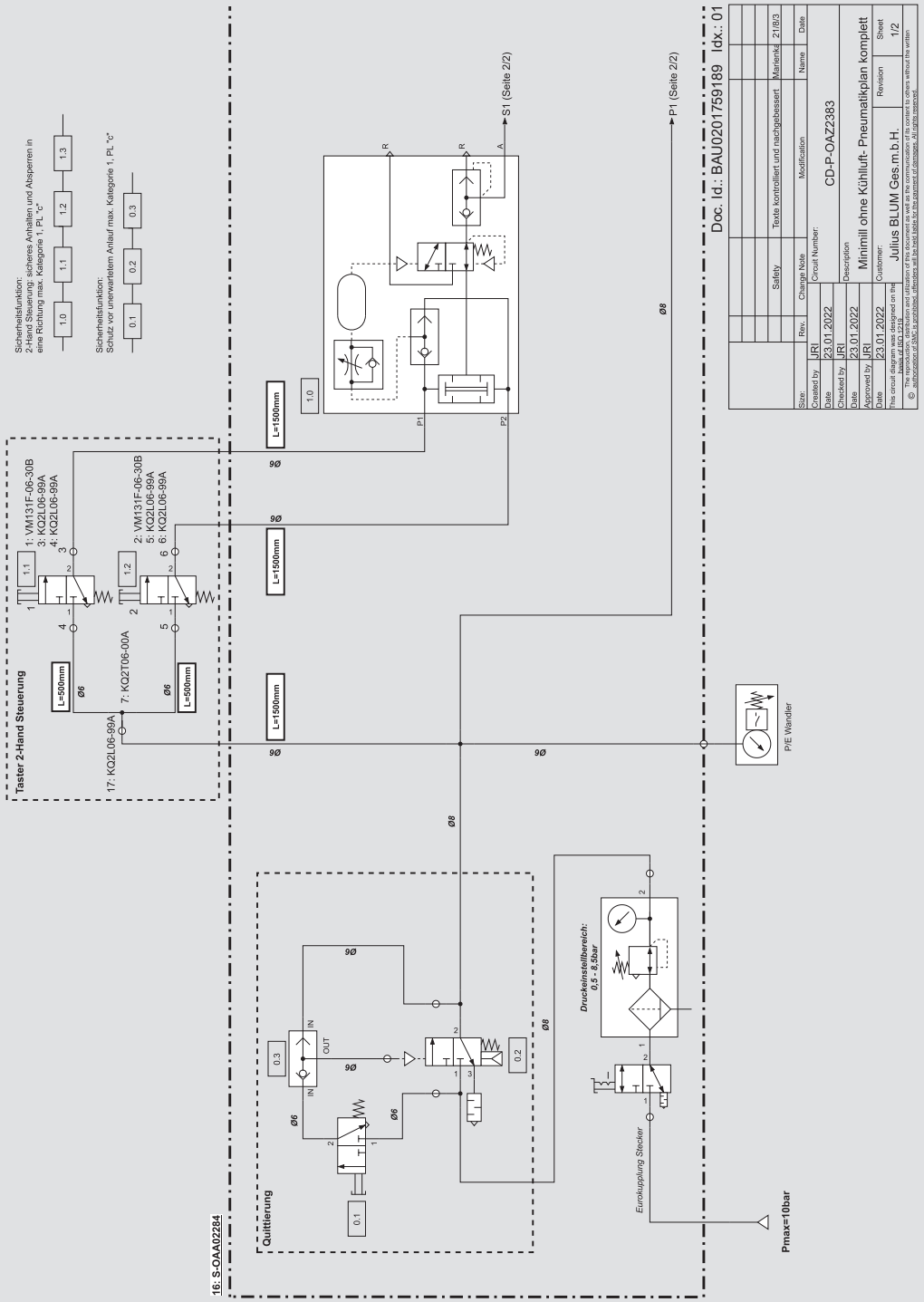
Doc. Id.: BAU0201759514 Idx.: 00

		Safety	Texte kontrolliert und nachgebessert	Marienka	21/8/3
Size:	Rev.	Change Note	Modification	Name	Date

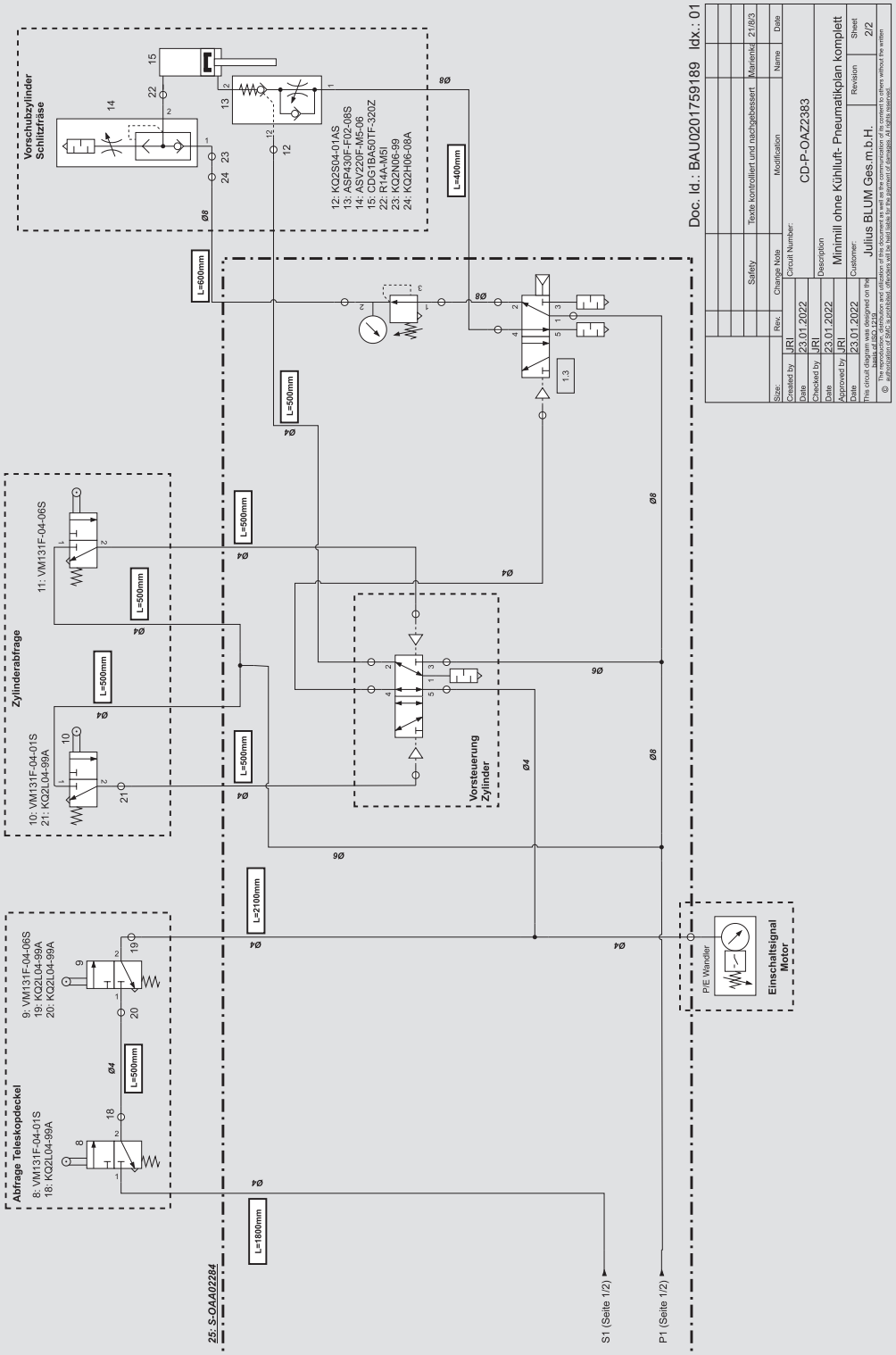
Created by	JRI	Circuit Number:		
Date	27.12.2022	CD-S-OAA02284		
Checked by	JRI	Description		
Date	27.12.2022	Minimill ohne Kühluft- Steuerplatte		
Approved by				
Date		Customer:	Revision	Sheet
This circuit diagram was designed on the basis of ISO 1219		Julius BLUM Ges.m.b.H.		3/3

© The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its content to others without the written authorization of SMC is prohibited. offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved.

Pneumatikschema:



Pneumatikschema:



Notizen

Die Blum-Partner weltweit finden Sie unter:
www.blum.com/addresses

Look for our FSC™-certified products

FSC™ C115115 www.fsc.org

BAU0207467040 · INX: 03 · IDNR: 213.031.0 · BA-195/1DE M40.1000.01 · 09.24 · © 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

blum®