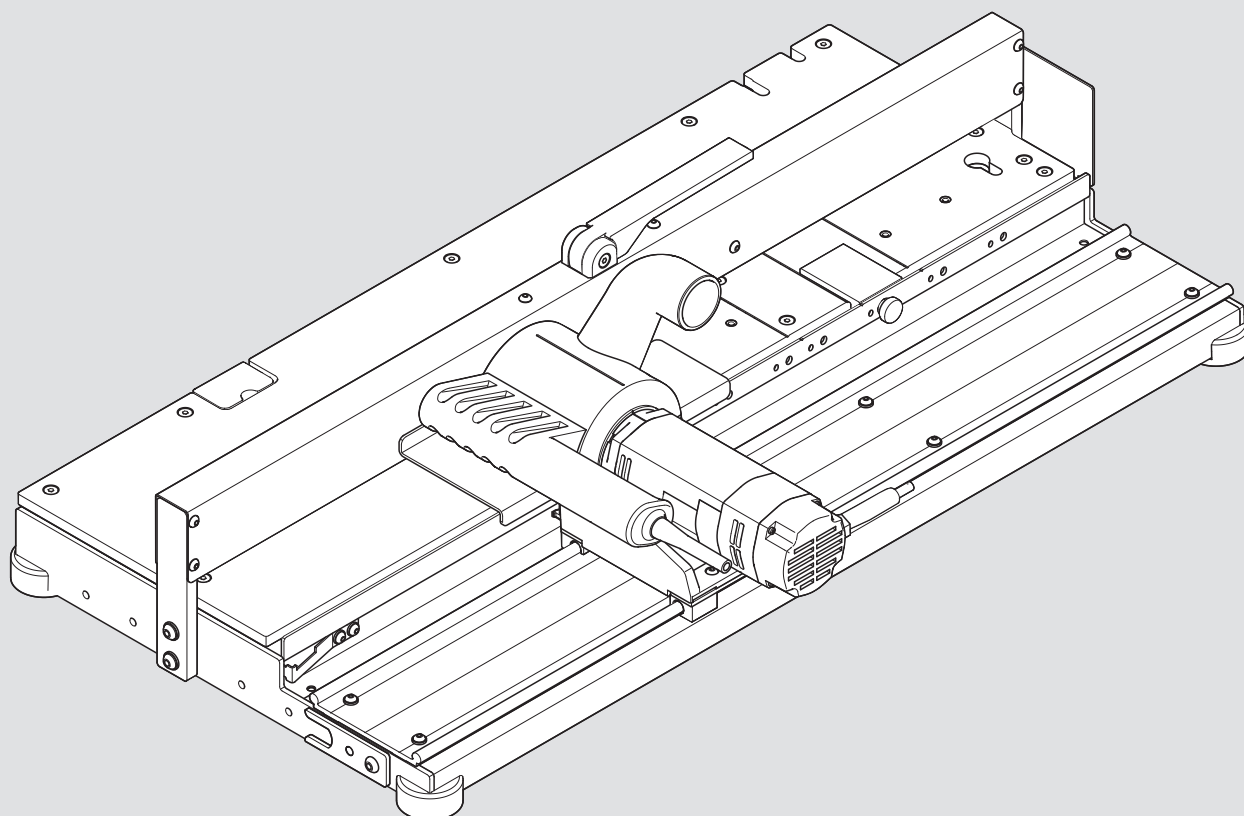
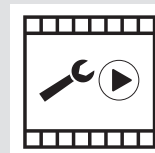


Приспособление для фрезерования дна M35.X200.01



Инструкция по технике безопасности, настройке, использованию и обслуживанию

RU



Прежде чем начать работу с приспособлением, прочитайте полностью инструкцию и постарайтесь понять ее содержание. Приспособлением могут пользоваться только специально обученные уполномоченные специалисты.

Содержание

3	A – Безопасность
3	Использование согласно предписанию
4	Предупреждающие знаки
5	Расположение предупреждающих знаков
7	B – Общие чертежи
10	C – Установка и ввод в эксплуатацию
11	Крепление на рабочем месте
13	Подключение вытяжного устройства
13	Подключение к электросети
14	D – Информация по фрезерованию
14	Фрезерование с упором по глубине
14	Фрезерование с деревянным упором
18	E – Обрабатываемые детали, необходимые принадлежности, последовательность действий
18	Толщина заготовки 15 – 16 мм
20	Толщина заготовки 17, 18, 19 мм
22	F – Настройка
22	Удлинительная планка
23	Дистанционный упор
25	Упор по глубине
25	Деревянный упор
25	Дополнительная опора
26	G – Фиксация заготовки
26	Фиксация дна ящика
27	Фиксация задней стенки
29	H – Фрезерование заготовки
29	Фрезерование дна ящика
31	Фрезерование задней стенки
33	I – Техническое обслуживание
33	Ежедневная чистка
34	Снятие и установка мотора
36	Чистка кожуха
36	Снятие и установка фрезы
38	Замена сменных ножей
42	J – Устранение неполадок
43	K – Запасные части
44	L – Комплектация
45	M – Заявление о соответствии стандарту ЕС
45	Технические данные

А – Безопасность

Использование

- Прежде чем приступить к работе с приспособлением для фрезерования дна, прочитайте полностью инструкцию по эксплуатации и правила техники безопасности!
- Для более простой идентификации описываемых деталей мы рекомендуем использовать общие чертежи.

Требования техники безопасности

Приспособление для фрезерования дна соответствует действующим в настоящее время требованиям к безопасности. Несмотря на это при несоблюдении рекомендаций, описанных в этой инструкции, остаются определенные риски.

Прочие риски по EN ISO 12100:2010

- Приспособление для фрезерования дна оснащено всеми необходимыми защитными устройствами.
- Остаточные риски сохраняются для оператора установки в особенности при снятии предохранительных устройств и отказе элементов управления.
- На другие остаточные риски указывают предупреждающие знаки и указания по технике безопасности. Их нужно обязательно принимать во внимание.

Использование согласно предписанию

Приспособление для фрезерования дна предназначено исключительно для обработки дна ящиков LEGRABOX и TANDEMBOX фирмы Blum. Приспособление для фрезерования дна можно использовать только при следующих условиях:

- С приспособлением для фрезерования дна может работать только специально обученный специалист.
- Приспособление для фрезерования дна предусмотрено для мелкосерийного производства.
- В качестве заготовки можно использовать только ДСП и МДФ.
- Станок должен стоять в сухом закрытом помещении.
- Станок должен использоваться только для обработки дна ящика толщиной 15 – 19 мм (в зависимости от типа приспособления).
- Можно использовать только оригинальные инструменты Blum.
- За использование других инструментов Blum не несет ответственности.

Неправильное использование

На станке нельзя обрабатывать заготовки из массива, древесины твердых пород и пластика.

Диапазон ответственности

Оператор

- должен удостовериться, что персонал, управляющий приспособлением для фрезерования дна и осуществляющий уход за ним, специально обучен, а также прочитал и понял главу о безопасности использования.
- несет ответственность за то, чтобы состояние приспособления для фрезерования дна соответствовало технике безопасности.
- должен немедленно прекратить эксплуатацию приспособления для фрезерования дна в случае обнаружения неполадок, влияющих на безопасность использования.

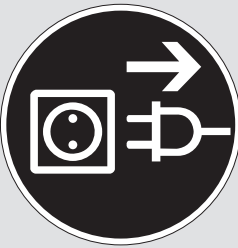
Степени опасности

	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
<p>■ Знак «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ» обозначает опасность, которая при несоблюдении техники безопасности может привести к тяжелой травме.</p>	

	ОСТОРОЖНО!
<p>■ Знак «ОСТОРОЖНО!» обозначает опасность, которая при несоблюдении техники безопасности может привести к травме.</p>	

	ВНИМАНИЕ!
<p>■ Знак «ВНИМАНИЕ!» указывает на замечание, которое необходимо принять во внимание.</p>	

		ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
	<p>Опасность получить сильные порезы. Игнорирование предупреждения может привести к травмам.</p> <p>➤ Перемещайте каретку только с помощью ручки.</p>	

		ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
	<p>Опасность получить сильные порезы. Несоблюдение предупреждения может привести к травмам.</p> <p>➤ Обязательно отключайте приспособление для фрезерования дна от электросети при настройке, чистке и обслуживании.</p>	

- Приспособление для фрезерования дна предназначено для использования только **одним** человеком.
- Приспособление для фрезерования дна должно быть закреплено на стабильном основании.
- Следите за тем, чтобы освещение было достаточным.
- Используйте приспособление для фрезерования дна только при включенном вытяжном устройстве.
- Перед началом работы необходимо каждый раз проверять исправность защитных устройств и комплектующих станка. Поврежденные детали заменяйте только оригинальными запчастями Blum.
- Запрещается изменять конструкцию приспособления для фрезерования дна.
- Для собственной безопасности используйте только те принадлежности, которые указаны в инструкции по эксплуатации или в каталоге Blum.
- Обязательно проверяйте целостность кабеля.

- Средняя скорость потока воздуха в вытяжном устройстве должна составлять мин. 20 м/с.
- Пониженное давление вытяжного устройства должно составлять 250 – 300 мбар.
- Несоблюдение указаний и предупреждений по использованию этого приспособления для фрезерования дна может привести к серьезным травмам.
- Позаботьтесь, чтобы эта инструкция по эксплуатации была доступна в любой момент.
- Если отпустить выключатель, фреза останавливается не сразу. Необходимо обязательно дождаться полной остановки фрезы.

Предупреждающие знаки



Перед подключением приспособления для фрезерования дна к электросети убедитесь, что Вы поняли ВСЕ указания по технике безопасности, предупреждения и инструкцию по эксплуатации.



Не допускайте необученный персонал к приспособлению для фрезерования дна.

На станке разрешается работать только одному человеку.



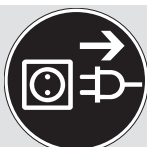
Во время работы защищайте глаза специальными очками.



Во время работы всегда носите защитные наушники.



Внимание! Опасность защемления!

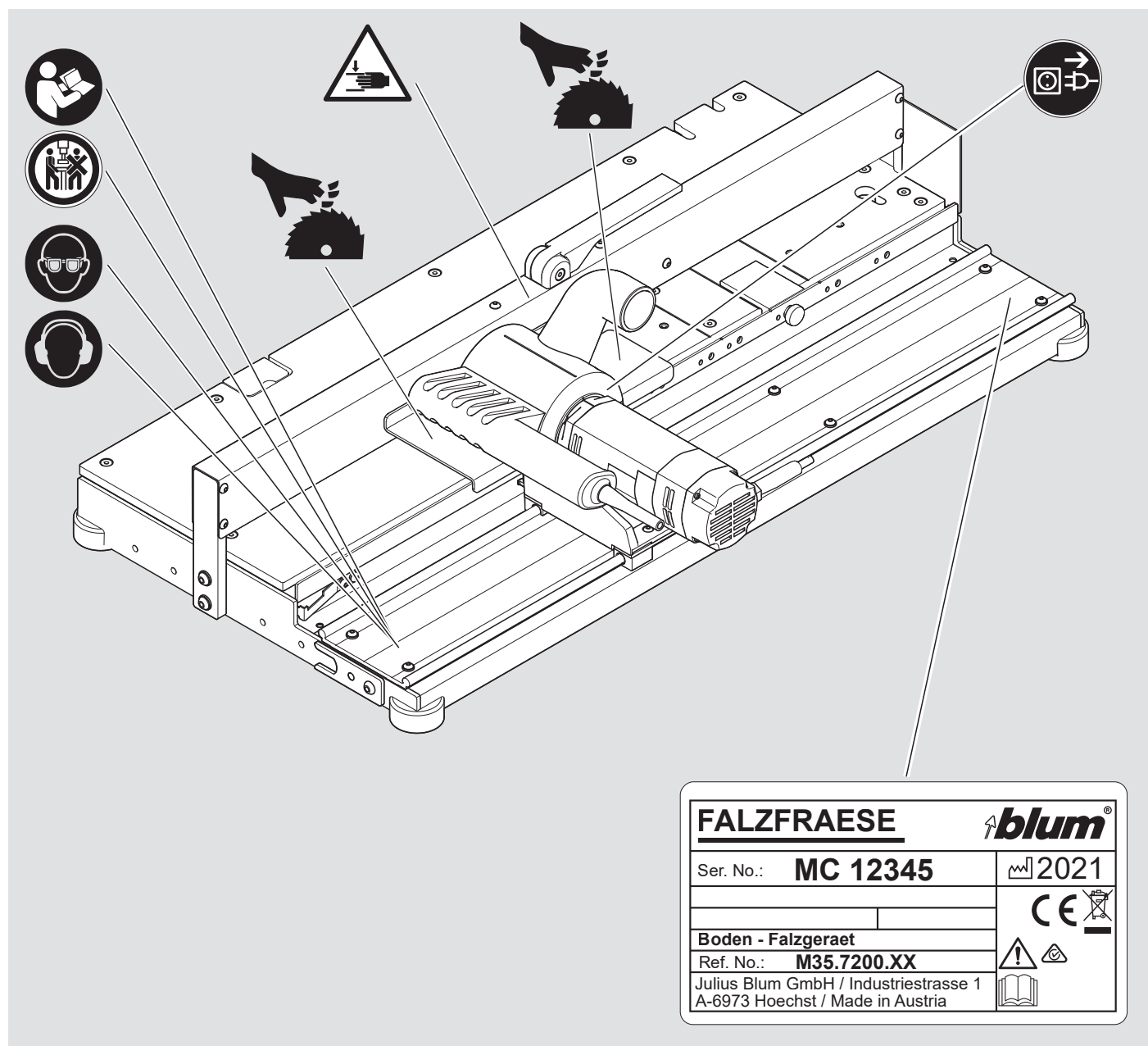


Обязательно отключайте приспособление для фрезерования дна от электросети при чистке и обслуживании.

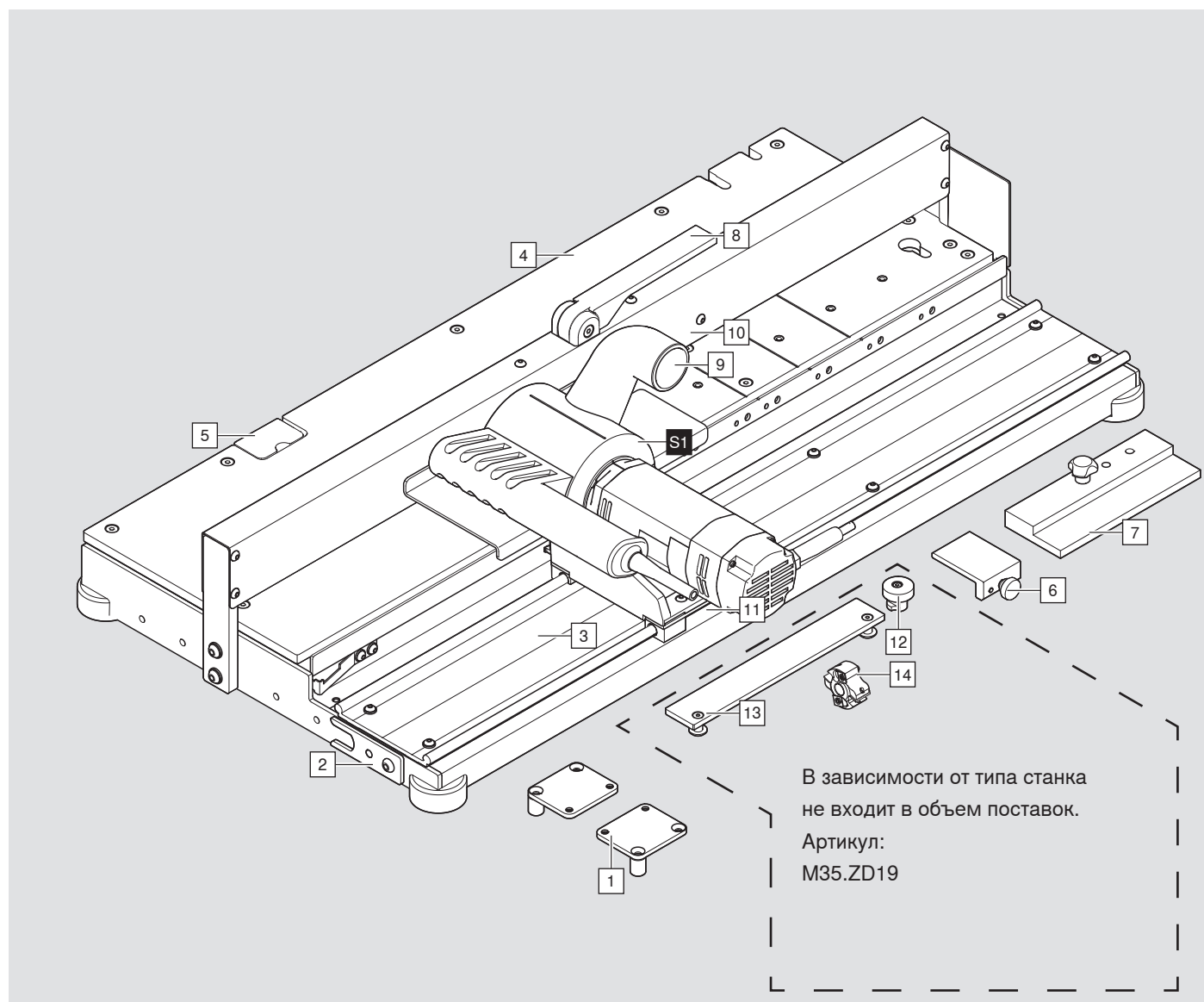


Опасность получить сильные порезы.

Расположение предупреждающих знаков

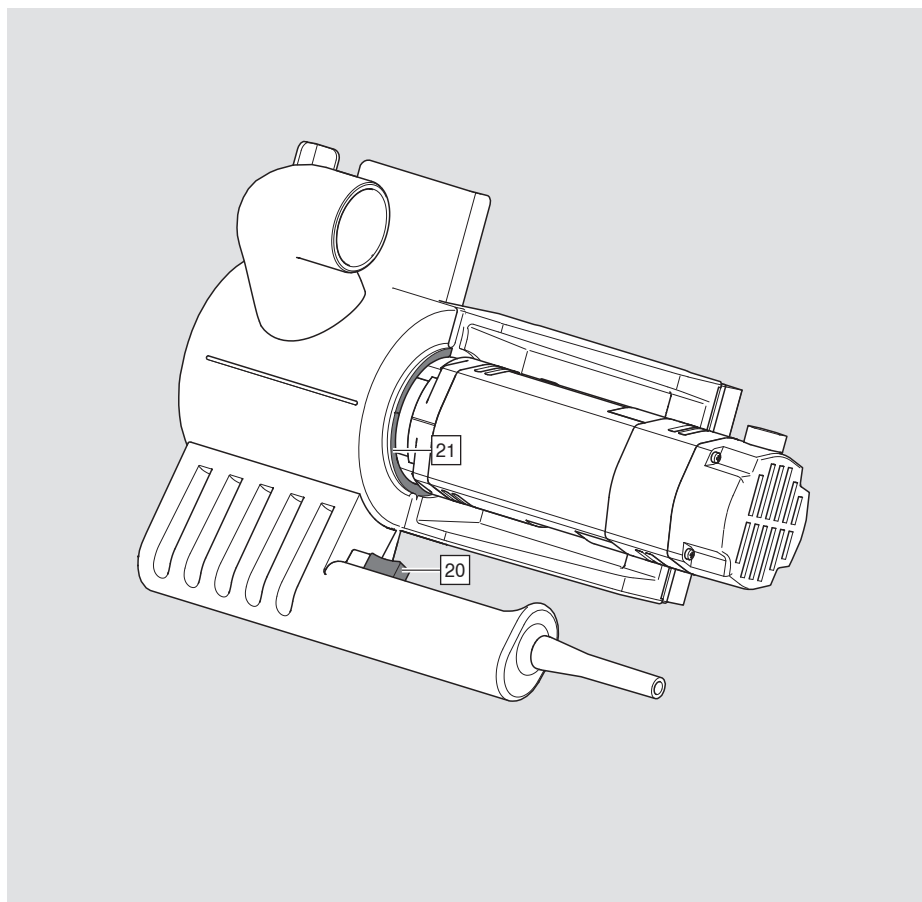


В – Общие чертежи



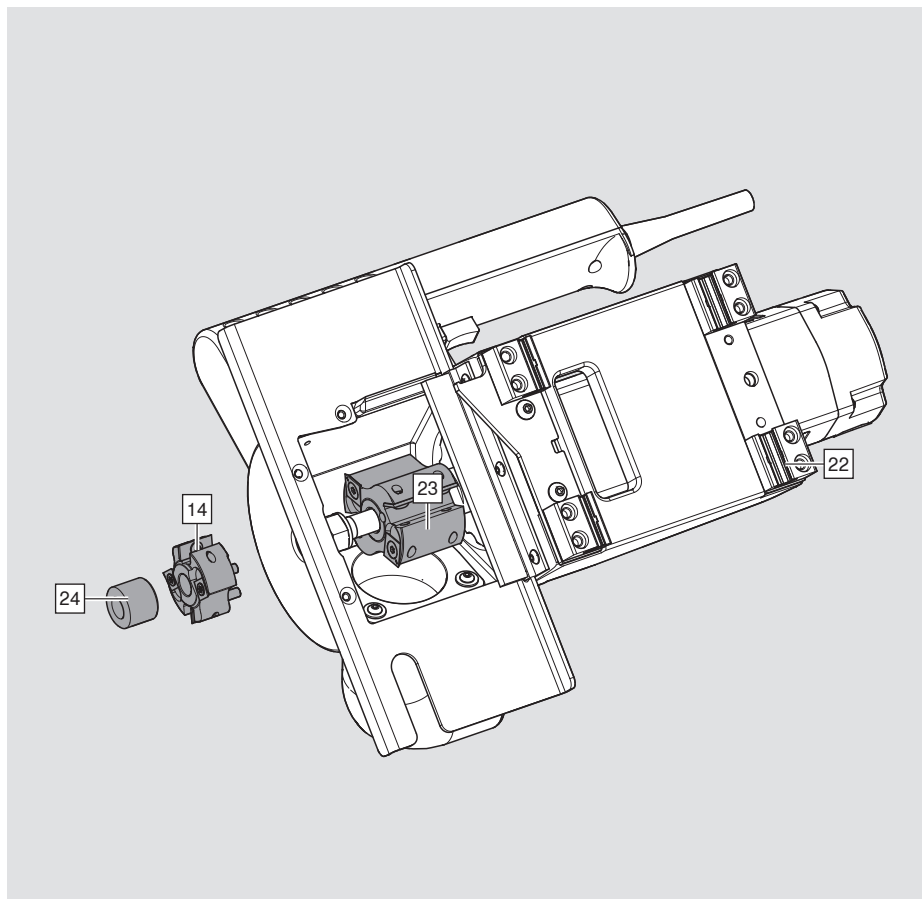
- | | | | |
|----|-------------------------------|----|----------------------|
| 1 | Зажимная съемная
пластина | 12 | Дистанционный упор |
| 2 | Держатель вала | 13 | Удлинительная планка |
| 3 | Направляющая | 14 | Фреза Ø 44 |
| 4 | Рабочий стол | | |
| 5 | Дополнительная опора | | |
| 6 | Упор по глубине | | |
| 7 | Деревянный упор | | |
| 8 | Прижимной рычаг | | |
| 9 | Патрубок вытяжного устройства | | |
| 10 | Кожух прижимной планки | | |
| 11 | Транспортировочное крепление | | |
| S1 | Каретка | | |

Общий чертеж каретки



20 Кнопка включения

21 Кожух фрезы



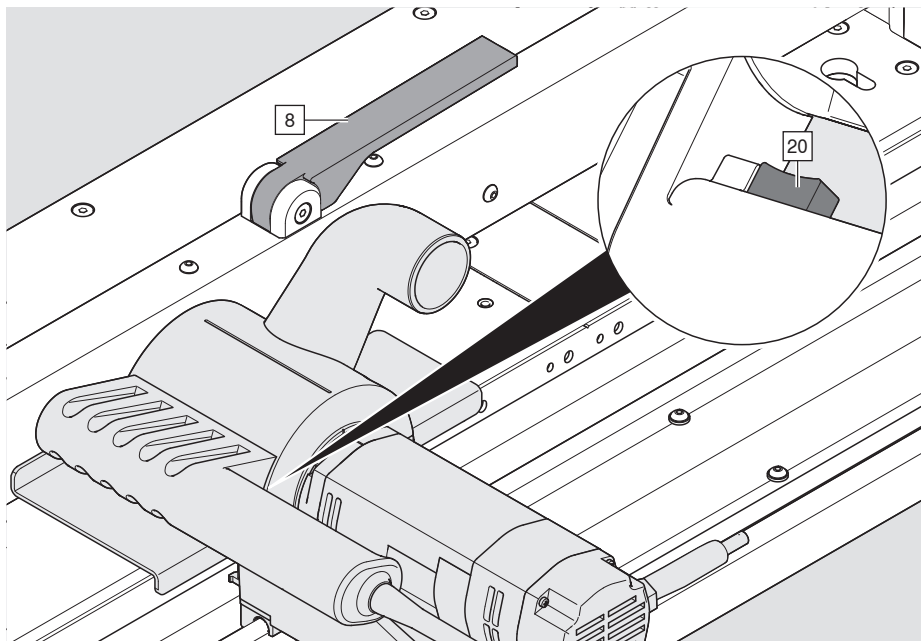
22 Блок скольжения

23 Фреза для фальца

24 Дистанционная гильза

14 Фреза Ø 44

Элементы управления



8 Прижимной рычаг

Прижимной рычаг [8] служит для фиксации заготовки.

20 Кнопка включения

С помощью кнопки включения [20] приспособление для фрезерования дна включается и выключается.

Не для длительного режима работы.

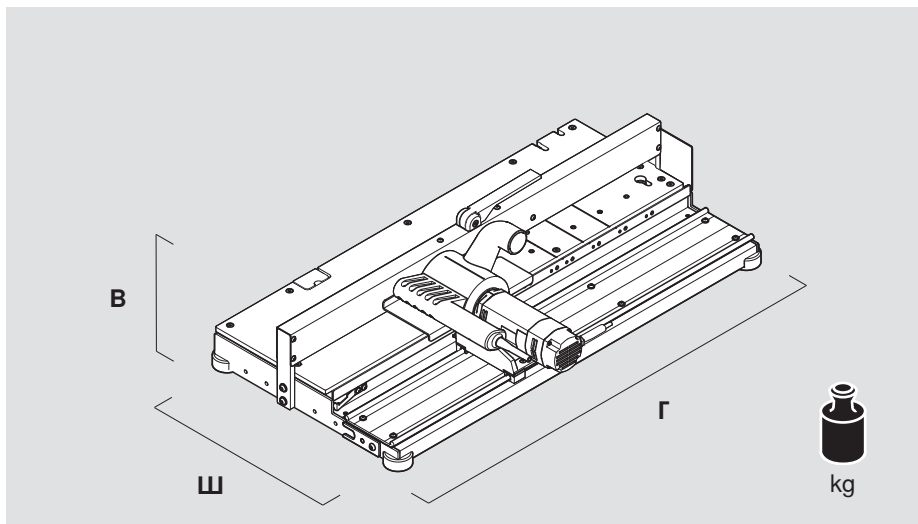
Если отпустить включатель, фреза останавливается не сразу.

Необходимо обязательно дождаться полной остановки фрезы.

При перегреве от избыточной нагрузки мотор отключается устройством контроля температуры. После того, как мотор охладится, он может быть снова включен.

С – Установка и ввод в эксплуатацию

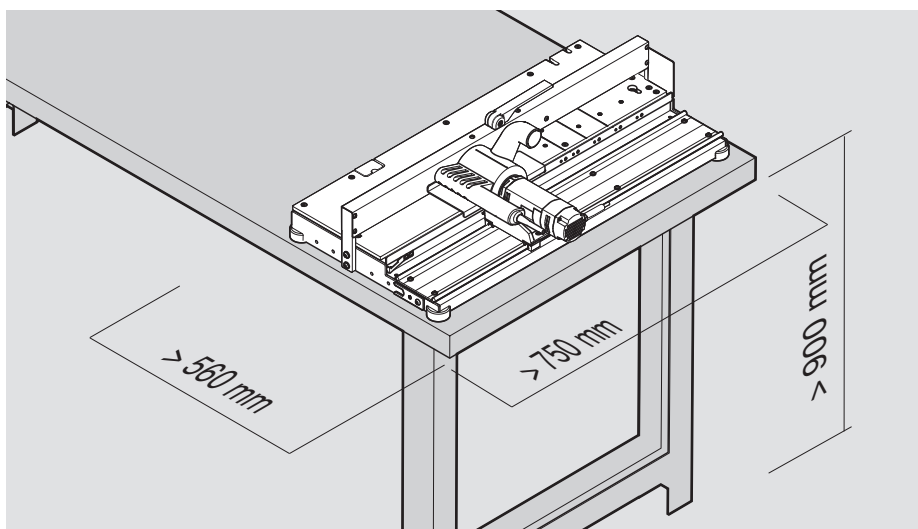
Размеры и вес



Высота (В): _____ 250 мм
Ширина (Ш): _____ 580 мм
Глубина (Т): _____ 990 мм
Вес: _____ 29 кг

- Только для использования в сухих закрытых помещениях.
- Следите за тем, чтобы освещение было достаточным.

Требования к рабочему месту



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Приспособление для фрезерования дна весит 29 кг.

Игнорирование предупреждений может привести к травмам.

- Поднимайте приспособление для фрезерования дна только вдвоем.

- Рекомендуемая высота рабочего стола 900 мм.
- Указанные размеры являются минимальными.
- Приспособление для фрезерования дна необходимо использовать только на устойчивом рабочем столе.



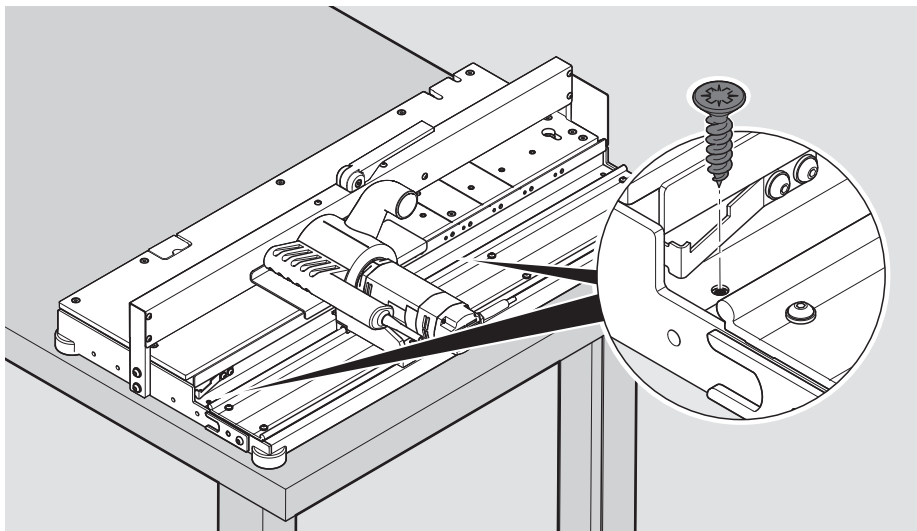
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Приспособление для фрезерования дна должно быть неподвижно закреплено к основанию. Игнорирование предупреждения может привести к травмам людей и материальному ущербу.

Для крепления приспособления для фрезерования дна к основанию существуют следующие варианты:

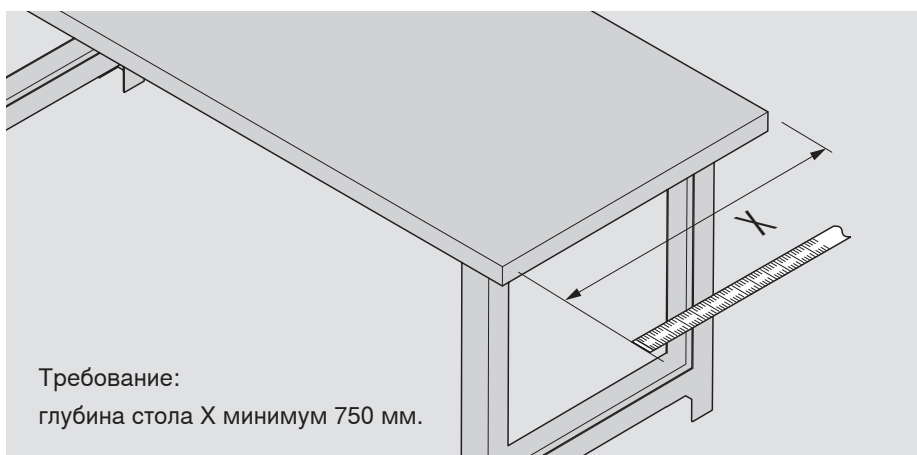
- постоянное крепление к рабочему столу
- съемное крепление к рабочему столу

Постоянное крепление к рабочему столу

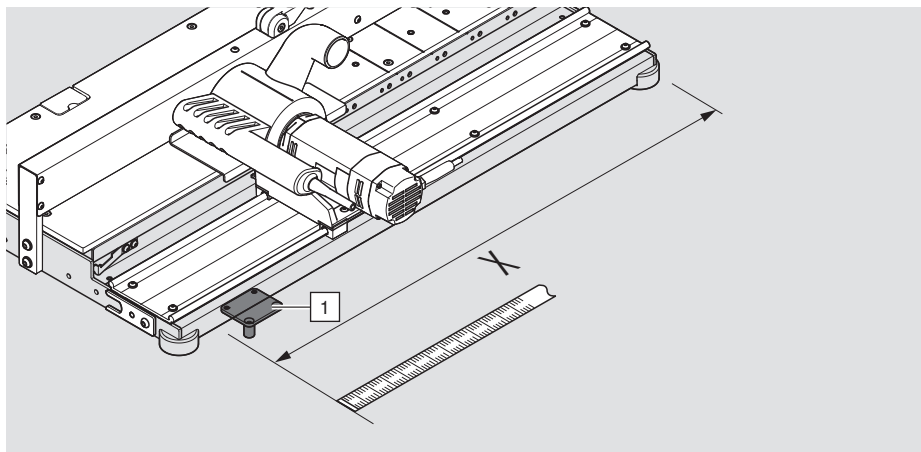


- Прикрутите приспособление для фрезерования дна к рабочему столу.

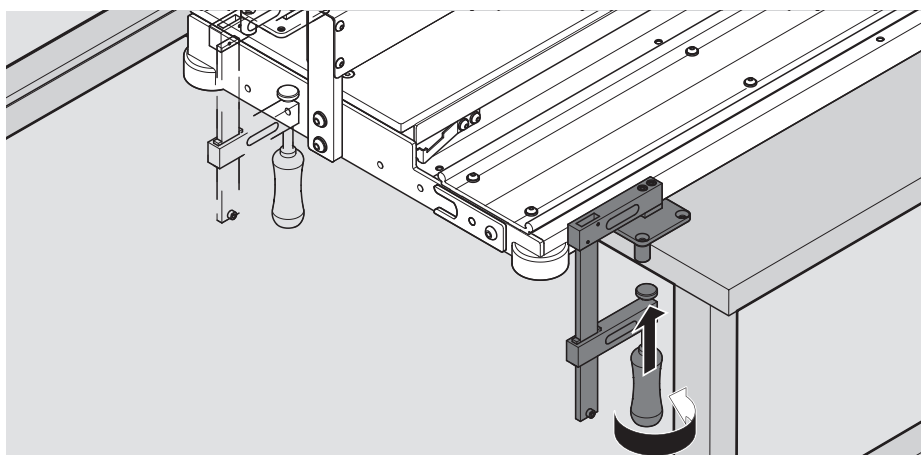
Съемное крепление к рабочему столу



- Измерьте глубину X основания.

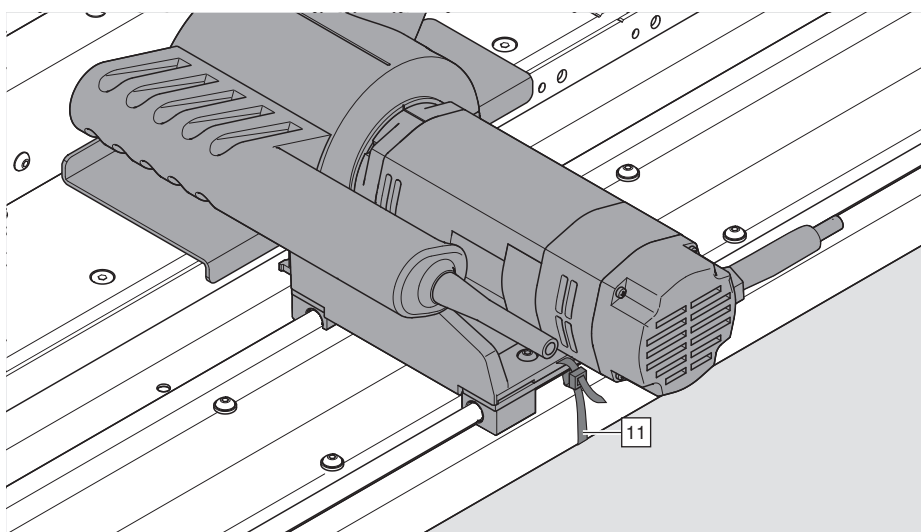


- Установите зажимную пластину [1] в пределах длины стола и прикрутите к раме.



- Зафиксируйте приспособление для фрезерования дна с помощью зажимных пластин [1] и струбцин.

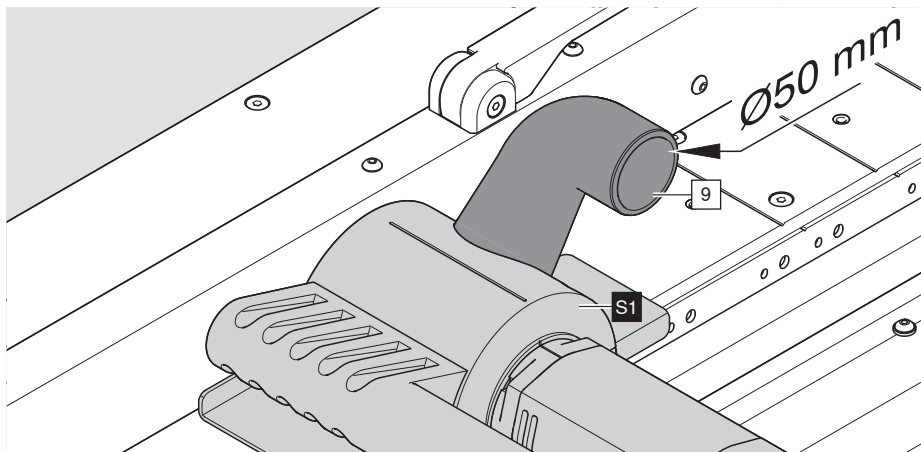
Удаление транспортировочного крепления



Каретка приспособления для фрезерования дна зафиксирована транспортировочным креплением.

- Удалите транспортировочное крепление [11].

Подключение вытяжного устройства



- Вставьте шланг с внутренним диаметром 50 мм в патрубок вытяжного устройства [9] и зафиксируйте его. Внешний диаметр патрубка вытяжного устройства [9] 50 мм.
- Средняя скорость потока воздуха в вытяжном устройстве должна составлять мин. 20 м/с.
- Пониженное давление вытяжного устройства должно составлять 250 – 300 мбар.
- Переместите каретку [S1] по всей длине.
Проконтролируйте, чтобы кабель и шланг имели свободный ход.
Избегайте появления тянущих движений и перетирания кабеля или шланга.

Подключение к электросети

- Вставьте вилку в розетку.
Приспособление для фрезерования дна предназначено для напряжения 230 –240 В 50/60 Гц.

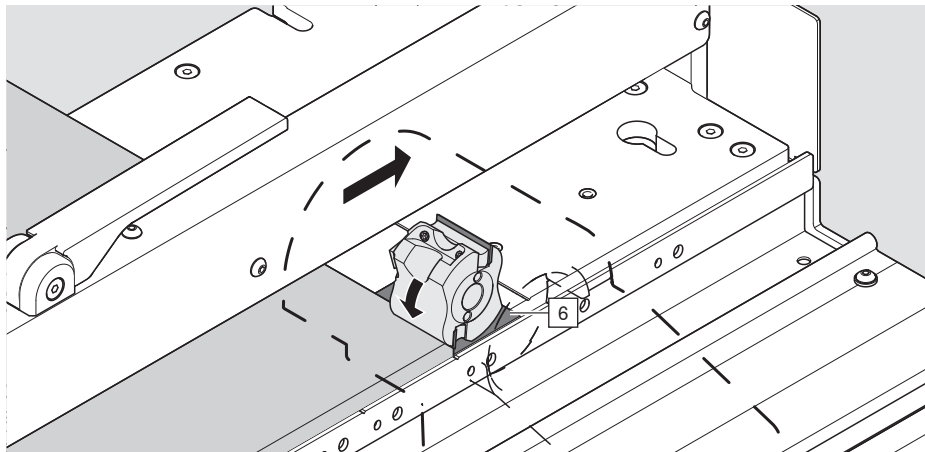


ВНИМАНИЕ!

- Розетка должна быть оснащена защитным (РЕ) проводником.
- Розетка должна быть оснащена предохранителем на 16 А.
- После окончания работы всегда отключайте станок от сети.
- Избегайте перегрузки розетки.
- Нельзя включать вытяжное устройство и приспособление для фрезерования дна в одну колодку или кабельный барабан.
- Для вытяжного устройства и самого приспособления для фрезерования дна используйте отдельные защищенные розетки.

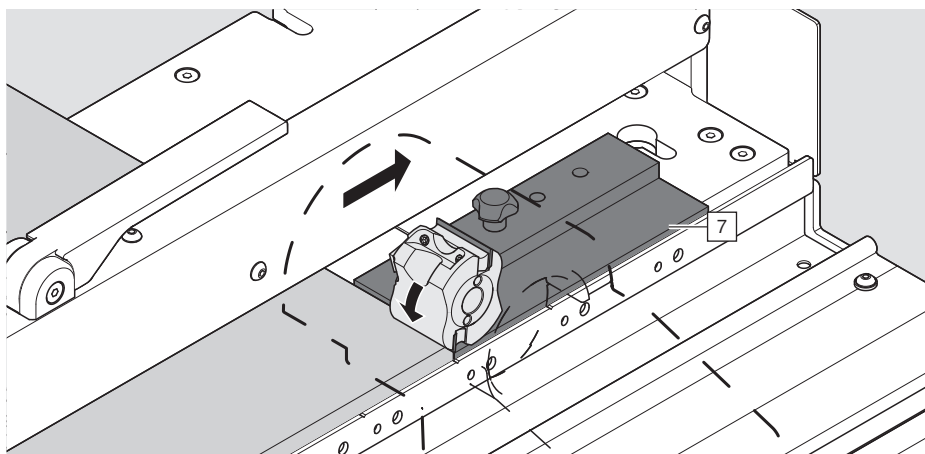
D – Информация по фрезерованию

Фрезерование с упором по глубине [6] для заготовок без покрытия



Упор по глубине [6] служит для позиционирования заготовки. При обработке заготовок с накладкой и задних стенок мы рекомендуем использовать деревянный упор [7].

Фрезерование с деревянным упором [7] для заготовок с покрытием



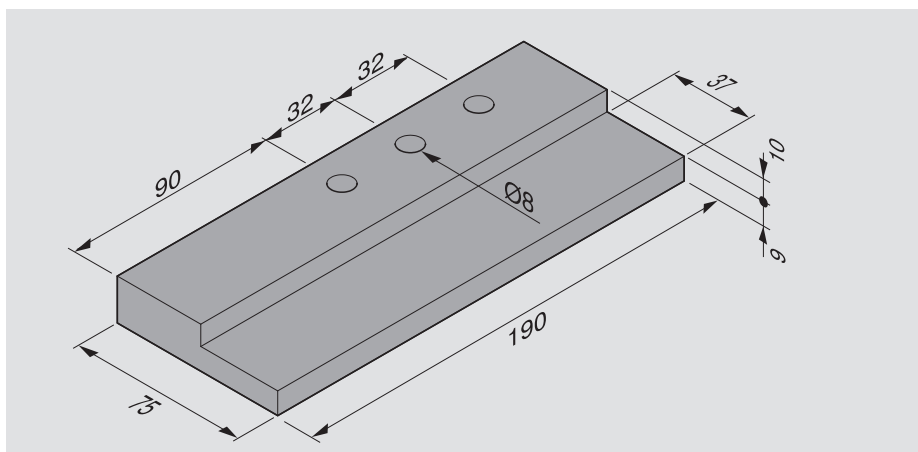
Деревянный упор [7] препятствует вырыванию кромки и накладки. При обработке задних стенок использование деревянного упора [7] настоятельно рекомендуется. Деревянный упор предназначен [7] для небольших производственных объемов, его нужно часто обновлять.



ВНИМАНИЕ!

- Деревянный упор [7] съемный.
- Артикул запчасти: М35.ZT01 (10 штук)

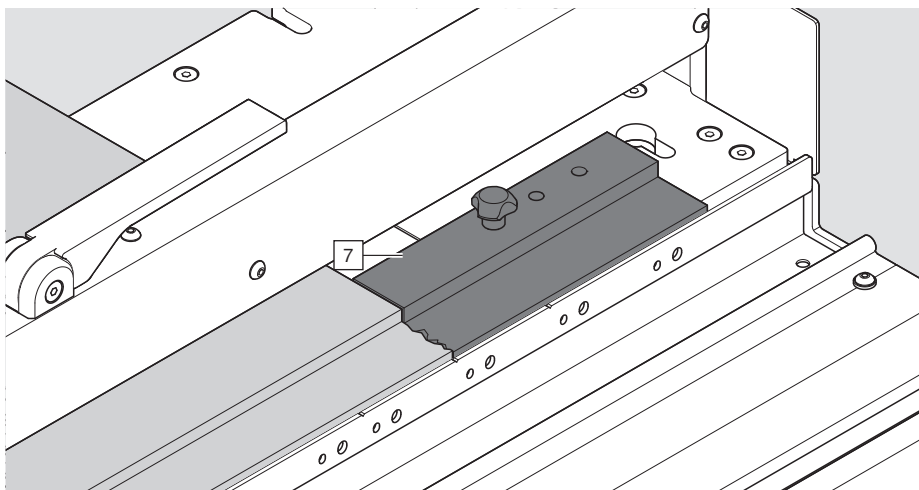
Чертеж упора [7]



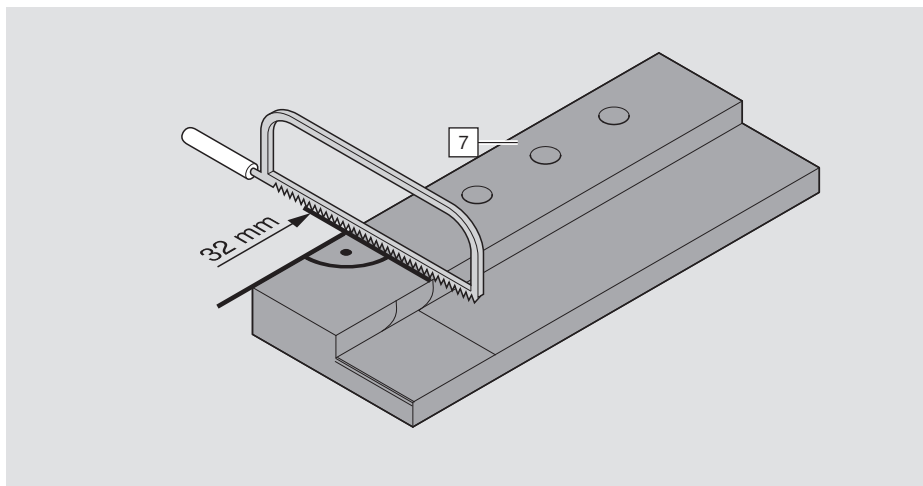
i ВНИМАНИЕ!

- При самостоятельном изготовлении деревянного упора [7] необходимо предварительное фрезерование. Благодаря этому качество обрабатываемой заготовки будет значительно лучше.

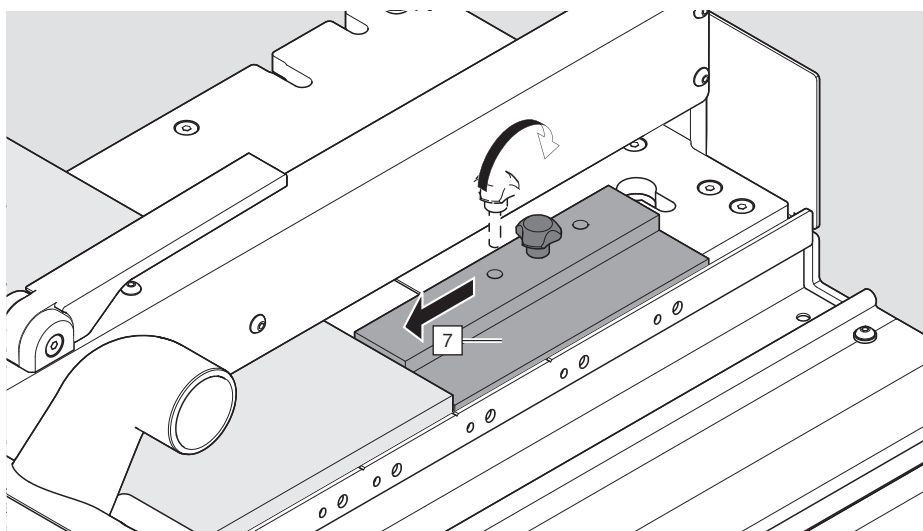
Обновление деревянного упора [7]



Из-за частого фрезерования деревянный упор [7] изнашивается. Это может стать причиной вырванной кромки заготовки. Чтобы предотвратить это, деревянный упор [7] нужно при необходимости дополнительно обработать.



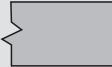
- Укоротите деревянный упор [7] на 32 мм.

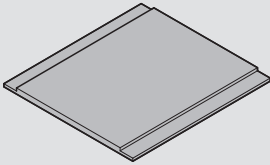
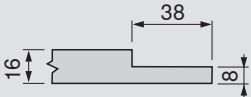
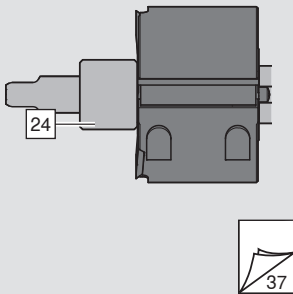


- Совместите деревянный упор [7] со следующим отверстием.
- Деревянный упор [7] можно обработать 2 раза.

Е – Обрабатываемые заготовки, необходимые принадлежности, последовательность действий

Толщина заготовки

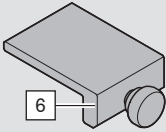
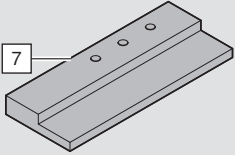
 **15 – 16 mm**

Выбор	Настройка	
	Комплектация фрез	
Дно ящика [30] 	Фальц 	

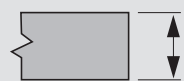
Входит в комплектацию

i ВНИМАНИЕ!

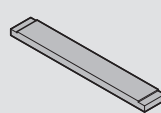
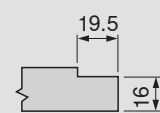
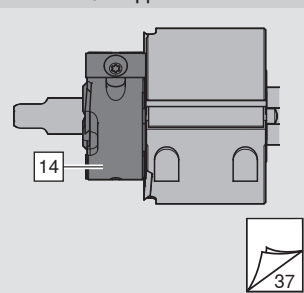
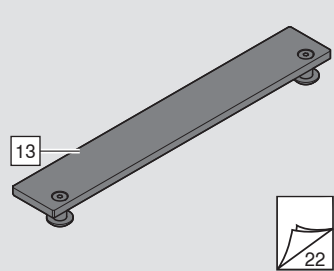
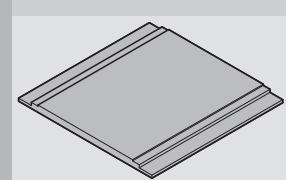
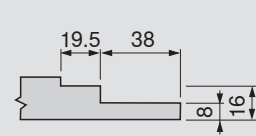
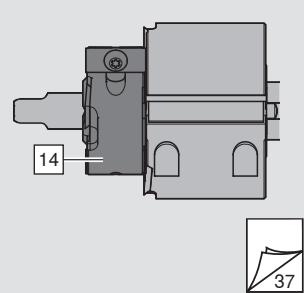
- Фрезу M35.ZF44.03 не следует использовать для обработки заготовок толщиной менее 16 мм. Вместо фрезы должна быть установлена дистанционная гильза [24].
- При использовании TANDEMBOX при толщине заготовки менее 16 мм другой обработки не требуется.

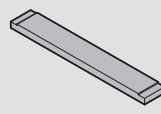
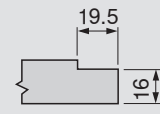
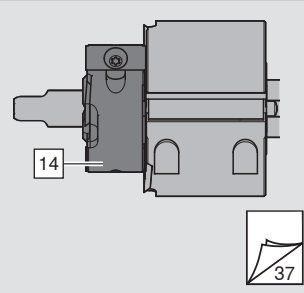
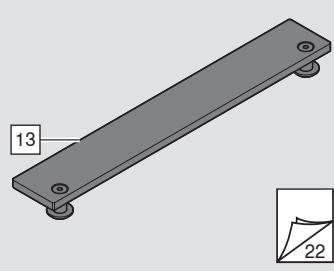
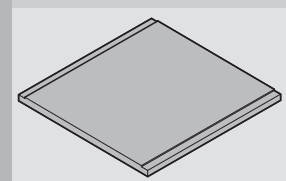
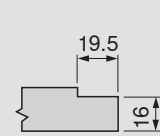
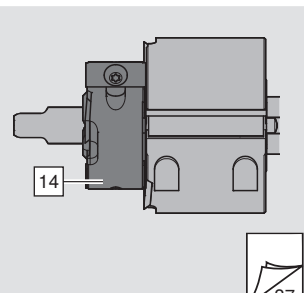
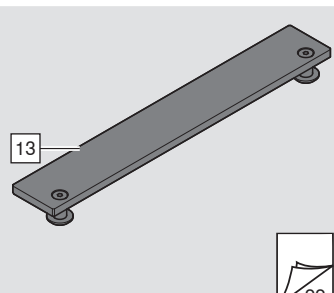
Настройка				Обработка
	<p>Упор по глубине [6]</p>   <p>M35.0035.01</p>	<p>Деревянный упор [7]</p>   <p>M35.ZT01</p>	<p>Дополнительная опора [5]</p> 	<p>Зажать заготовку</p>  <p>Произвести фрезерование заготовки</p> 

Толщина заготовки

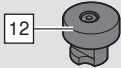
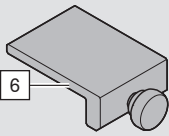
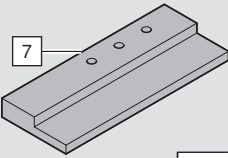
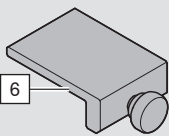
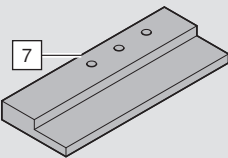
 **>16 – 19 mm**

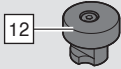
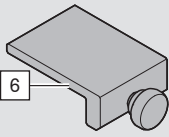
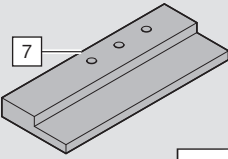
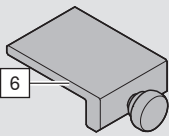
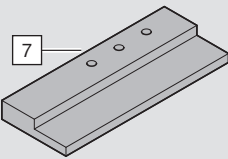
Ограничения Blum для изделий с толщиной заготовки более 16 – 19 мм см. на стр. 46

LEGRABOX	Выбор		Настройка	
	Задняя стенка [31]	Фальц	Комплектация фрез	Удлинительная планка [13]
				
	M35.ZD19			
	Дно ящика [30]			
				
	M35.ZD19			

TANDEMBOX	Выбор		Настройка	
	Задняя стенка [31]	Фальц	Комплектация фрез	Удлинительная планка [13]
				
	M35.ZD19			
	Дно ящика [30]			
				
	M35.ZD19			

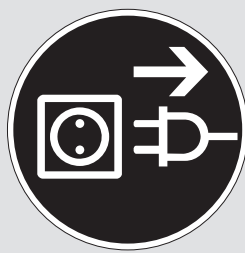
В зависимости от типа станка не входит в объем поставок.

Настройка				Обработка
Дистанционный упор [12]	Упор по глубине [6]	Деревянный упор [7]	Дополнительная опора [5]	
 	 	 		<p>Зажать заготовку</p> 
M35.ZD19	M35.0035.01	M35.ZT01		
	 	 		<p>Произвести фрезерование заготовки</p> 
	M35.0035.01	M35.ZT01		

Настройка				Обработка
Дистанционный упор [12]	Упор по глубине [6]	Деревянный упор [7]	Дополнительная опора [5]	
 	 	 		<p>Зажать заготовку</p> 
M35.ZD19	M35.0035.01	M35.ZT01		
	 	 		<p>Произвести фрезерование заготовки</p> 
	M35.0035.01	M35.ZT01		

Входит в комплектацию

F – Настройка



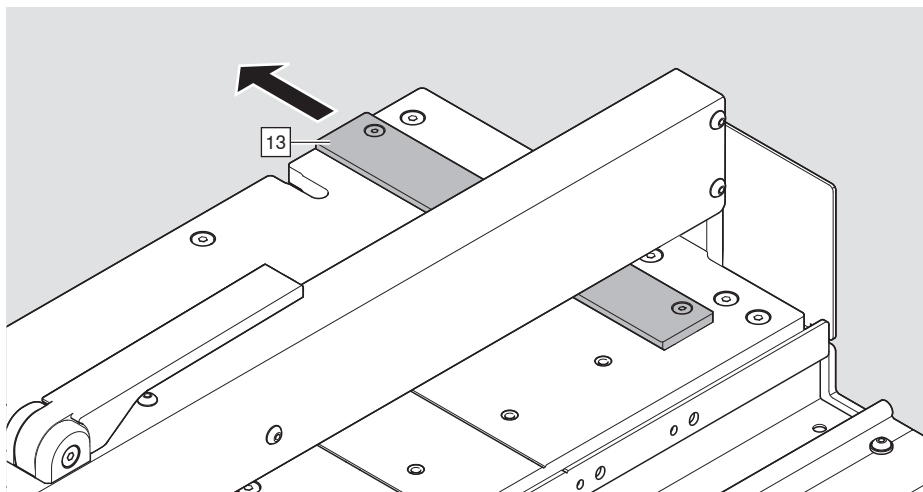
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность получить сильные порезы.

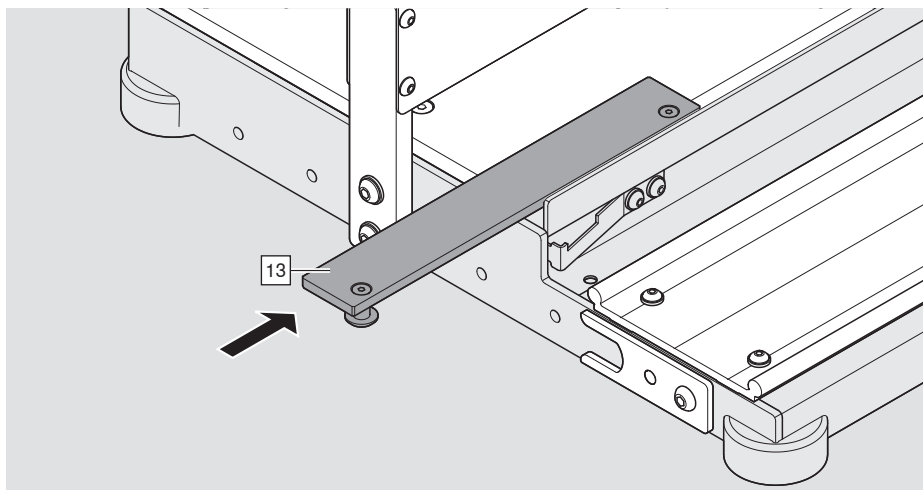
Игнорирование предупреждения может привести к травмам.

- Обязательно отключайте приспособление для фрезерования дна от электросети.

Удлинительная планка [13]
(дополнительная принадлежность,
артикул: M35.ZD19)

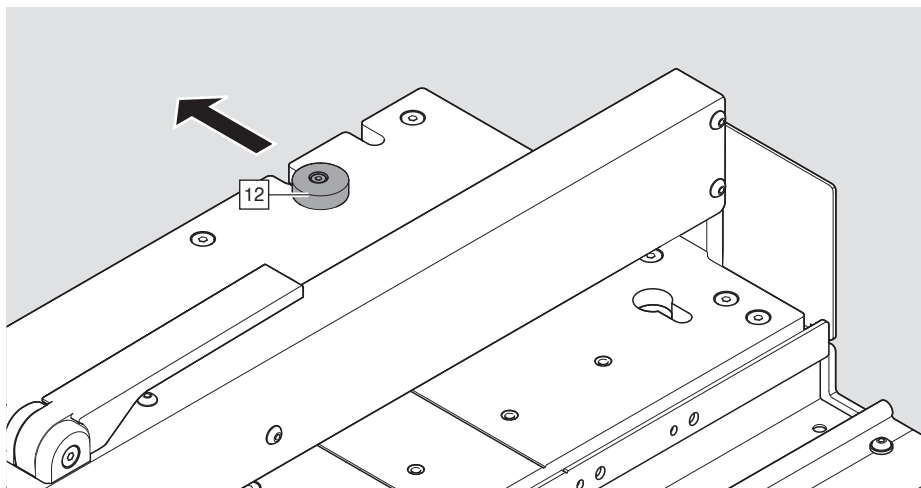


- Снимите удлинительную планку [13] из позиции ожидания.

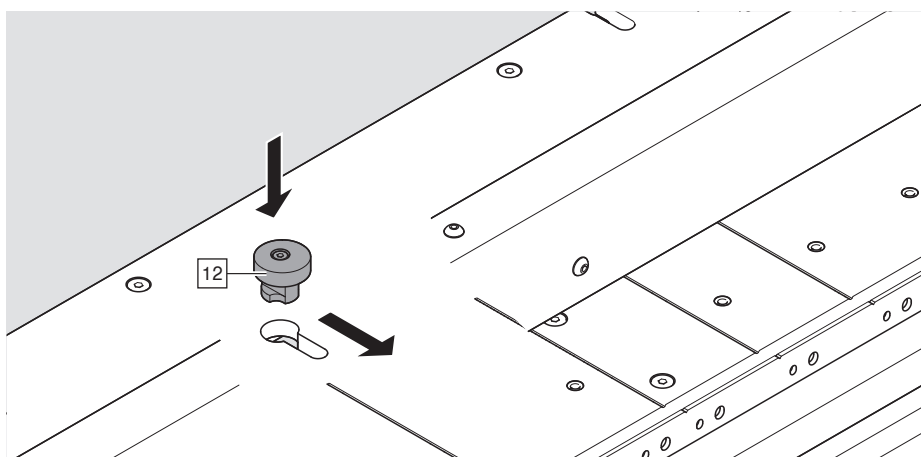


- Сдвиньте удлинительную планку [13] в направляющую приспособления для фрезерования дна.

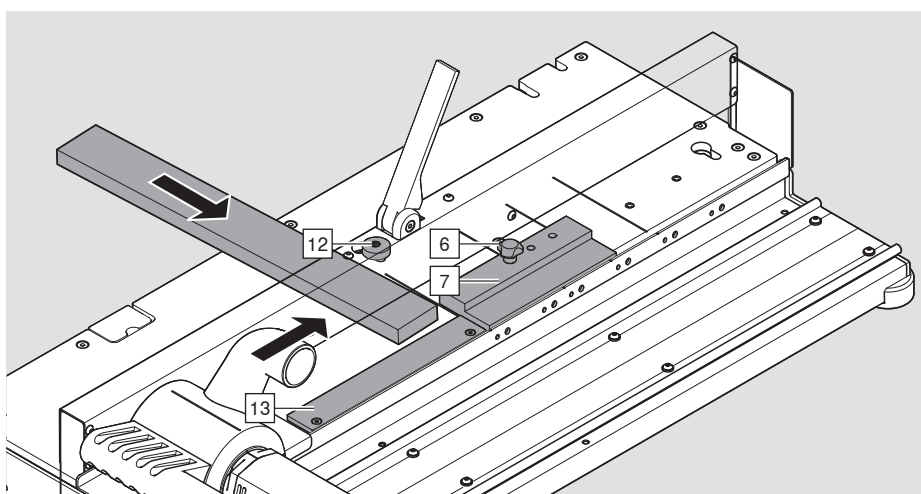
Дистанционный упор [12]
(дополнительная принадлежность,
артикул M35.ZD19)



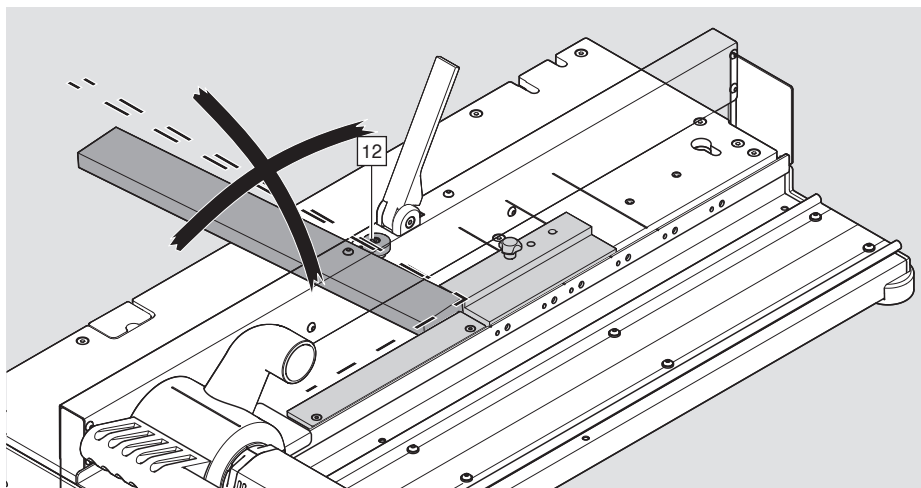
- Снимите дистанционный упор [12] из позиции ожидания.



- Установите дистанционный упор [12] в рабочую позицию.



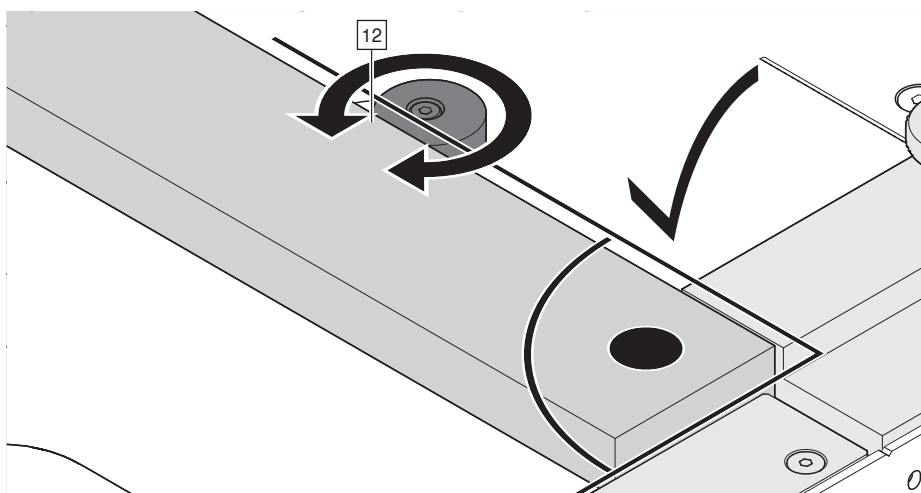
- Установите упор по глубине [6] или деревянный упор [7] в самую первую позицию. См. стр. 25.
- Задвиньте заготовку на дистанционный упор [12], удлинительную планку [13] и упор по глубине [6] или деревянный упор [7].



Дистанционный упор [12] необходимо выровнять.

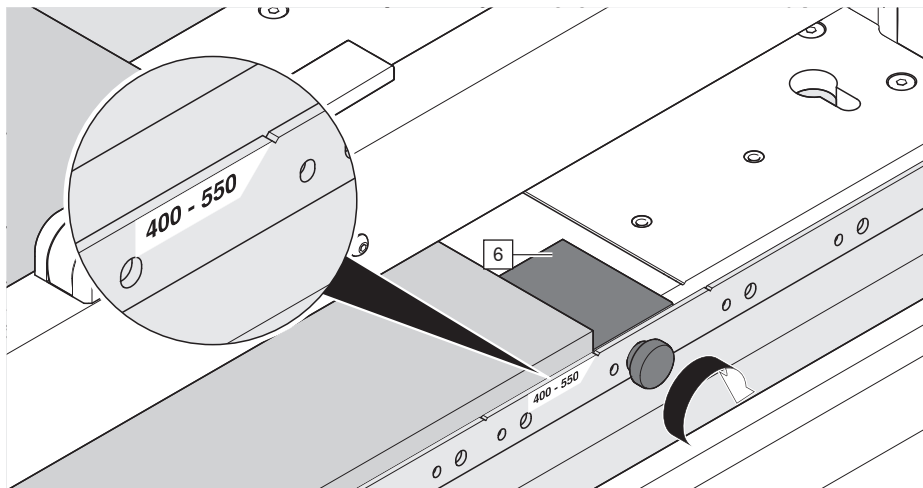
- Проверьте, соответствует ли угол 90° .

Если угол не равен 90° , сделайте следующее:



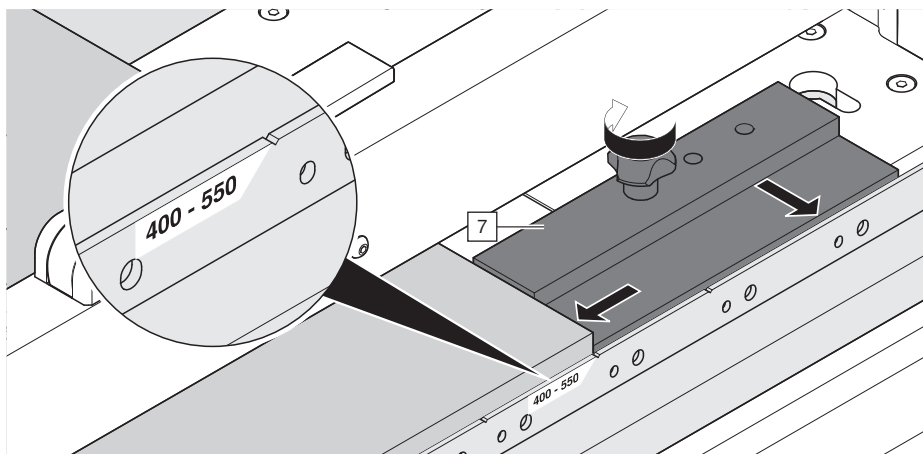
- Ослабьте дистанционный упор [12].
- Поверните дистанционный упор [12], пока не получится прямой угол.
- Зафиксируйте дистанционный упор [12].

Позиционирование упора по глубине [6]



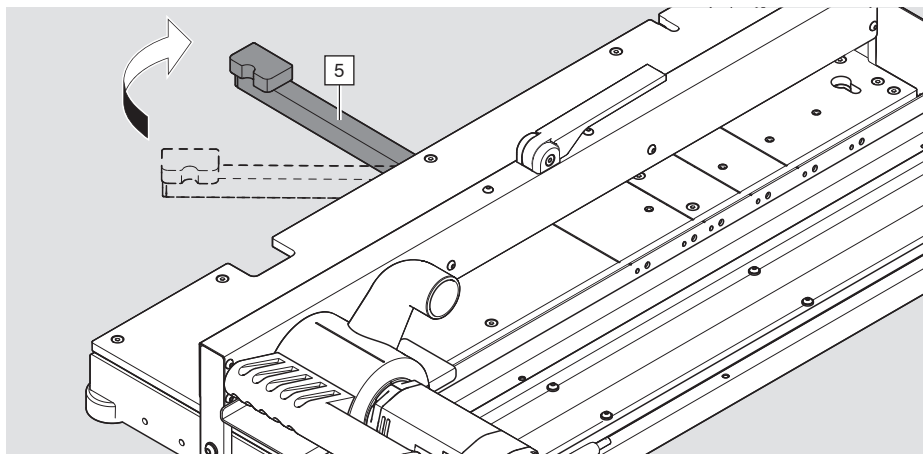
- Установите упор по глубине [6] в соответствии с номинальной длиной ящика.
- При обработке задней стенки [31] упор по глубине [6] необходимо устанавливать всегда в самую первую позицию.

Позиционирование деревянного упора [7]



- Установите деревянный упор [7] в соответствии с номинальной длиной ящика.
- При обработке задней стенки [31] деревянный упор [7] необходимо устанавливать всегда в самую первую позицию.

Дополнительная опора [5]



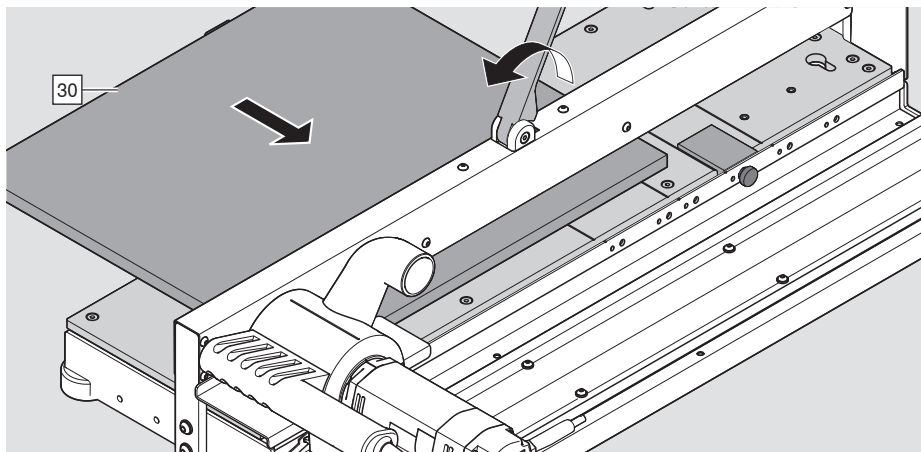
- При ширине дна ящика более 500 мм необходимо откинуть дополнительную опору.
- Откиньте дополнительную опору [5] до упора (прямой угол).

G – Фиксация заготовки

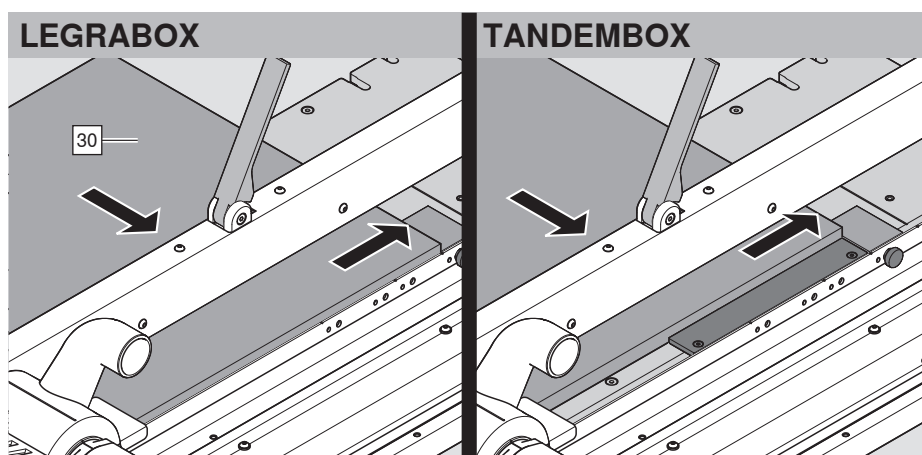
i ВНИМАНИЕ!

- На рабочем столе [4] и упорах не должно быть стружек.
Это может повлиять на точность размера фальца.
Возможно повреждение поверхности заготовки.

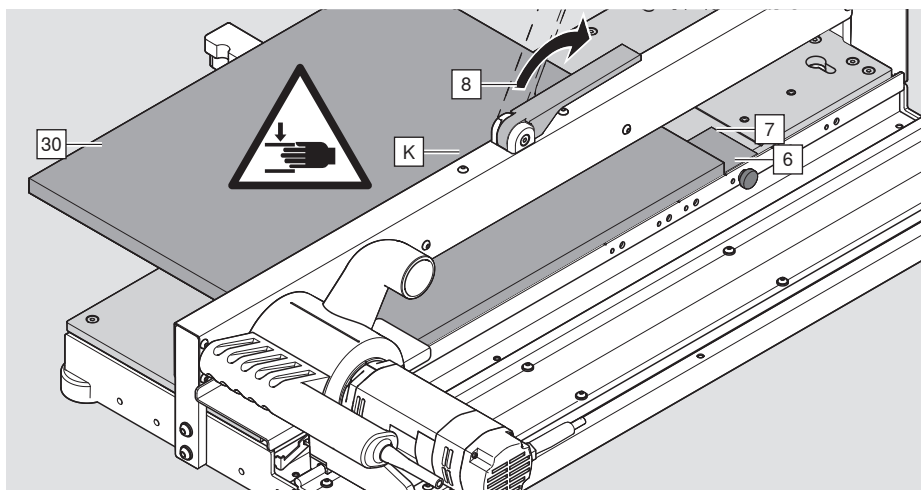
Фиксация дна ящика [30]



- Положите дно ящика [30] на приспособление для фрезерования дна, как показано на рисунке.



- Задвиньте дно ящика [30] на упоры, как показано на рисунке.



ОСТОРОЖНО!

- Избегайте попадания рук в область защемления [K].

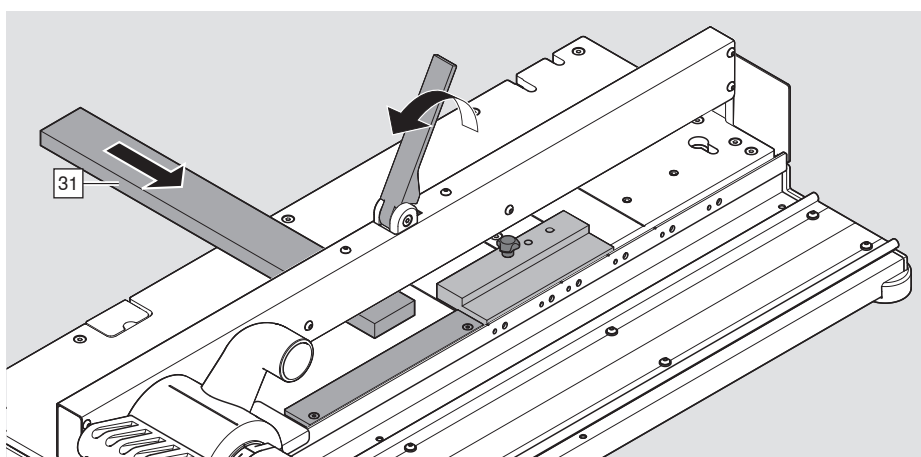
- Прижмите дно ящика [30] к упорам [6] [7].
- Опустите прижимной рычаг [8].
- Проверьте еще раз, нет ли зазоров между заготовкой и упорами.

Фиксация задней стенки [31]

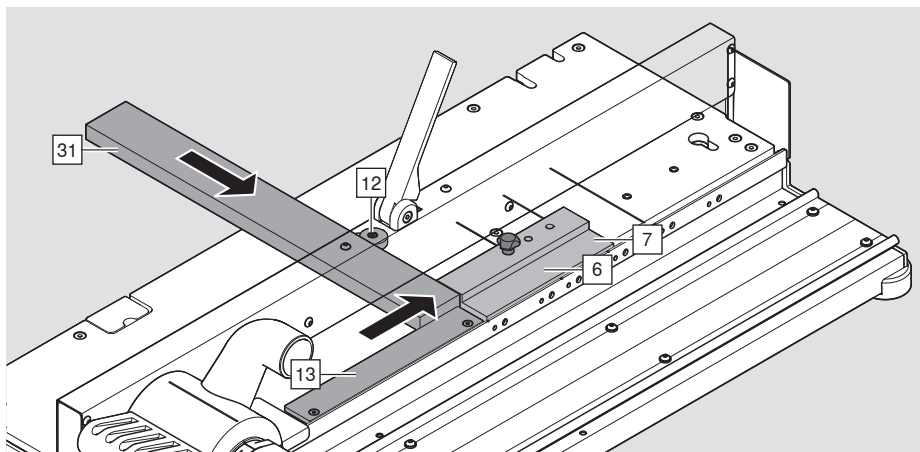


ВНИМАНИЕ!

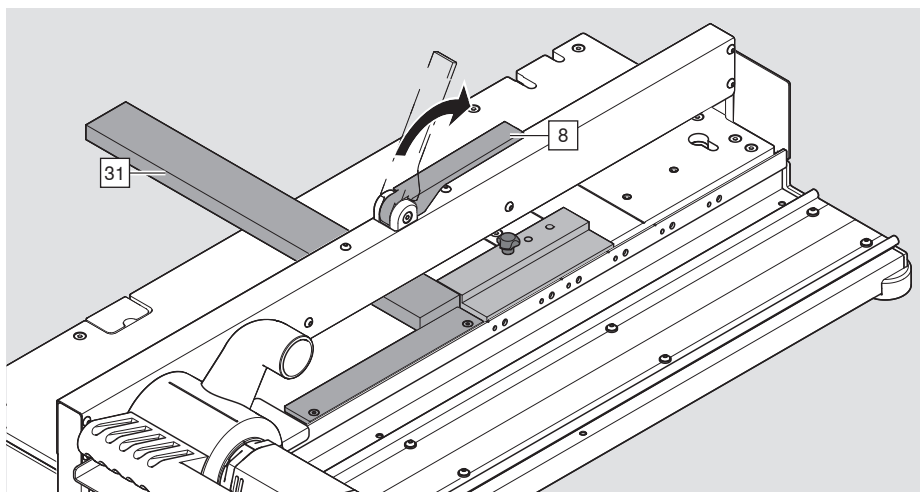
- На рабочем столе [4] и упорах не должно быть стружек. Это может повлиять на точность размера фальца. Возможно повреждение поверхности заготовки.



- Положите заднюю стенку [31] на приспособление для фрезерования дна, как показано на рисунке.



- Задвиньте [31] заднюю стенку на удлинительную планку [13], дистанционный упор [12] и упоры [6] [7], как это показано на рисунке.



ОСТОРОЖНО!

- Избегайте попадания рук в область защемления.

- Прижмите заготовку [31] к упорам.
- Опустите прижимной рычаг [8].
- Проверьте еще раз, нет ли зазоров между заготовкой и упорами.

Н – Фрезерование заготовки

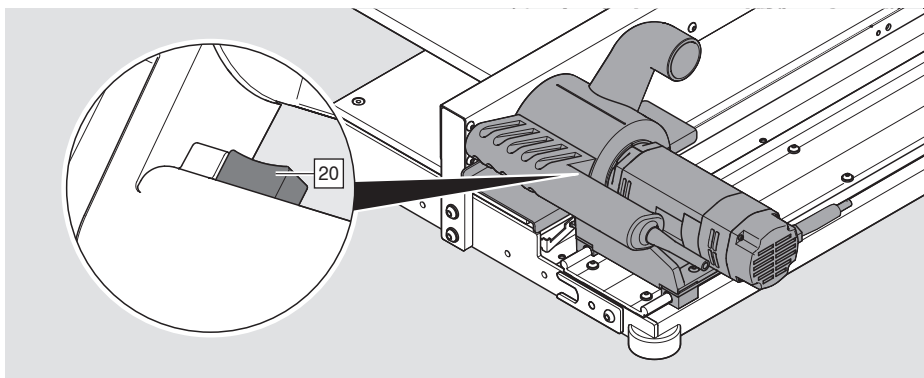
- Включите вытяжное устройство.

Фрезерование дна ящика



ВНИМАНИЕ!

- Вытяжное устройство должно быть все время включено в связи с образованием стружки и пыли.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Возможно получение тяжелых травм от режущих инструментов.

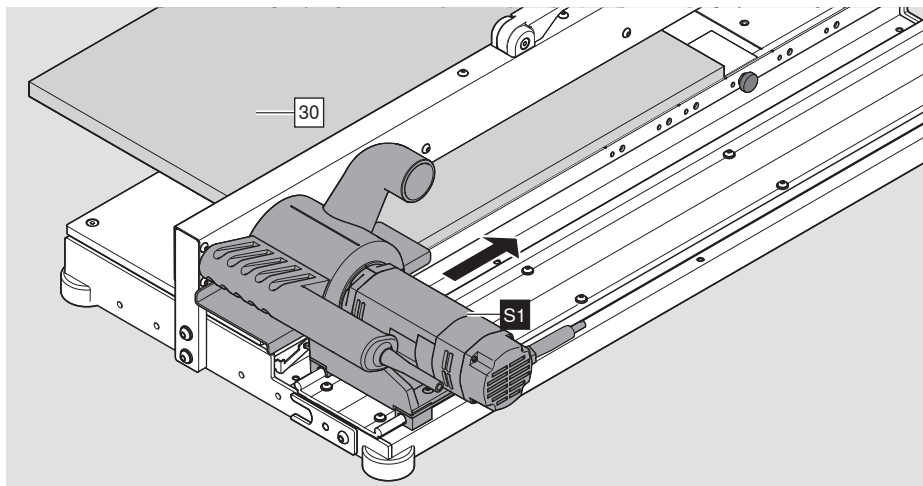
- На станке разрешается работать только одному человеку.
- Защищайте глаза специальными очками.
- Носите защитные наушники.

- Нажмите на кнопку включения [20].

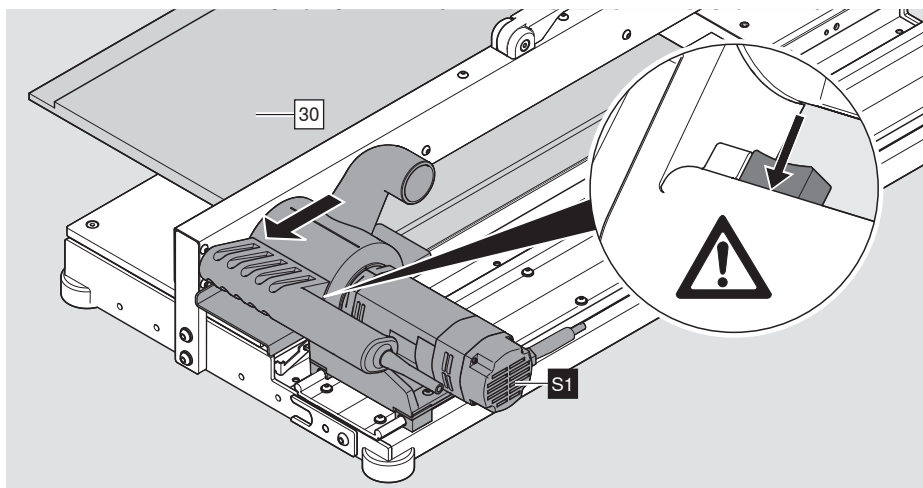


ВНИМАНИЕ!

- Включайте мотор всегда на полное число оборотов.
- Острая фреза значительно снижает нагрузку на мотор и продлевает его срок службы.
- Скорость подачи влияет на качества фальца.
- При перегреве от избыточной нагрузки мотор отключается устройством контроля температуры. После того, как мотор охладится, его можно снова включить.



- Равномерно медленно перемещайте каретку по дну ящика [30].
- Под конец заготовки [30] медленно сойдите с материала.



i ВНИМАНИЕ!

- Ни в коем случае не выключайте мотор в процессе фрезерования и обратного хода. Возможно повреждение мотора или фрезы для фальца [23].

- Переместите каретку [S1] с включенным мотором обратно в исходную позицию.
- В исходной позиции отпустите кнопку включения [20]

i ВНИМАНИЕ!

- Если отпустить включатель, фреза останавливается не сразу. Необходимо обязательно дождаться полной остановки фрезы.

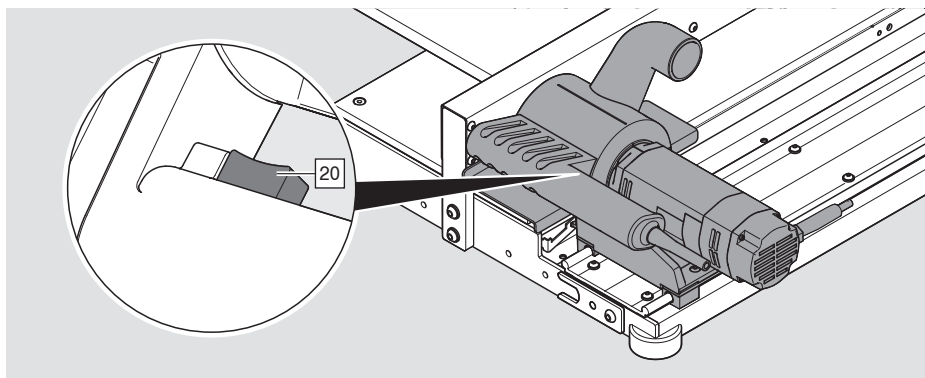
- Для второго фальца повторите шаги, начиная от фиксации заготовки.
- Выключите вытяжное устройство.

Фрезерование задней стенки [31]

- Включите вытяжное устройство.

**ВНИМАНИЕ!**

- Вытяжное устройство должно быть все время включено в связи с образованием стружки и пыли.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

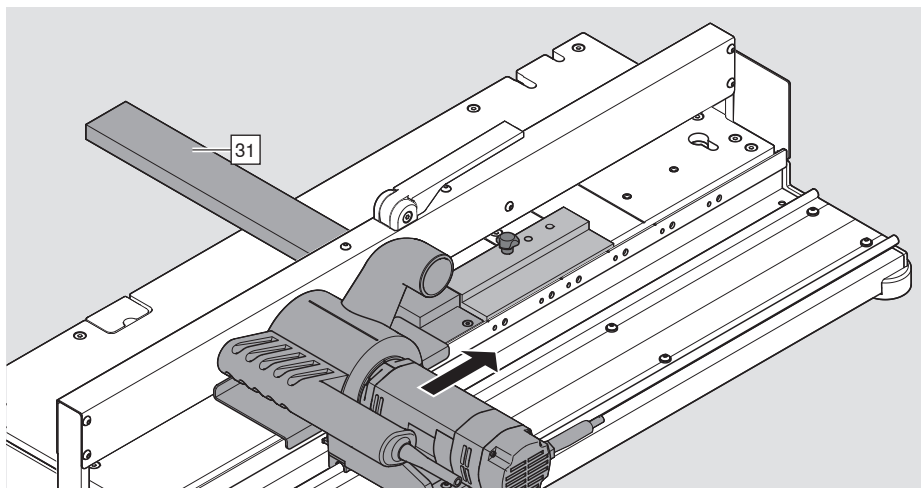
Возможно получение тяжелых травм от режущих инструментов.

- На станке разрешается работать только одному человеку.
- Защищайте глаза специальными очками.
- Носите защитные наушники.

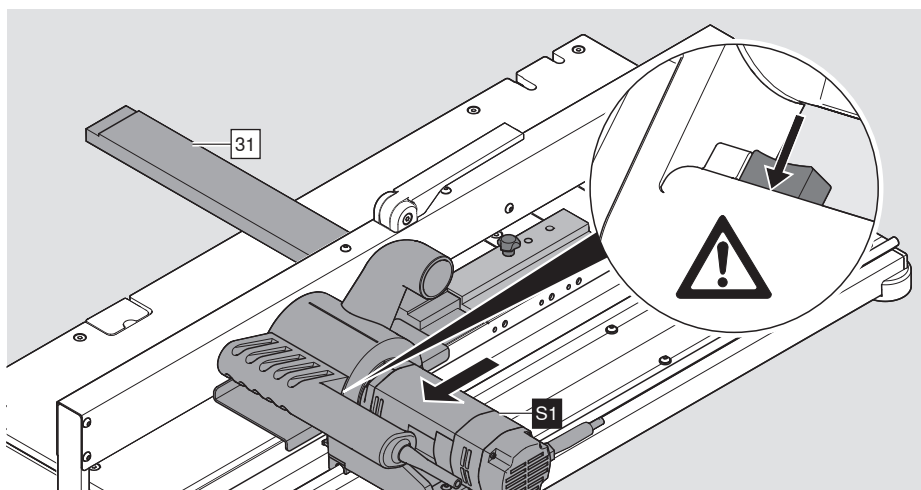
- Нажмите на кнопку включения [20].

**ВНИМАНИЕ!**

- Включайте мотор всегда на полное число оборотов.
- Острая фреза значительно снижает нагрузку на мотор и продлевает его срок службы.
- Скорость подачи влияет на качества фальца.
- При перегреве от избыточной нагрузки мотор отключается устройством контроля температуры. После того, как мотор охладится, его можно снова включить.



- Равномерно медленно перемещайте каретку по задней стенке [31].
- Под конец заготовки [31] медленно сойдите с материала.



i ВНИМАНИЕ!

- Ни в коем случае не выключайте мотор в процессе фрезерования и обратного хода. Возможно повреждение мотора или фрезы для фальца [23].

- Переместите каретку [S1] с включенным мотором обратно в исходную позицию.
- В исходной позиции отпустите кнопку включения [20]

i ВНИМАНИЕ!

- Если отпустить включатель, фреза останавливается не сразу. Необходимо обязательно дождаться полной остановки фрезы.

- Для второго фальца повторите шаги, начиная от фиксации заготовки.
- Выключите вытяжное устройство.

I – Техническое обслуживание

Ежедневная чистка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опасность получить сильные порезы.

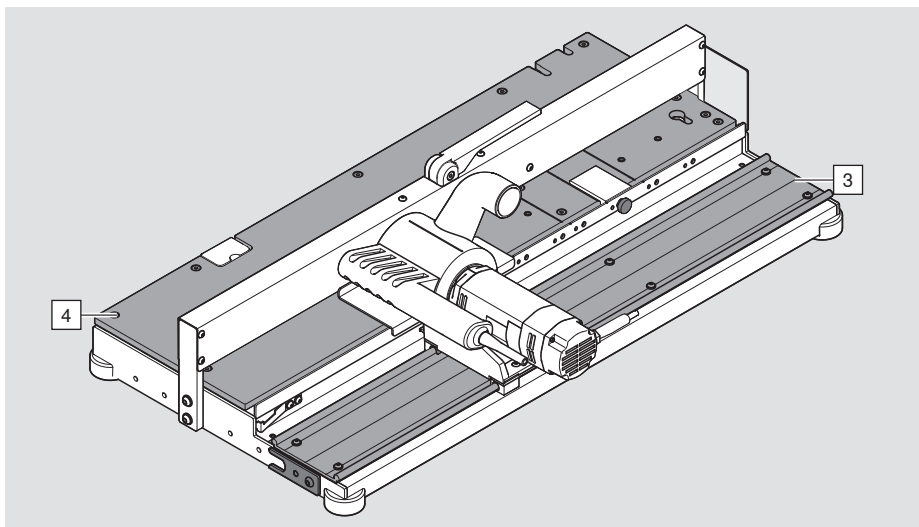
Игнорирование предупреждения может привести к травмам.

- Обязательно отключайте приспособление для фрезерования дна от электросети при чистке и обслуживании.



ОСТОРОЖНО!

- При чистке станка одевайте защитные очки.



ВНИМАНИЕ!

- Не используйте масла и другие смазочные материалы при чистке станка. Все направляющие и подшипники не требуют обслуживания.
- Не удаляйте пыль и стружку острыми или металлическими предметами.
- Ни в коем случае не работайте со сжатым воздухом вблизи мотора. Через вентиляционные отверстия внутрь мотора может попасть стружка, это может помешать охлаждению и сказаться на сроке службы мотора.

- Следите за тем, чтобы в вентиляционные отверстия не попадали стружка и пыль.
- Очищайте упор по глубине и боковой упор.
- Направляющую [3] необходимо очищать сухой салфеткой.
- Рабочий стол [4] очищайте сжатым воздухом.

Снятие мотора

Если необходимо снять мотор для технического обслуживания, очистки или замены, сделайте следующее:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опасность получить сильные порезы.

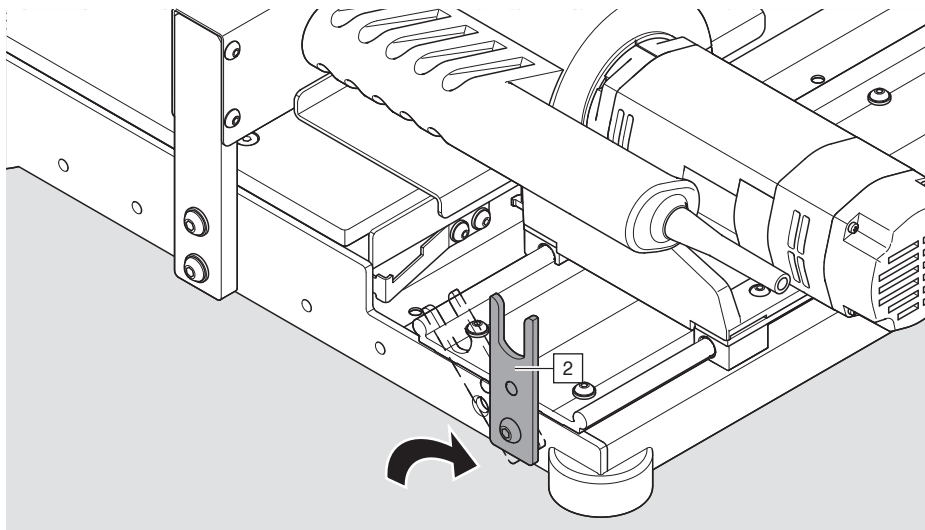
Игнорирование предупреждения может привести к травмам.

- Обязательно отключайте приспособление для фрезерования дна от электросети при чистке и обслуживании.

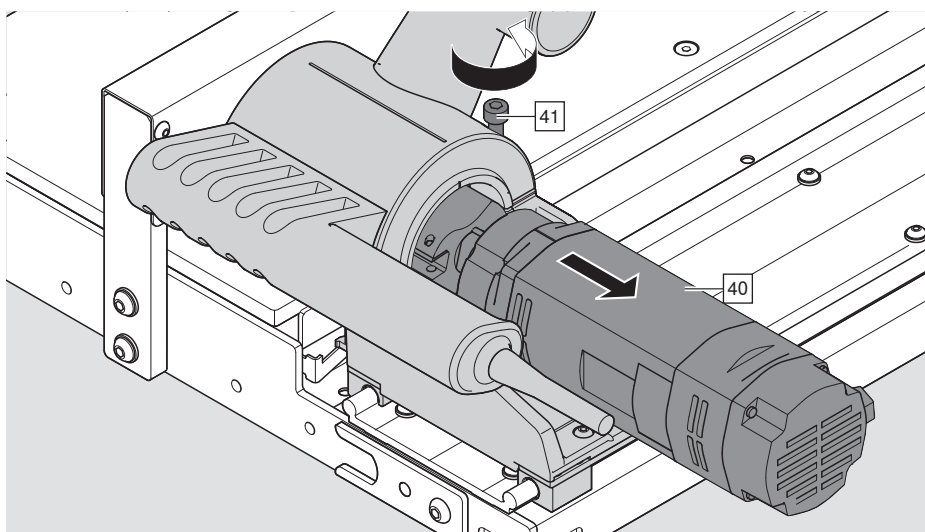


ВНИМАНИЕ!

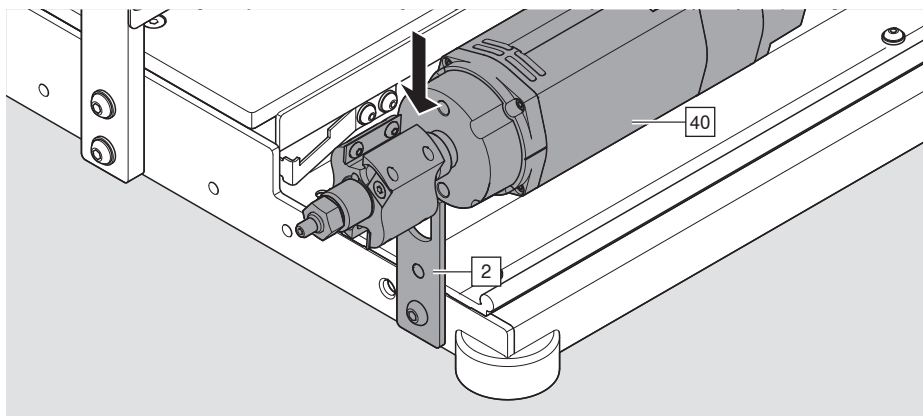
- При чистке фрезы [23] обязательно одевайте перчатки.



- Опустите держатель вала [2] на 90°.

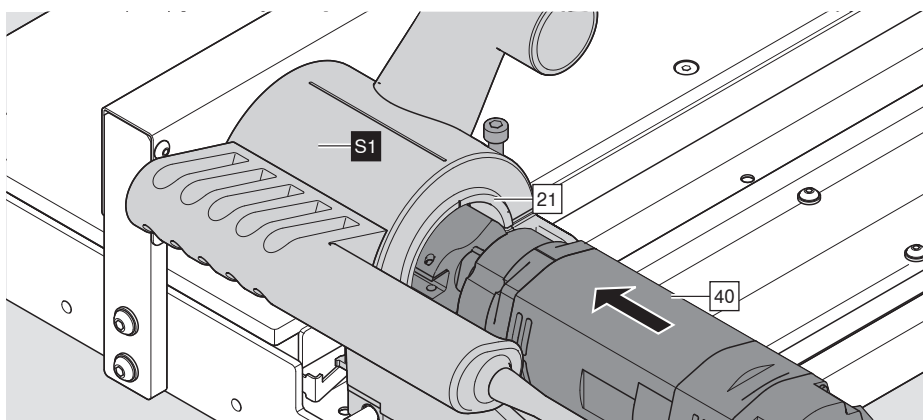


- Ослабьте винт [41] внутренним шестигранником SW 6. 1/4 оборота – 90°.
- Осторожно вытяните мотор [40]. Возможно повреждение сменных ножей.

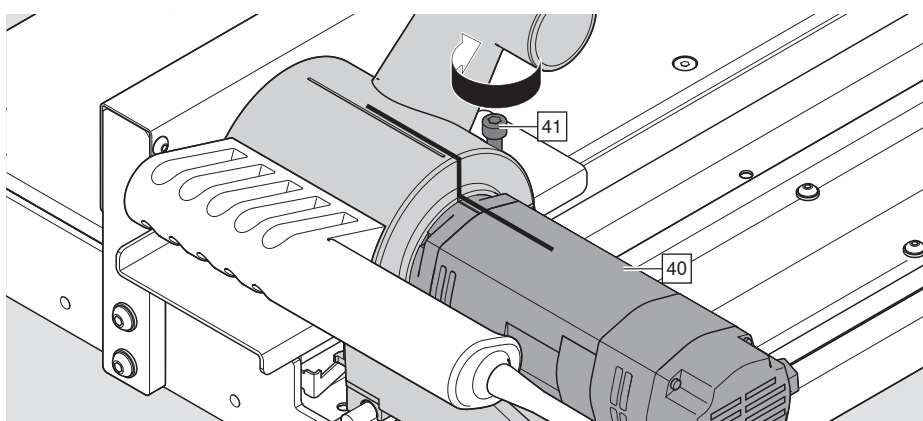


- Вставьте мотор [40] в держатель вала [2].

Установка мотора



- Все поверхности крепления и зажима [21] на каретке [S1] и моторе [40] должны быть очищены от пыли и стружки.
- Осторожно задвиньте мотор в упорный фланец [21]. Возможно повреждение сменных ножей.



i ВНИМАНИЕ!

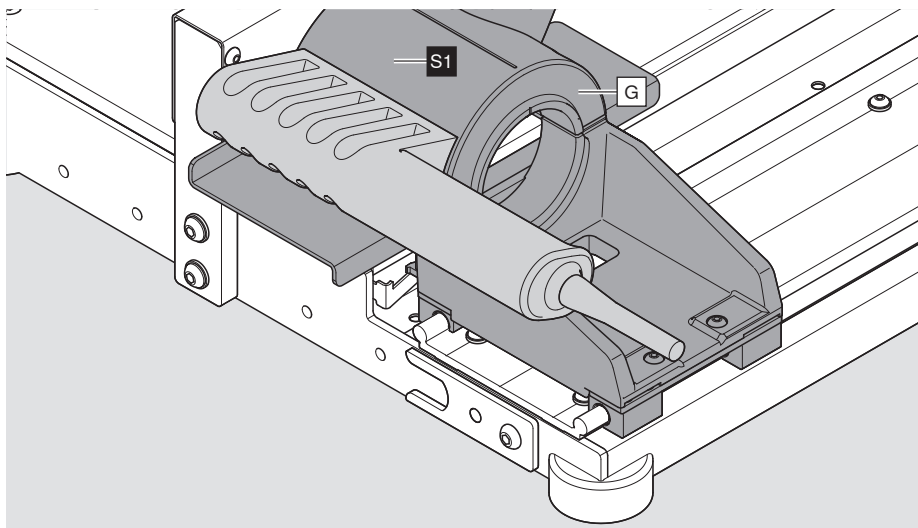
- Обратите внимание на положение мотора. Вентиляционные отверстия мотора [40] должны быть свободными. Иначе появляется опасность перегрева мотора.

- Поверните мотор [40] в правильное положение.
- Затяните винт [41]

Чистка кожуха

Если кожух [G] каретки [S1] заполнен стружками или заблокировалась фреза, сделайте следующее:

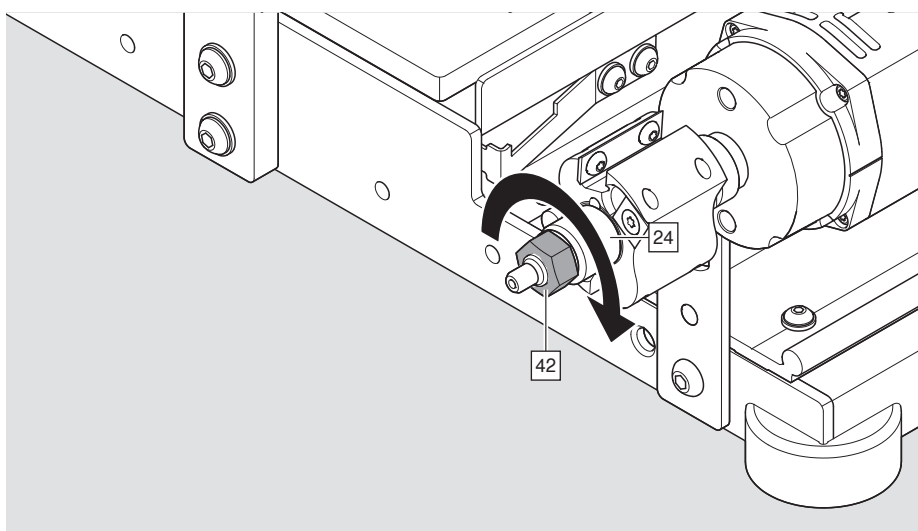
Снятие и установка мотора



- Уберите стружки из кожуха [G]

Установка и снятие фрезы

Снятие и установка мотора



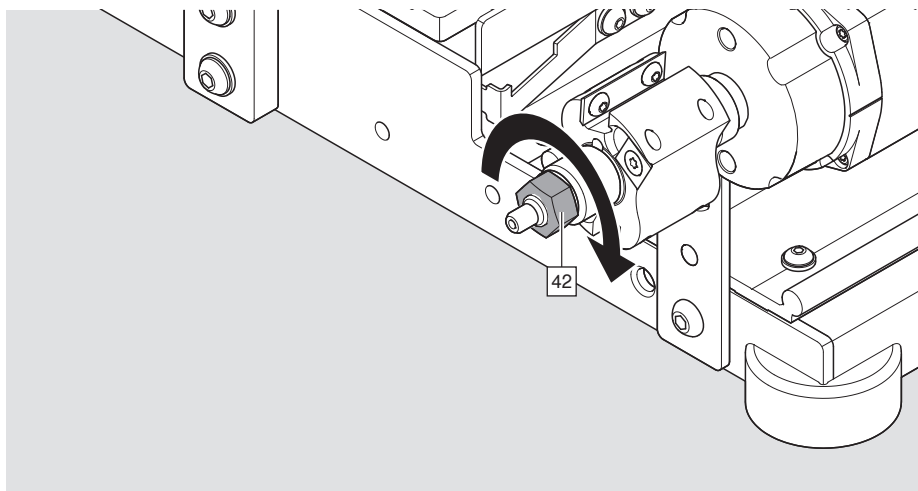
- Открутите гайку [42] с помощью гаечного ключа ПО часовой стрелке.

i ВНИМАНИЕ!

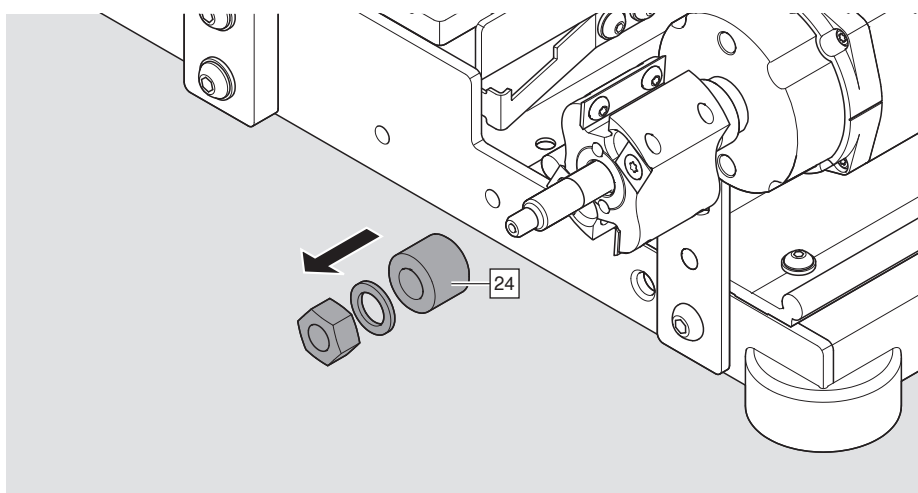
- Вал мотора имеет левую резьбу.

**Установка фрезы [14] Ø 44
(дополнительная принадлежность,
артикул: M35.ZD19)**

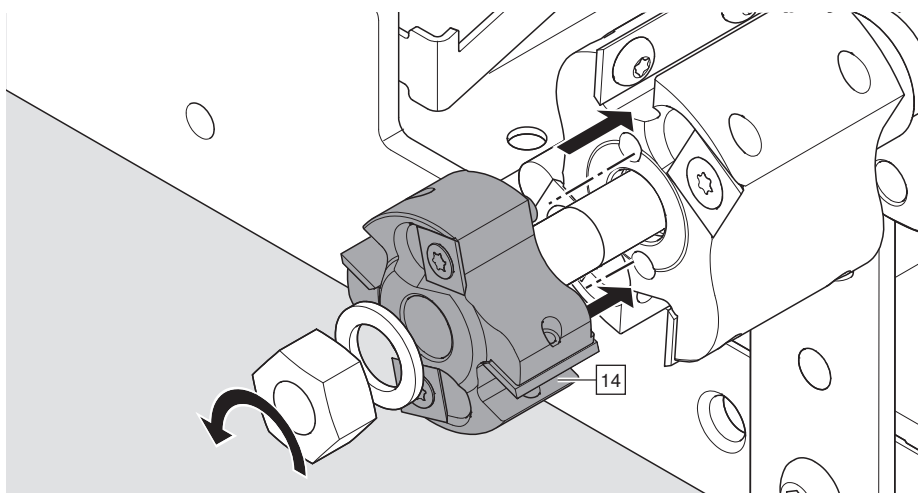
Снятие и установка мотора



- Открутите гайку [42] с помощью гаечного ключа ПО часовой стрелке.



- Снимите дистанционную гильзу [24].



- Установите фрезу Ø 44 [14].

Замена сменных ножей

Снятие и установка мотора



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опасность получить сильные порезы.

Игнорирование предупреждения может привести к травмам.

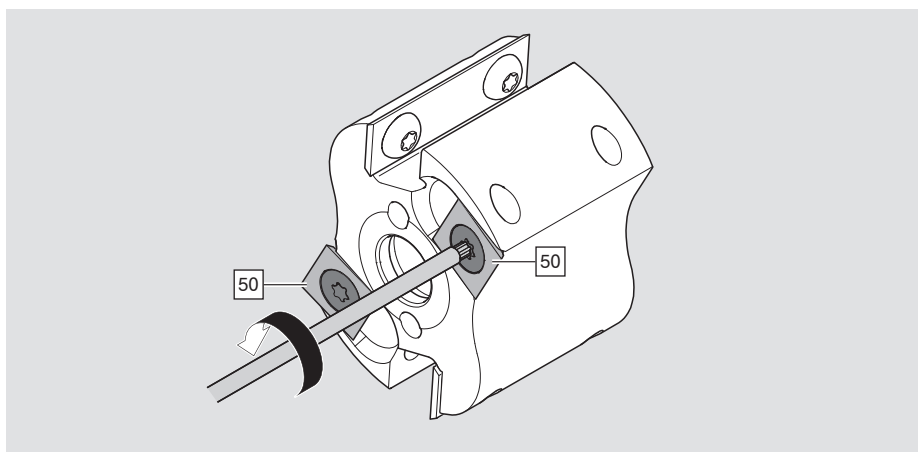
- Обязательно отключайте приспособление для фрезерования дна от электросети при чистке и обслуживании.
- Одевайте перчатки.



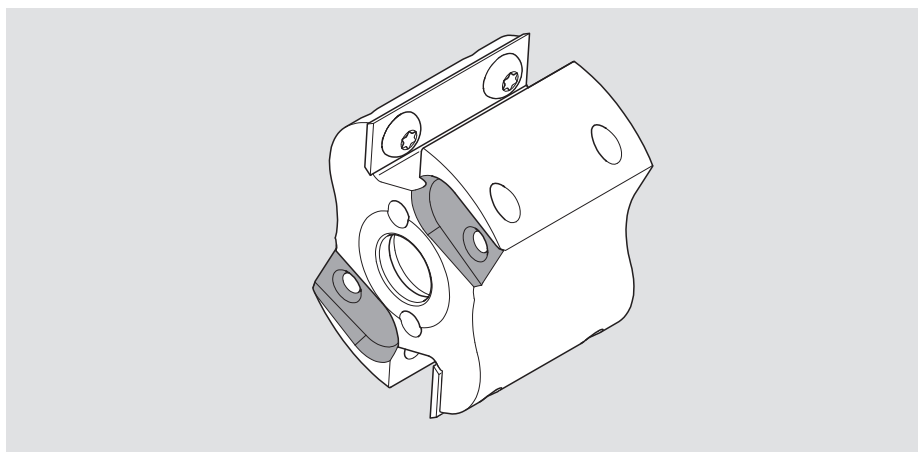
ВНИМАНИЕ!

- Замену лезвий необходимо производить в следующем порядке: при втором повороте подрезного ножа [50] поверните также сменные ножи [51]. Подрезной нож [50] получит бóльшую нагрузку.
- Острые лезвия продляют срок службы мотора.
- Рисунок с указанием запасных частей см. на стр. 43.

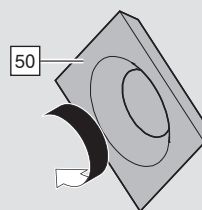
Замена подрезного ножа [50].



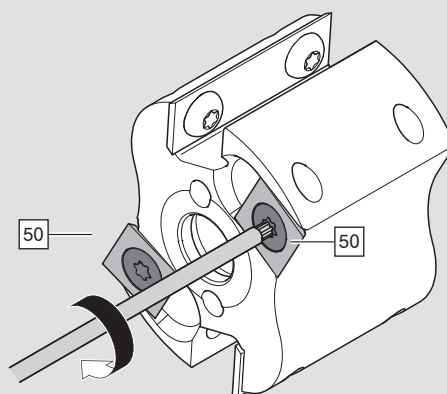
- Открутите винт подрезного ножа [50] против часовой стрелки.



- Почистите основание подрезного ножа [50] сухой салфеткой.



- Почистите подрезной нож [50] сухой салфеткой.
- Поверните подрезной нож [50] на 90°.

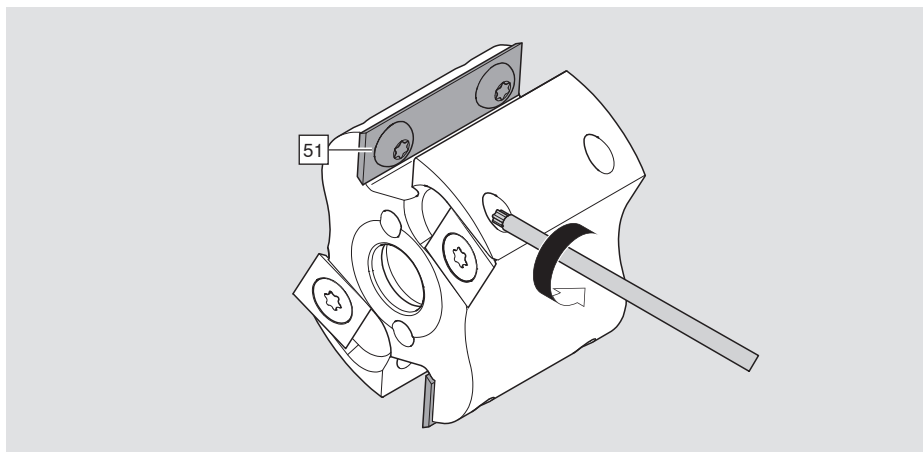


- Закрутите винт подрезного ножа [50] по часовой стрелке.

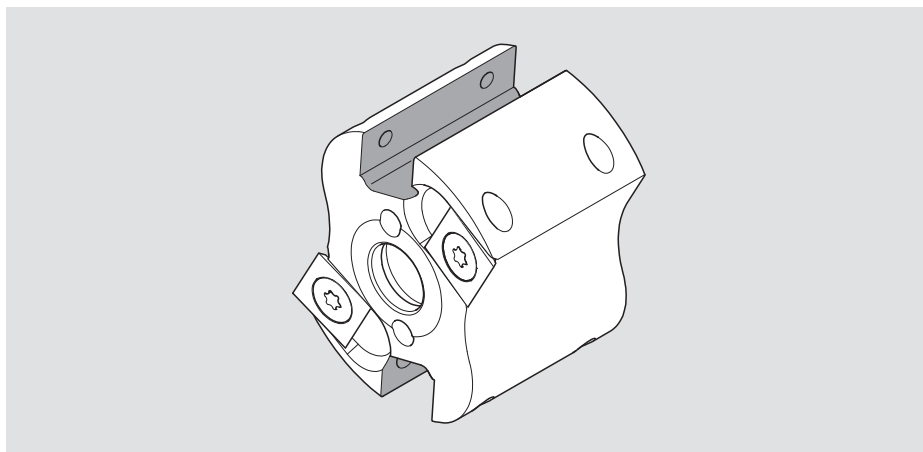


ВНИМАНИЕ!

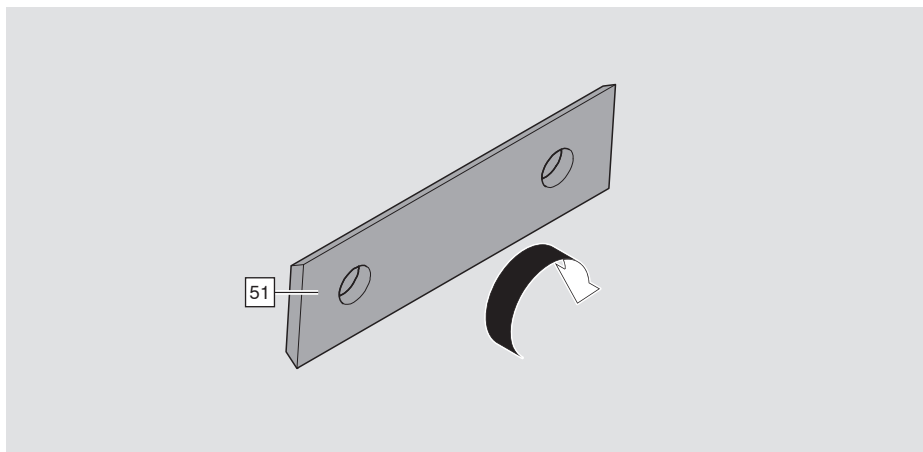
- Разрешается использовать только поставленный в комплекте ключ TORX®.



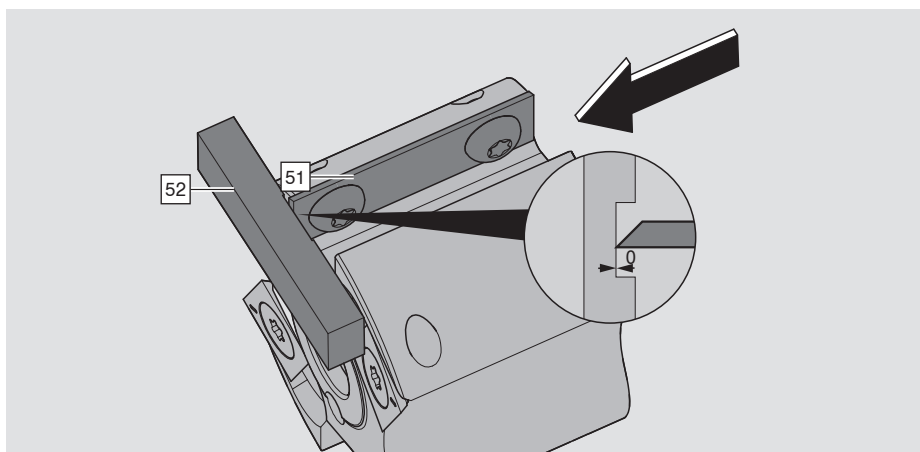
- Открутите винты сменных ножей [51] против часовой стрелки.



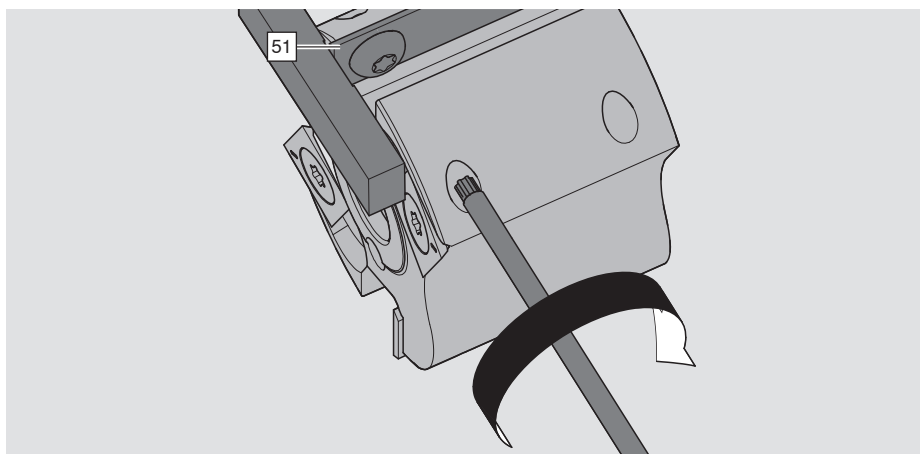
- Почистите основание сменных ножей [51] сухой салфеткой.



- Поверните сменные ножи [51] на 180°.



- Разместите сменные ножи [51] с помощью шаблона [52].



- Закрутите винты сменных ножей [51] по часовой стрелке.

i ВНИМАНИЕ!

- Разрешается использовать только поставленный в комплекте ключ TORX®.

i ВНИМАНИЕ!

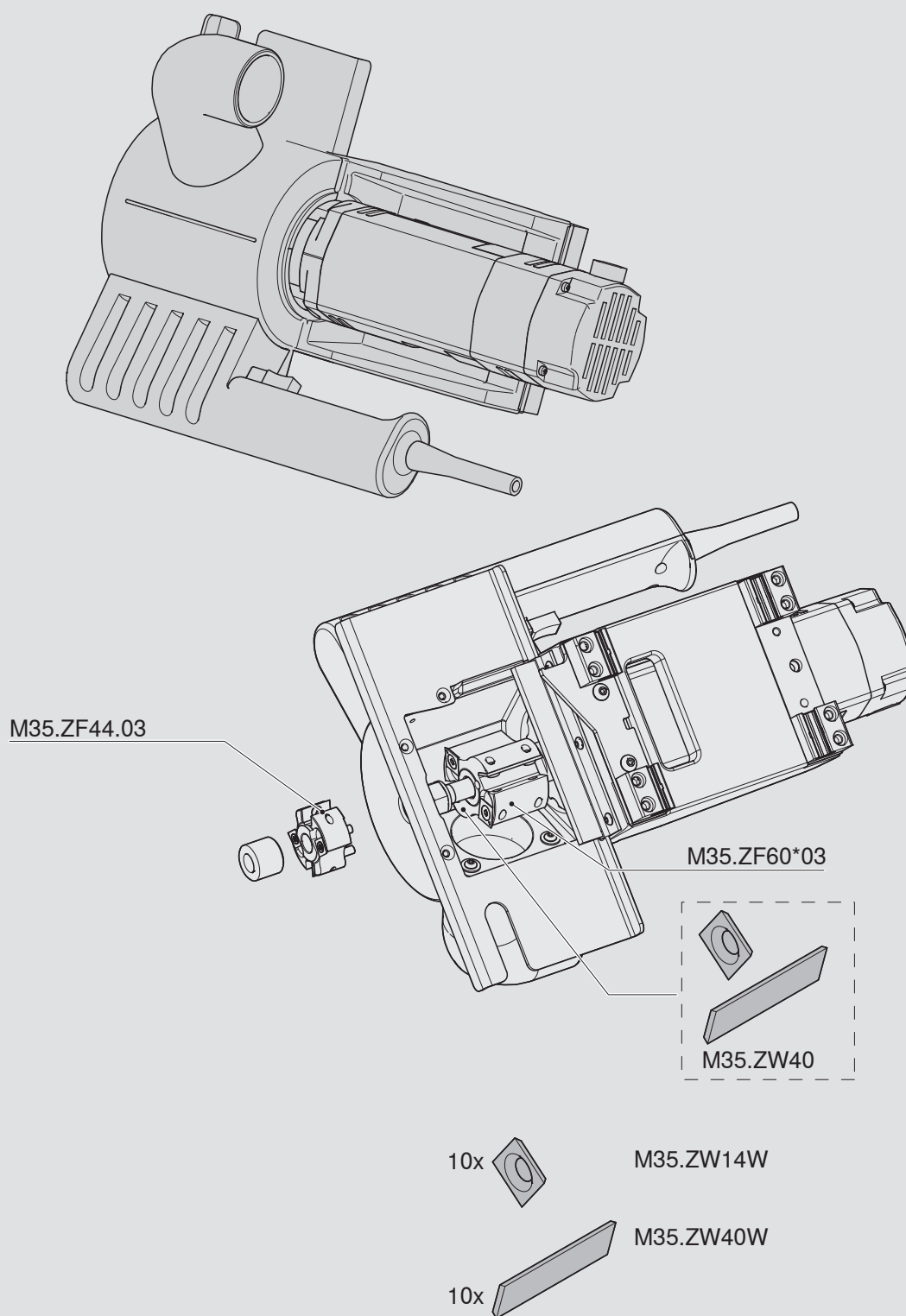
- После износа всех четырех позиций подрезного ножа необходимо заменить весь комплект, состоящий из подрезного ножа [50] и сменных ножей [51].

Ж – Устранение неполадок

Неполадка	Возможная причина	Решение
Размер фальца неверный	Заготовка неправильно зафиксирована	➤ См. стр. 26
	Грязные упоры	➤ См. стр. 33
	Грязный рабочий стол	➤ См. стр. 33
	Заготовка качается с опорой	➤ См. стр. 25
	Изношенная фреза	➤ См. стр. 38
	Неправильно установлены сменные ножи	➤ См. стр. 38
Рванный фальц	Изношенная фреза	➤ См. стр. 38
	Сзади отсутствует упор, деревянный упор изношен	➤ См. стр. 25
	Слишком быстрая подача	➤ См. стр. 29
Сильная вибрация станка	Станок не закреплен	➤ См. стр. 11
	Заготовка не зафиксирована	➤ См. стр. 26
Сильная вибрация мотора	Неправильный материал	➤ См. стр. 3
	Фреза плохо зафиксирована	➤ См. стр. 36
	Мотор не зафиксирован в каретке	➤ См. стр. 35
	Сменные ножи плохо зафиксированы	➤ См. стр. 38
	Установлены не все сменные ножи	➤ См. стр. 38
	Поврежденные сменные ножи	➤ См. стр. 38
Мотор перегрелся	Слишком быстрая подача	➤ См. стр. 29
	Изношенная фреза	➤ См. стр. 38
	Вентиляционные отверстия мотора забиты	➤ См. стр. 33
	Изношены угольные щетки	➤ См. MA-709
Мотор время от времени выключается	Перегрев в связи с перегрузкой	➤ См. стр. 29
	Изношены угольные щетки	➤ Запчасть M35.ZM01

К – Запасные части

При заказе запасных частей указывайте год выпуска и серийный номер.



L – Комплектация

Приспособление для фрезерования дна	M35.7200.XX
Фреза	M35.ZF0-60.03 FRAE-KO
Патрубок вытяжного устройства	M51N0603 TRI+ZUT
Гаечный ключ 19	
Шестигранный ключ 6	

Утилизация

- Утилизируйте все механические комплектующие приспособления для фрезерования дна согласно местным предписаниям.
- Утилизируйте все электрические комплектующие приспособления для фрезерования дна согласно местным предписаниям вместе с другими электрическими и электронными приборами.

M – SIMPLIFIED EU DECLARATION OF CONFORMITY

Hereby, Julius Blum GmbH declares that all electrical and electronic article types of Julius Blum GmbH are in compliance with Directive 2011/65/EU.

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

M – SIMPLIFIED UK DECLARATION OF CONFORMITY

Hereby, Julius Blum GmbH declares that all electrical and electronic article types of Julius Blum GmbH are in compliance with UK statutory requirement 2012 No. 3032.

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

Технические данные

Только для использования в сухих закрытых помещениях.

Размеры и вес

Высота: _____ 250 мм
Ширина: _____ 580 мм
Глубина: _____ 990 мм
Вес: _____ 29 кг

Электроэнергия

Напряжение: _____ 1x 230-240 В 50-60 Гц
Мощность: _____ 1050 Вт

Звук

Уровень эмиссии и громкости звука (LAeq): _____ 92 дБ(А)
Уровень звуковой мощности – погрешность результатов измерения: _ +/- 4 дБ(А)

Температура

Эксплуатация: _____ 5 – 40 °C
Хранение: _____ -20 – 70 °C

Заготовка

Номинальная длина дна ящика: _____ 270 – 650 мм
Ширина корпуса: _____ 275 – 1200 мм
Толщина заготовки: _____ 15 – 19 мм

Заводская табличка

FALZFRAESE		blum®
Ser. No.:	MC 12345	 2021
		
Boden - Falzgeraet		 
Ref. No.:	M35.7200.XX	
Julius Blum GmbH / Industriestrasse 1 A-6973 Hoechst / Made in Austria		

Тип станка: приспособление для фрезерования дна

Ограничения при толщине заготовки >16 мм – 19 мм

Blum рекомендует использовать для задней стенки и дна TANDEMBOX и LEGRABOX заготовки толщиной от 16 мм. При использовании более толстых заготовок (до 19 мм) необходимо учитывать следующие ограничения.

Ограничения для LEGRABOX

Задняя стенка >16 – 19 мм

- При использовании SERVO-DRIVE необходимо откорректировать карту сверления и необходимое пространство.

Дно >16 – 19 мм

- Использование задней стенки из стали возможно только с дополнительным фальцем дна ящика сзади.
- Использование передней панели возможно только с дополнительным фальцем дна ящика спереди.
- Использование бокового стабилизатора возможно только в комбинации с задней стенкой из стали.
- Синхронизатор TIP-ON можно использовать только при толщине заготовки до 18 мм.
- При использовании стабилизатора фасада необходимо принять во внимание карту сверления и необходимое пространство снизу.
- Использование LEGRAPRESS невозможно.
- Использование шаблона для дна и задней стенки (ZML.7000) невозможно.

Ограничения для TANDEMBOX

Задняя стенка >16 – 19 мм

- При использовании SERVO-DRIVE необходимо откорректировать карту сверления и необходимое пространство.
- Использование бокового стабилизатора сзади невозможно. (Использование бокового стабилизатора сверху возможно).

Дно >16 – 19 мм

- Использование задней стенки из стали возможно только с дополнительным фальцем дна ящика сзади.
- Использование передней панели возможно только с дополнительным фальцем дна ящика спереди.
- Использование TIP-ON невозможно.
- Ящик под мойку: также необходим фальц для царги под мойку.
- При использовании стабилизатора фасада необходимо принять во внимание карту сверления и необходимое пространство снизу.

Заметки

Партнеров Blum по всему миру Вы можете найти по ссылке:
www.blum.com/addresses

Look for our
FSC™-certified
products



BAU0149317049 · INX: 02 · IDNR: 0000000 · BA-199/0RU M35.X200.01 · 08.26 · © 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**®