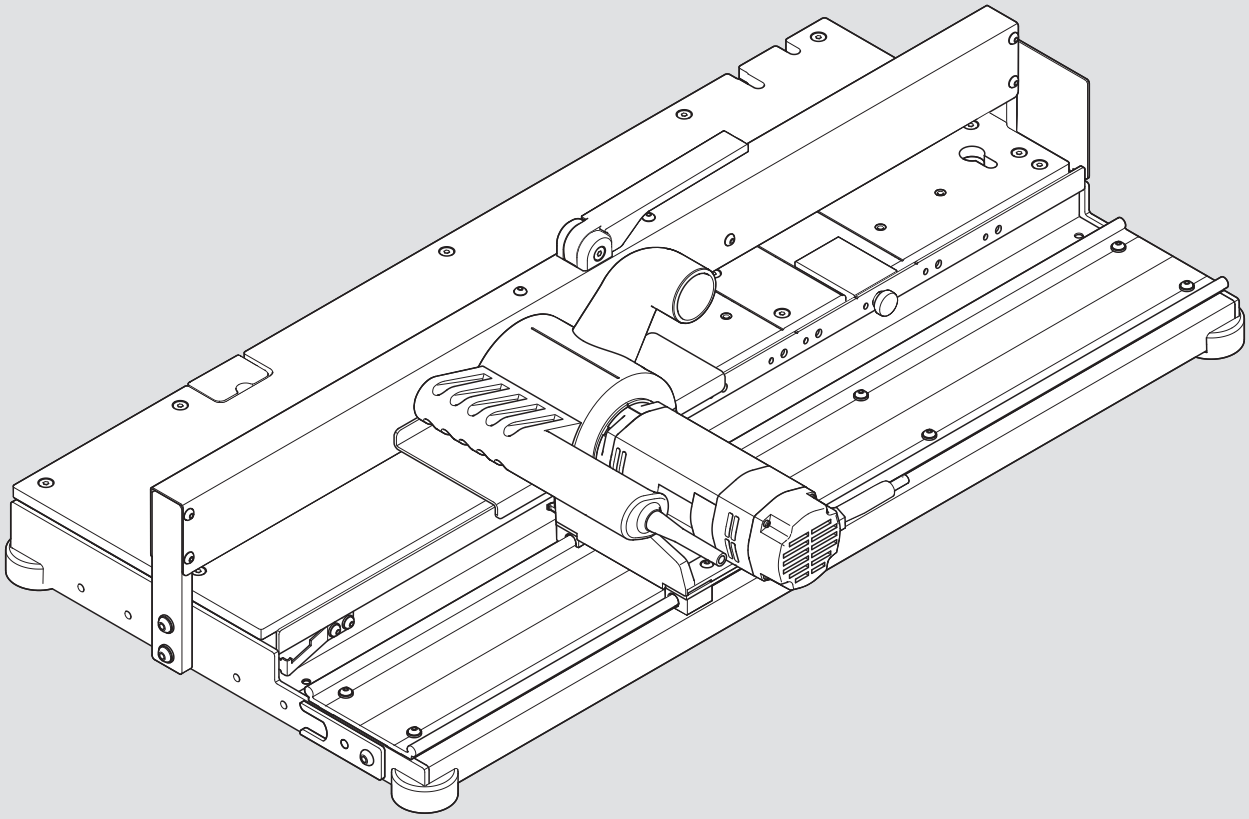
M35.X200.01 - Çekmece altı frezeleme aleti

Emniyet, kurulum, kullanım ve bakım kılavuzu

TR



Çekmece altı frezeleme aletini kullanmaya başlamadan önce bu kılavuzu okuyun ve tamamen anladığınıza emin olun. Sadece doğru eğitime sahip yetkili personel bu çekmece altı frezeleme aletini kullanabilir.

Başlıklar

3 A - Emniyet
- **3** Amaca uygun kullanım
- **4** Uyarı işaretleri
- **5** Uyarı işaretlerinin yeri

7 B - Teknik çizim

10 C - Kurulum ve çalıştırma
- **11** Tezgah bağlantısı
- **13** Emme bağlantısı
- **13** Elektrik bağlantısı

14 D - Frezeleme bilgileri
- **14** Derinlik siperi ile frezeleme
- **14** Ahşap siper ile frezeleme

18 E - Uygulanabilir ürünler, gerekli aksesuarlar, iş aşamaları
- **18** 15 - 16 mm plaka kalınlığı
- **20** 17, 18, 19 mm plaka kalınlığı

22 F - Kurulum
- **22** Siper çubuğu
- **23** Destek siperi
- **25** Derinlik siperi
- **25** Ahşap siper
- **25** Destek

26 G - İşlenecek parçaların sıkıştırılması
- **26** Çekmece tabanının sıkıştırılması
- **27** Arkalığın sıkıştırılması

29 H - İşlenecek parçaların frezelenmesi
- **29** Çekmece tabanı frezeleme
- **31** Arkalık frezeleme

33 İ - Bakım
- **33** Günlük temizlik
- **34** Motor sökme ve takma
- **36** Yuvaları temizlenme
- **36** Freze makinesini sökme ve takma
- **38** Yön değiştirme levhalarını değiştirme

42 J - Arıza giderme

43 K - Yedek parçalar

44 L - Teslimat kapsamı

45 M - Uygunluk
- **45** Teknik veriler

A - Emniyet

Kullanım

➢ Çekmece altı frezeleme aletini çalıştırmadan önce montaj kılavuzunu ve emniyet uyarılarını okuyunuz!

➢ Söz konusu parçaları kolay tespit edilebilmek için teknik çizim grafiğini kullanmanızı öneririz.

Emniyet prensipleri

Çekmece altı frezeleme aleti günümüzde geçerli olan emniyet tekniğine uygundur. Fakat, bu kullanım kılavuzunun dikkate alınmaması halinde bazı artık riskler ortaya çıkabilir.

EN ISO 12100:2010 göre artık risk

■ Çekmece altı frezeleme aleti gerekli tüm emniyet önlemleri ile donatılmıştır.

■ Özellikle koruma tertibatının çıkarılması ve kumanda elemanlarının bozulması halinde kullanıcı için artık riskler oluşabilir.

■ Uyarı işaretleri ve güvenlik bilgileri, diğer artık riskler hakkında uyarır. Bu nedenle emniyet uyarılarını dikkat etmek önemlidir.

Amaca uygun kullanım

Çekmece altı frezeleme aleti özel olarak Blum LEGRABOX ve TANDEMBOX çekmece tabanlarının uygulamaları için uygundur. Çekmece altı frezeleme aleti sadece aşağıda yer alan şartlar söz konusu olduğunda kullanılabilir:

■ Çekmece altı frezeleme aleti sadece tam eğitimli uzman personeller tarafından kullanılabilir.

■ Çekmece altı frezeleme aleti atölye üretimi için tasarlanmıştır.

■ Malzeme olarak sadece prespan ve orta yoğunlukta fiber levha (MDF) kullanılabilir.

■ Kuru ve kapalı mekanlara kurulmalıdır.

■ Sadece 15 - 19 mm çekmece tabanı kalınlığı içindir. (Alet tipine göre)

■ Sadece Blum' un orijinal aletleri kullanılabilir.

■ Başka herhangi bir kullanım için sorumluluk kabul edilmez.

Öngörülebilir yanlış kullanım

Masif veya sert ahşap veyahut plastik kullanılamaz.

Sorumluluk kapsamı

İşletmeci

■ kullanım kılavuzunu ve özellikle emniyet bölümünü okuyup anlamış olan uygun eğitime sahip personelin çekmece altı frezeleme aletini kullandığından emin olmalı ve beklemelidir.

■ çekmece altı frezeleme aletinin teknik durumunun güvenliğinden sorumludur.

■ emniyeti etkileyecek bir hata söz konusu olduğunda çekmece altı frezeleme aletini hemen devre dışı bırakmalıdır.

Tehlike seviyeleri

⚠ İKAZ

- İKAZ, önlem alınmadığı takdirde ağır yaralanmalara yol açabilecek tehlikelere işaret eder.

⚠ DİKKAT

- DİKKAT, önlem alınmadığı takdirde yaralanmalara yol açabilecek tehlikelere işaret eder.

i UYARI

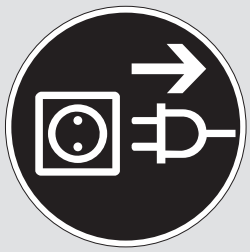
- UYARI işareti, dikkate almanız gereken bir açıklama olduğuna işaret eder.



⚠ İKAZ

Kesilme yoluyla ağır yaralanma.
Dikkat edilmemesi kişisel yaralanmalara sebep olabilir.

➢ Kızak sadece kulpundan itilmelidir.



⚠ İKAZ

Kesilme yoluyla ağır yaralanma.
Dikkat edilmemesi kişisel yaralanmalara sebep olabilir.

➢ Çekmece altı frezeleme aleti, her kurulum, temizlik ve bakım öncesi kesinlikle elektrikten çekilmelidir.

➢ Çekmece altı frezeleme aleti sadece **tek** kişi tarafından çalıştırılır.
➢ Çekmece altı frezeleme aletini yeterli derecede sağlam bir masaya kurun.
➢ Aydınlatmanın yeterli olduğuna dikkat edin.
➢ Çekmece altı frezeleme aletini, sadece emme sistemi devredeyken çalıştırın.
➢ Çalışmaya başlamadan önce koruma tertibatının ve makine parçalarının fonksiyonlarını kontrol edin. Bozuk parçayı, orijinal Blum parçası ile değiştirin.
➢ Çekmece altı frezeleme aletinde değişiklik ve tadilat yapmayın.
➢ Kişisel güvenliğiniz için sadece, kullanım kılavuzunda veya Blum' un satış kataloğunda önerdiği veya belirttiği aksesuar parçalarını kullanın.
➢ Elektrik kablosunda hasar olup olmadığını kontrol edin.

- ➢ Emme sisteminin ortalama hava hızı en az 20 m/s olmalıdır.
- ➢ Emme sisteminin içindeki negatif basınç 250 - 300 mbar olmalıdır.
- ➢ Bu çekmece altı frezeleme aleti için belirtilen talimat ve uyarıların dikkate alınmaması ciddi yaralanmalara sebep olabilir.
- ➢ Bu kullanım kılavuzunun, her an ulaşabileceğiniz bir yerde olduğuna emin olun.
- ➢ Geçiş şalteri açılınca freze makinesi çalışır.
  Freze makinesinin durmasını mutlaka bekleyin.

Uyarı işaretleri



Çekmece altı frezeleme aletini elektriğe bağlamadan önce TÜM emniyet talimatlarını, uyarı işaretlerini ve kullanım kılavuzunu anladığınızdan emin olun.



Yetkisi olmayan personeli
çekmece altı frezeleme aletinden uzak tutun.

Her zaman sadece bir
kişi çekmece altı frezeleme aleti ile çalışabilir.



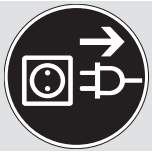
Çalışırken her zaman bir koruma gözlüğü takın.



Çalışırken her zaman bir koruyucu kulaklık takın.



Ezilme tehlikesine dikkat!

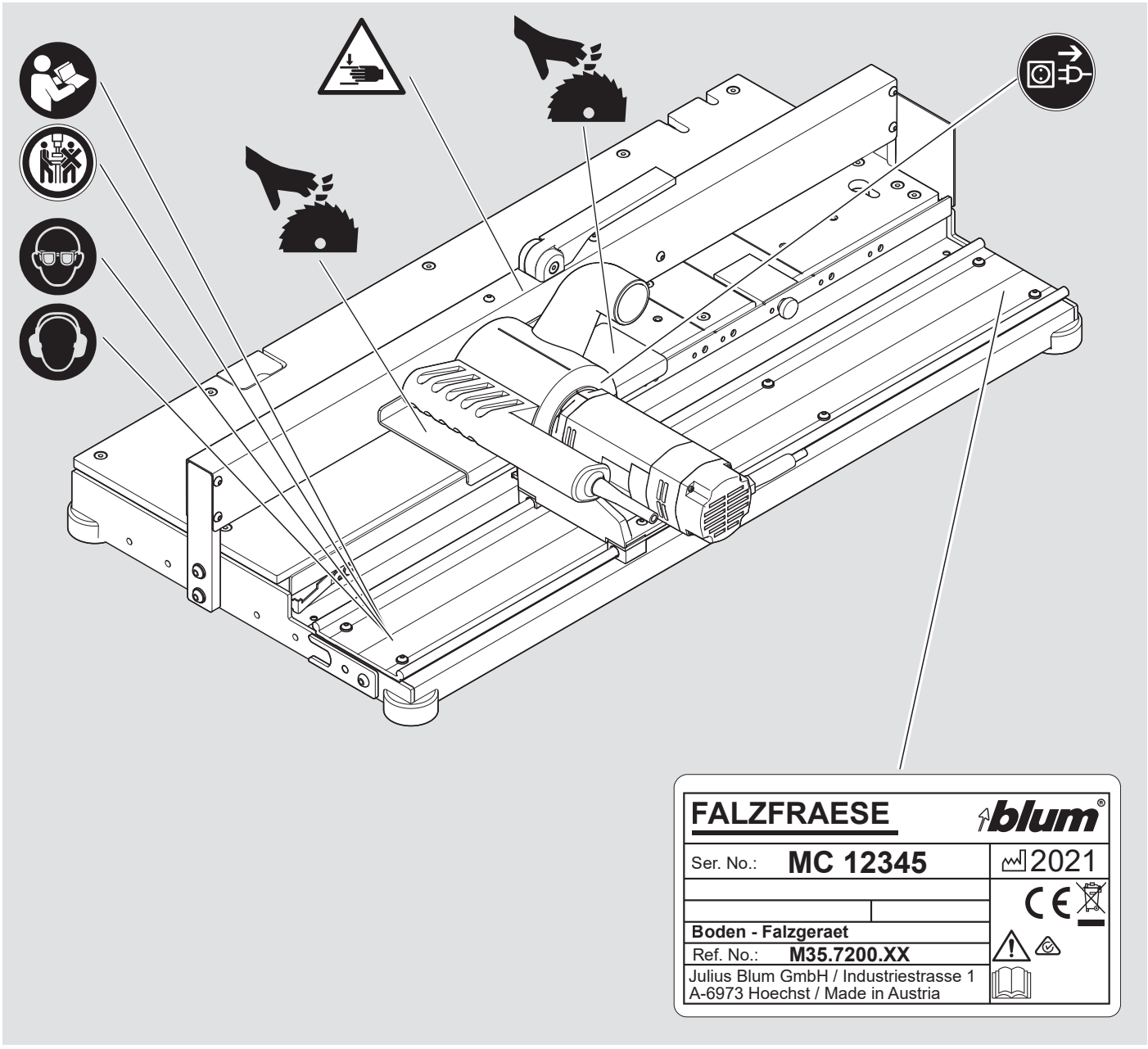


Çekmece altı frezeleme aletini, her temizlik ve bakım öncesi elektrikten çekin.

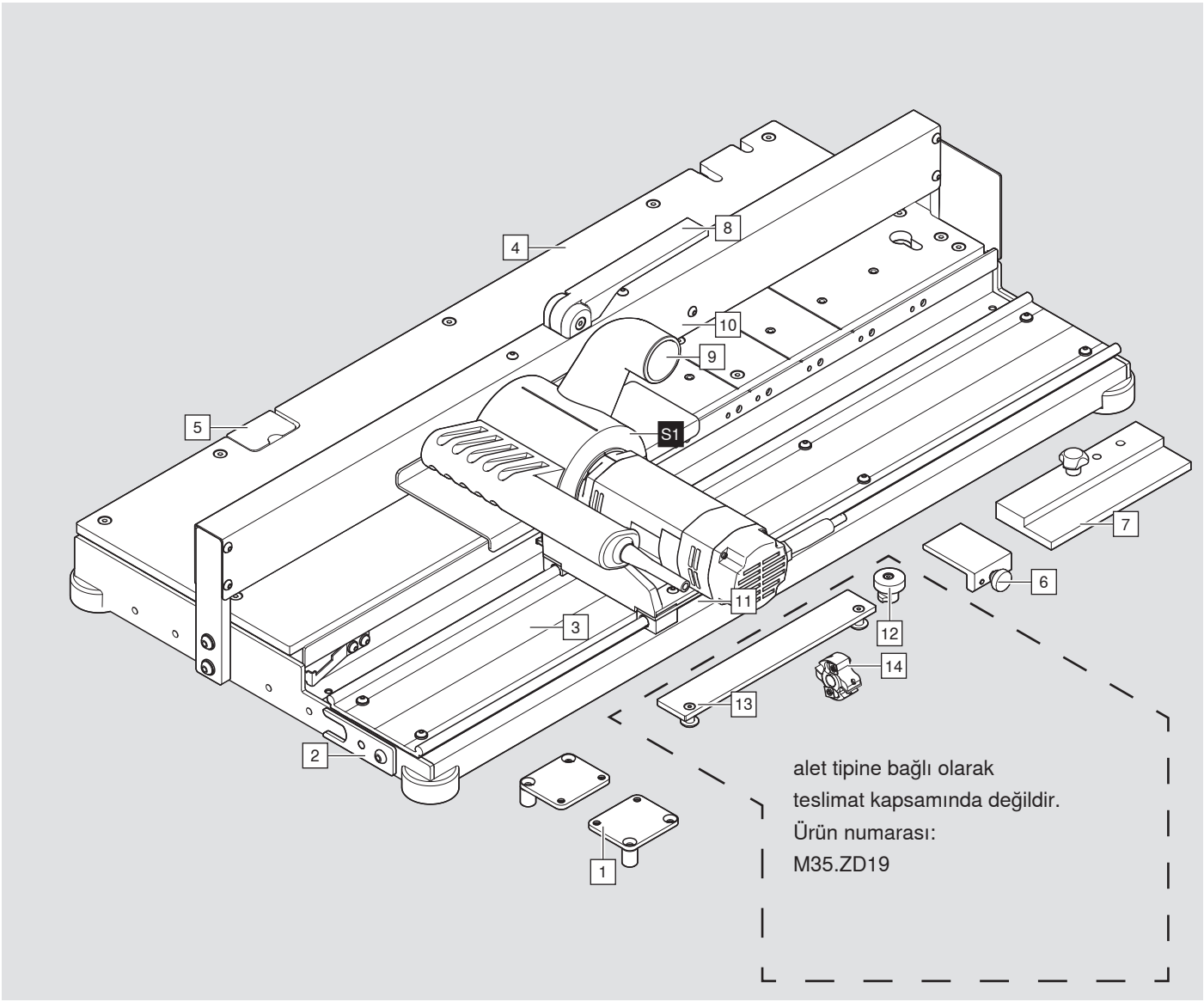


Kesilme yoluyla ağır yaralanma.

Uyarı işaretlerinin yeri

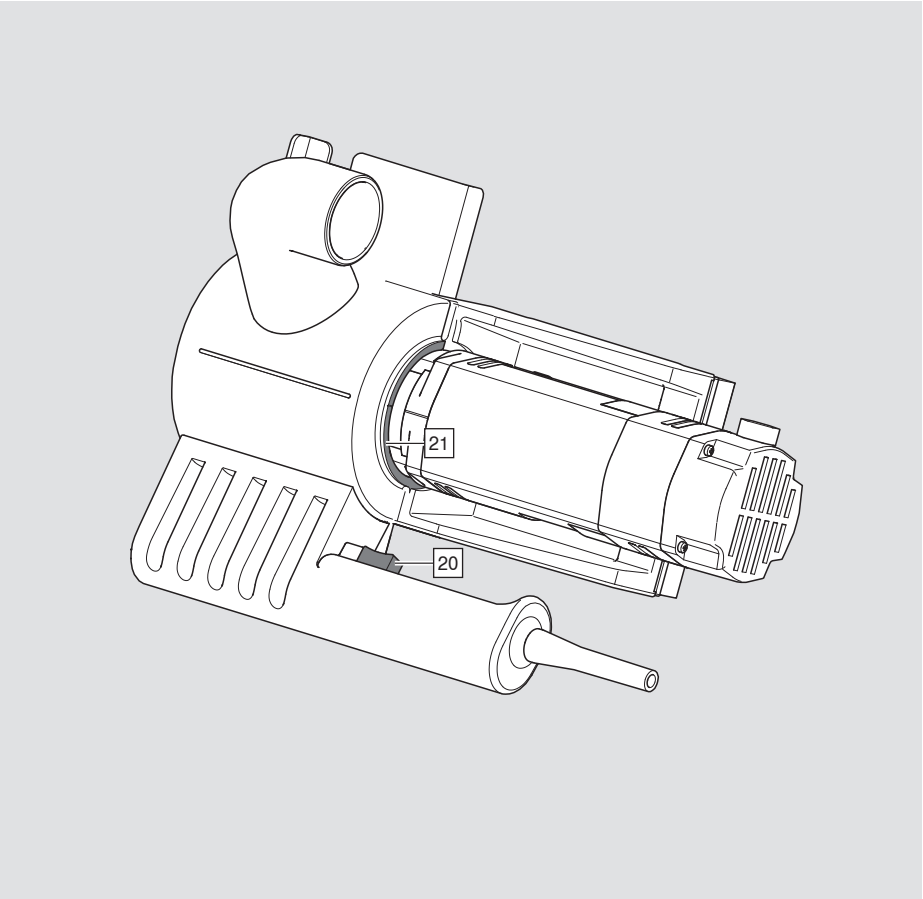


B - Teknik çizim

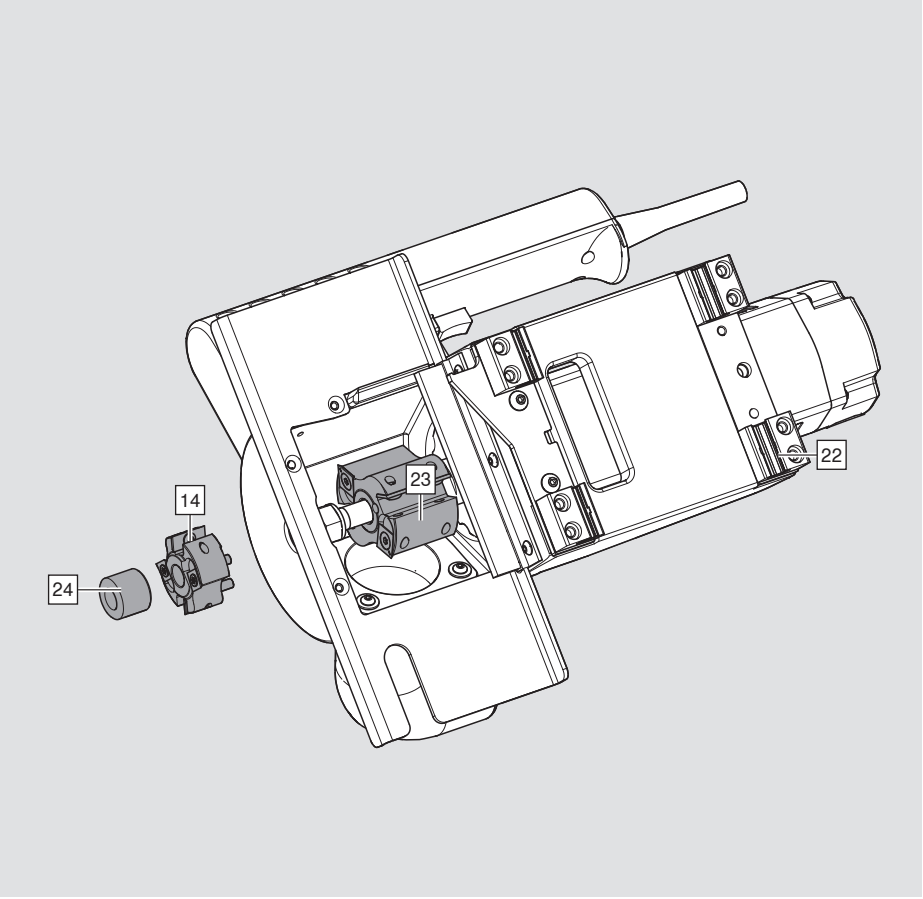


1 Bağlantı plakası (teslimat kapsamında diğerlerinden ayrı parça)
2 Mil tutucu
3 Ray
4 Çalışma tezgahı
5 Destek
6 Derinlik siperi
7 Ahşap siper
8 Sıkıştırma manivelası
9 Emme hortumunun başı
10 Sıkıştırma plakası
11 Nakliye güvenliği
S1 Kızak
12 Destek siperi
13 Siper çubuğu
14 Freze makinesi dm 44

Kızak teknik çizim

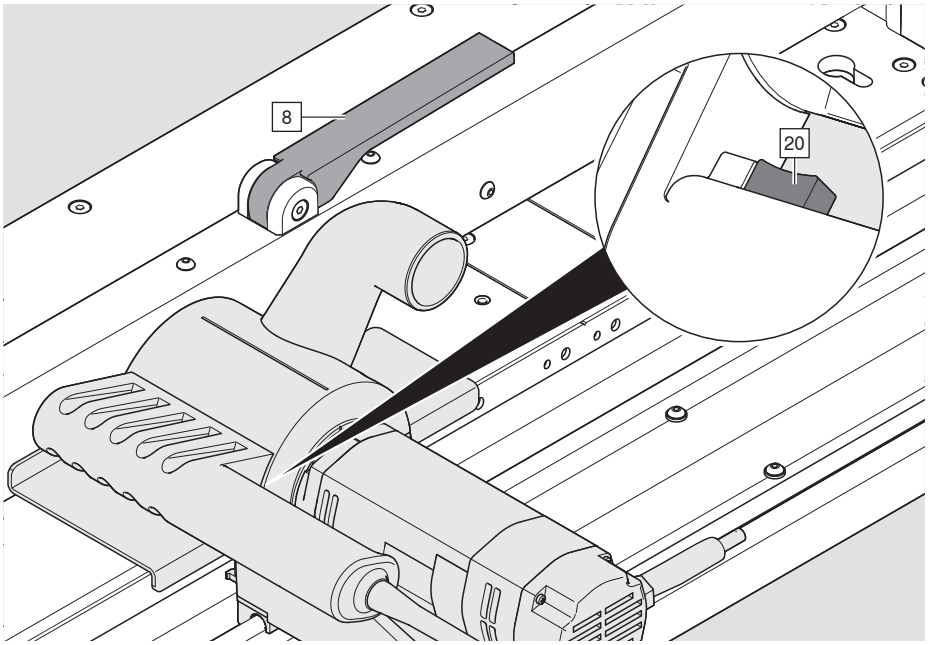


20 Geçiş şalteri
21 Flanş yüzeyi



22 Kaplama filmi
23 Freze bıçağı
24 Aralama seti
14 Freze makinesi dm 44

İşletme parçaları



8 Sıkıştırma manivelası
Sıkıştırma manivelası [8] kullanılarak işlenecek parça sabitlenir.

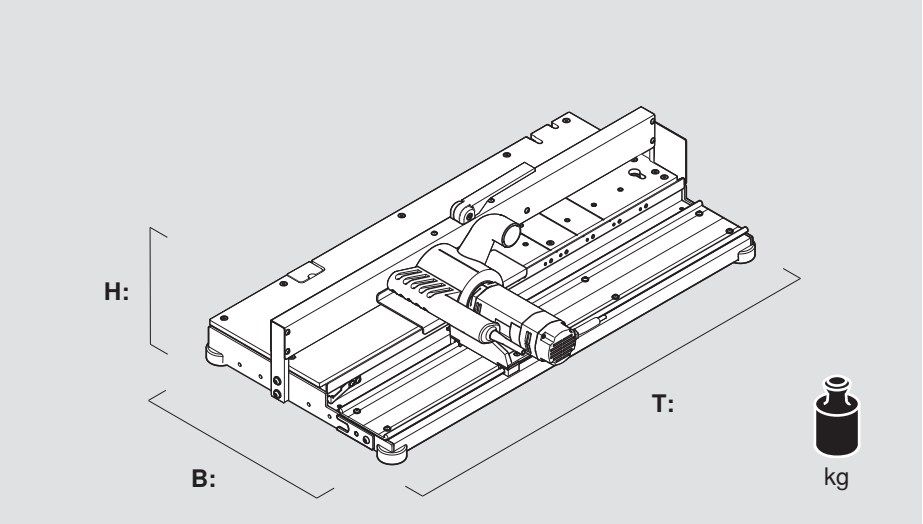
20 Geçiş şalteri
Geçiş şalteri [20] ile çekmece altı frezeleme aleti kapatılır ve açılır.
Sürekli çalıştırılmaz.

Geçiş şalteri açılınca freze makinesi çalışır.
Freze makinesinin durmasını mutlaka bekleyin.

Fazla yüklenme nedeniyle aşırı ısınma durumunda ısı takip sistemi motoru kapatır.
Soğutma tamamlandıktan sonra motor yeniden çalıştırılabilir.

C - Kurulum ve çalıştırma

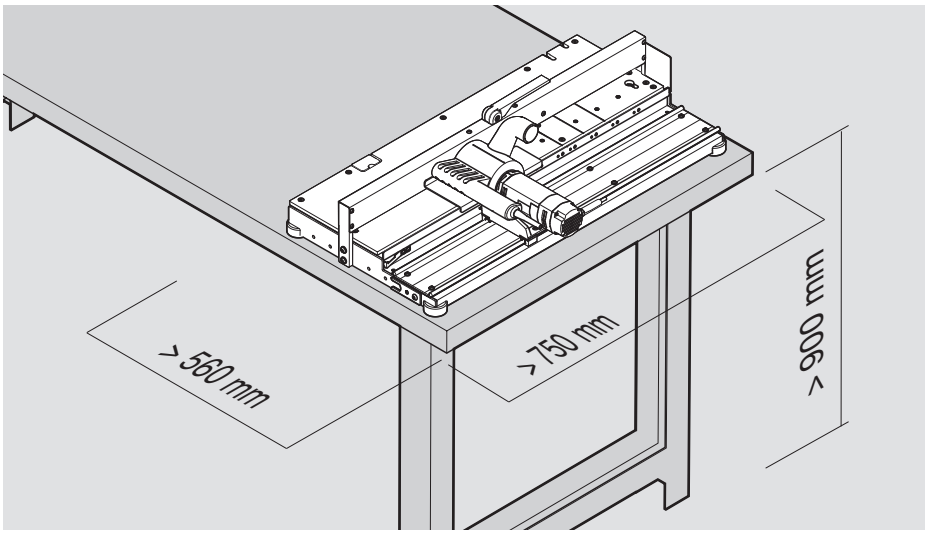
Ölçüler ve ağırlık



Yükseklik (H):	250 mm
Genişlik (B):	580 mm
Derinlik (T):	990 mm
Ağırlık:	29 kg

➢ Kullanım sadece kuru ve kapalı mekanlarda yapılır.
➢ Aydınlatmanın yeterli olduğuna dikkat edilmelidir.

Çalışma alanında standart değerler



İKAZ

Çekmece altı frezeleme aleti 29 kg ağırlığındadır.
Uyarılara dikkat edilmemesi kişisel yaralanmalara sebep olabilir.
➢ Çekmece altı frezeleme aleti sadece iki birim yükseltilebilir.

➢ Masa yüksekliğinin 900 mm' den fazla olması önerilir.
➢ Genişlik, derinlik ve yükseklik için verilen ölçüler minimum değerlerdir.
➢ Çekmece altı frezeleme aleti sadece sağlam bir çalışma tezgahında kullanılmalıdır.

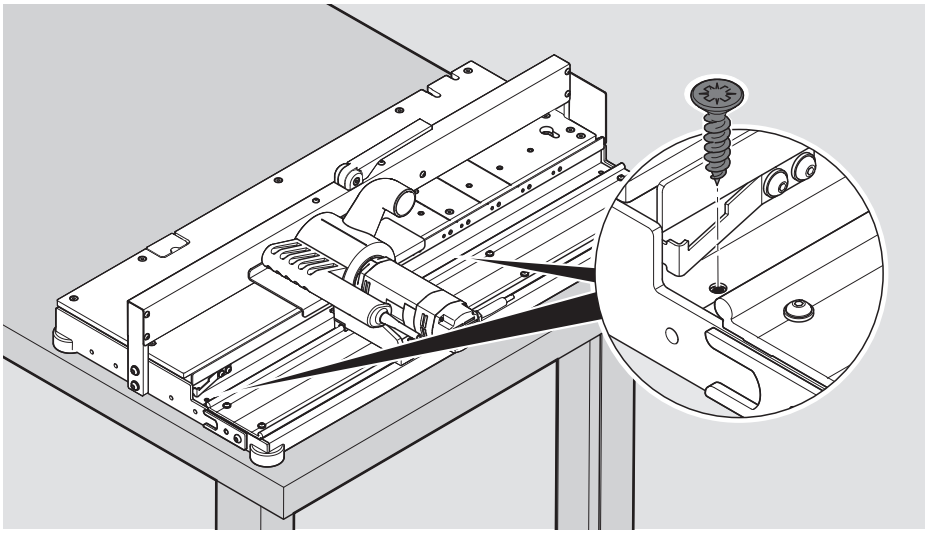
İKAZ

Çekmece altı frezeleme aletinin çalışma tezgahına sabit bağlanması gereklidir. Dikkat edilmemesi kişisel yaralanmalara ve maddi hasarlara sebep olabilir.

Çekmece altı frezeleme aleti için aşağıda yer alan bağlantı tipleri ön görülmüştür:

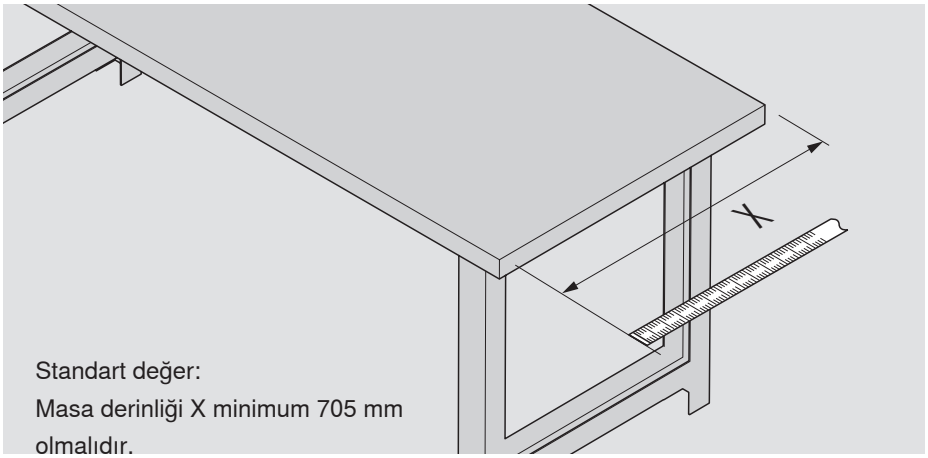
- çalışma tezgahına sabit bağlantı
- çalışma tezgahından çıkarılabilir bağlantı

Çalışma tezgahına sabit bağlantı



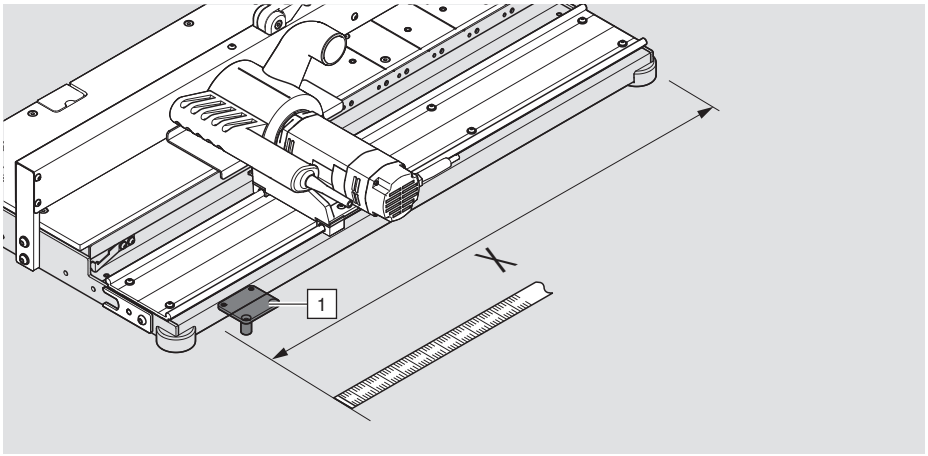
➢ Çekmece altı frezeleme aleti çalışma tezgahına vidalanır.

Çalışma tezgahından çıkarılabilir bağlantı

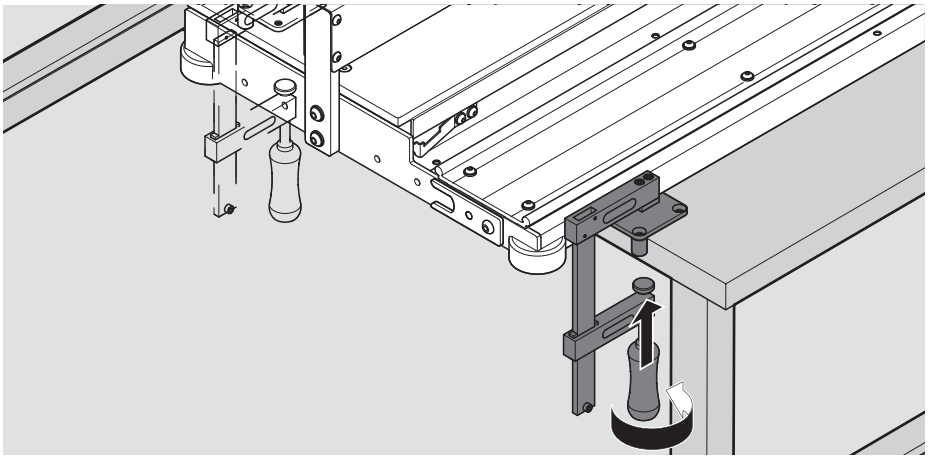


Standart değer:
Masa derinliği X minimum 705 mm olmalıdır.

➢ Çalışma tezgahının derinliği X ölçülmelidir.

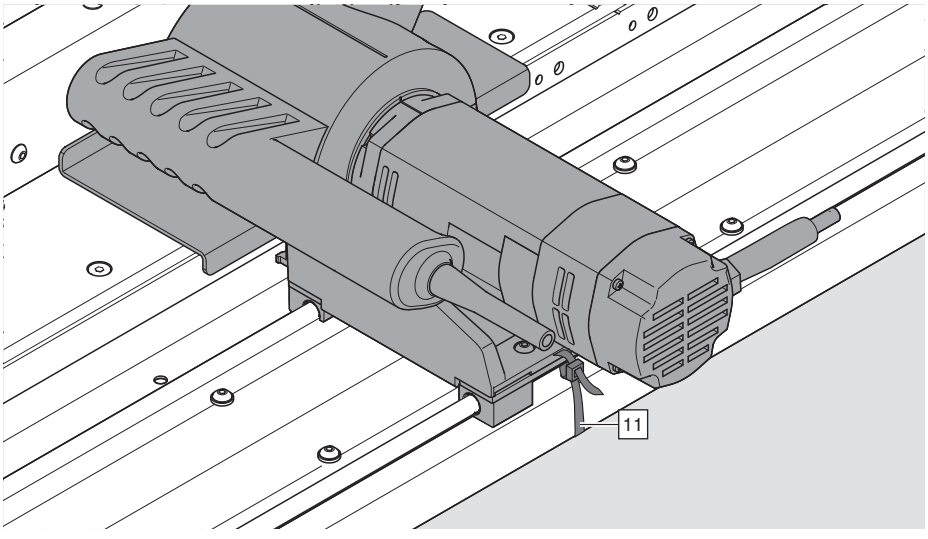


➢ Bağlantı plakasını [1] masanın uzunluğuna uygun yerleştirin ve çerçeve ile vidalayın.



➢ Çekmece altı frezeleme aletini, bağlantı plakaları [1] ve vida mengeneleri ile çalışma tezgahına sabitleyin.

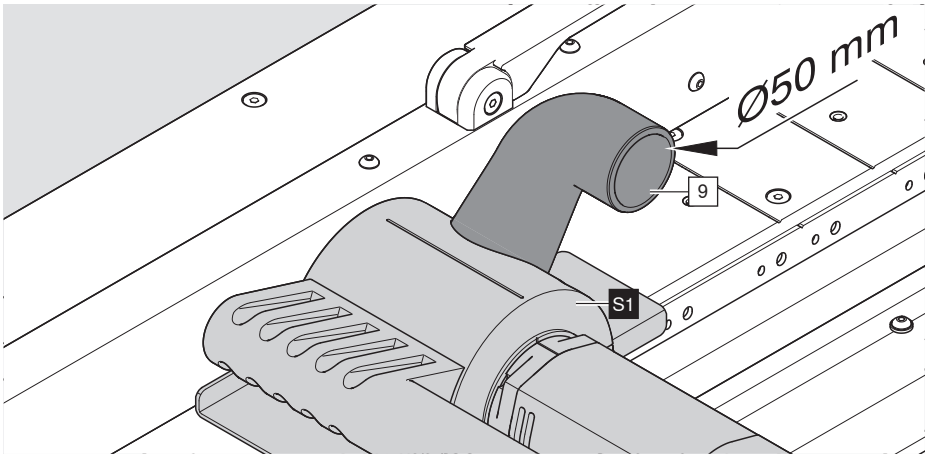
Taşıma güvenliğini çıkarma



Çekmece altı frezeleme aletinin kızağı taşıma esnasında güvence altına alınır.

➢ Taşıma güvenliğini [11] çıkarın.

Emme sistemi bağlantısı



➢ İç çapı 50 mm olan emme hortumunu, emme hortumunun başına [9] takın ve sabitleyin.
Emme hortumu başının [9] dış çapı 50 mm olmalıdır.
➢ Emme sisteminin ortalama hava hızı en az 20 m/s olmalıdır.
➢ Emme sisteminin içindeki negatif basınç 250 - 300 mbar olmalıdır.
➢ Kızağı [S1] tüm uzunluğu boyunca kaydırın.
Kablonun ve hortumun hareket serbestliğini kontrol edin.
Çekmeyi ve zedelenmeyi engelleyin.

Elektrik bağlantısı

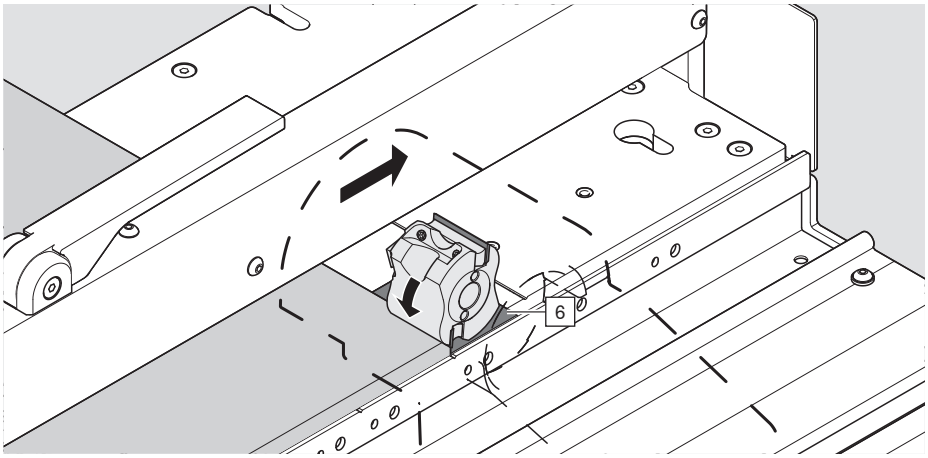
➢ Fişi takın.
Çekmece altı frezeleme aleti 230 - 240 V 50/60 Hz ile çalışır.

i UYARI

- Priz, pe koruyucu topraklama ile donatılmış olmalıdır.
- Prizi, 16 A emniyeti ile güvence altına alın.
- İşiniz bitince çekmece altı frezeleme aletini elektrikten çekin.
- Prize aşırı yük binmesini önleyin.
- Emme sistemi ile çekmece altı frezeleme aletini, tek bir grup prizde veya kablo makarasında beraber kullanmayın.
- Emme sistemi ve çekmece altı frezeleme aleti için birbirinden ayrı korumalı priz kullanın.

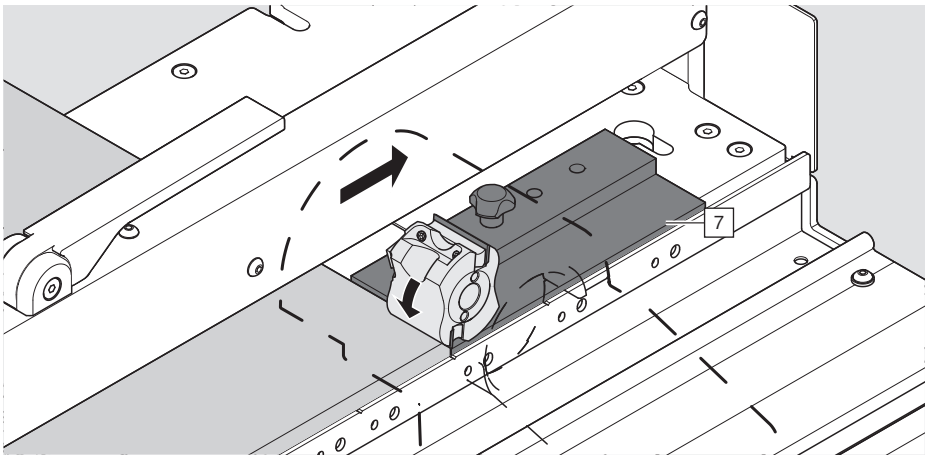
D - Frezeleme bilgileri

Kaplanmamış parçalar için derinlik siperi [6] ile frezeleme



Derinlik siperi [6] işlenecek parçanın yerleştirilmesini sağlar.
Dar yan kaplamalı parçalarda ve arkalıklarda ahşap siper [7] kullanmayı öneriyoruz.

Kaplanmış parçalar için ahşap siper [7] ile frezeleme

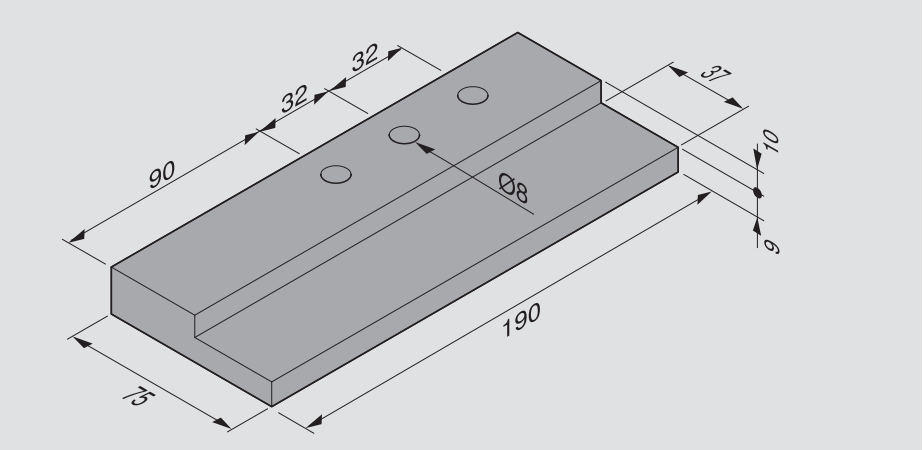


Ahşap siper [7] köşelerin ve dar yan kaplamanın yırtılmasını önler. Arkalık uygulamasında ahşap siper [7] kullanımı özellikle tavsiye edilir.
Ahşap siper [7] küçük miktarlardaki uygulamalar için tasarlanmış olup kısa aralıklarla yenilenmesi gerekir.

i UYARI

- Ahşap siper [7] teslimatın içinde diğerlerinden ayrı paketlenir
- Yedek parça ürün numarası: M35.ZT01 (10 adet)

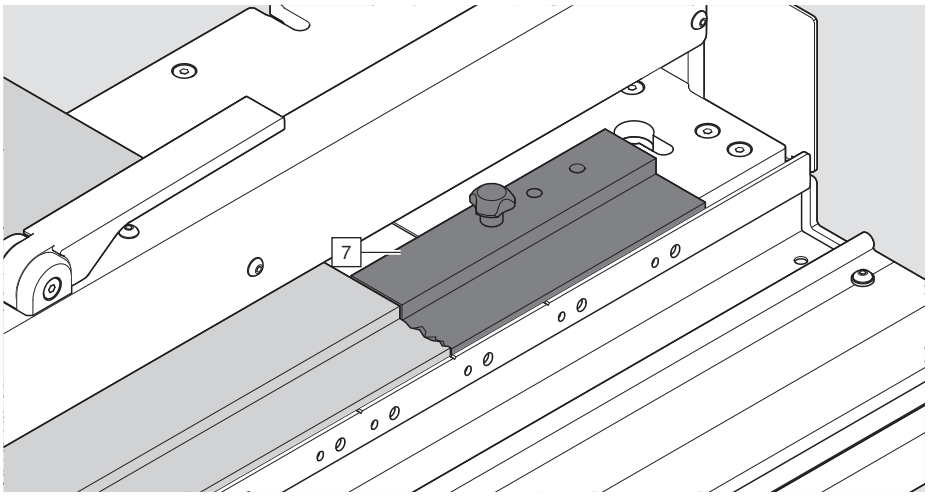
Ahşap siper [7] çizimi



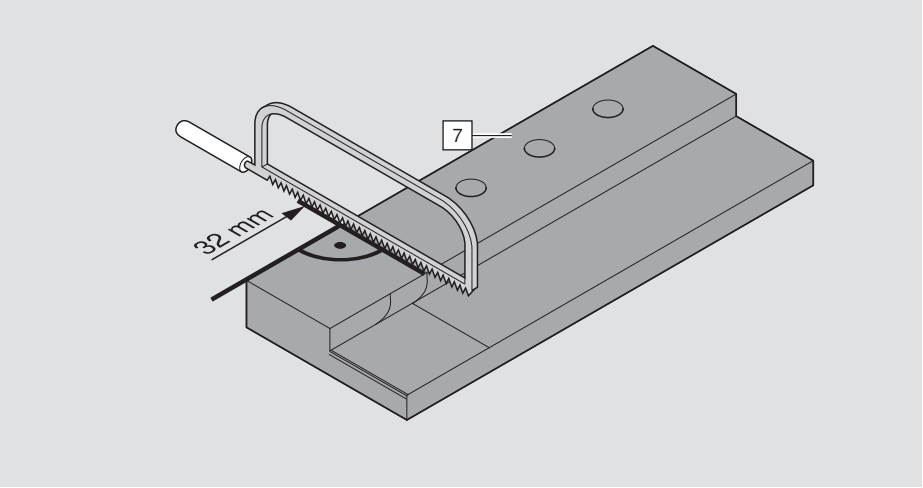
i UYARI

- Üretimde ahşap sipere [7] mutlaka bir katman yapılmalıdır
  Bu sayede işlenen parçaya yapılan uygulamadan daha iyi bir sonuç elde edilir.

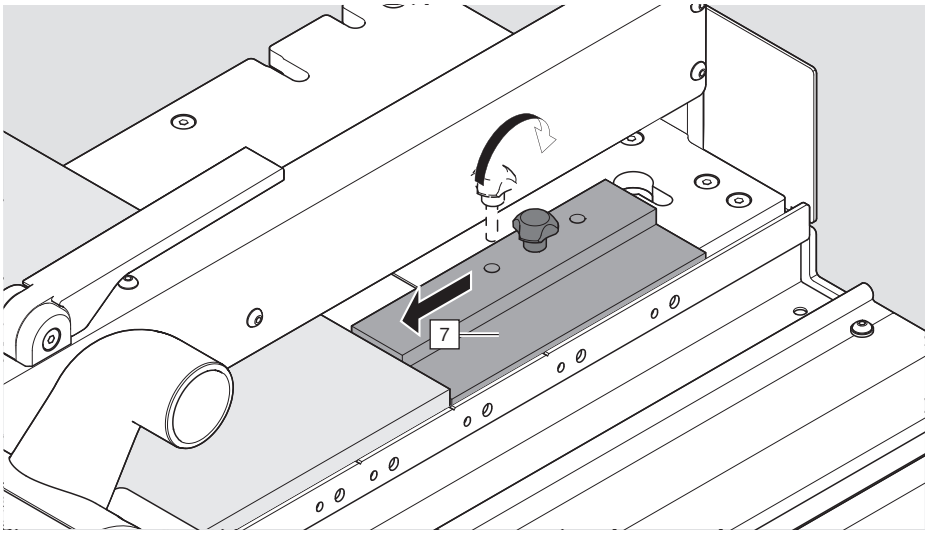
Ahşap siper [7] yenilenmesi



Sık yapılan freze sonucunda ahşap siper [7] yıpranır. Bu, işlenen parçanın kenarlarında yırtılmaya sebep olur. Bu duruma engel olmak için ahşap siperin [7] ihtiyaç duyulduğunda düzeltilmesi gerekmektedir.



➢ Ahşap siperi [7] 32 mm kısaltın.



➢ Ahşap siper [7] bir sonraki açık delikte yeniden yerleştirilir.
➢ Ahşap siper [7] iki defa düzeltilebilir.

E - Uygulanabilir ürünler, gerekli aksesuarlar, iş aşamaları

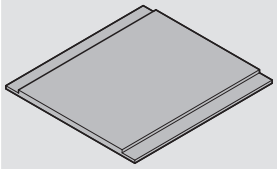
Plaka kalınlığı

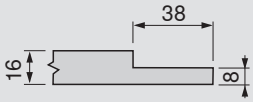


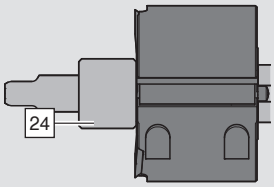
15 – 16 mm

LEGRABOX

Seçenek		Kurulum	
Çekmece tabanı [30]	Yiv	Freze makinesi donatımı	





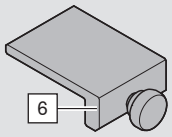
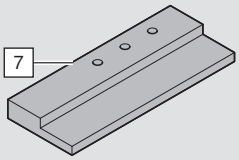




Teslimat kapsamı

i UYARI

- Freze makinesi M35.ZF44.03, 16 mm plaka kalınlığına kadar olan uygulamalarda kullanılamaz.
  Freze makinesi yerine aralama seti [24] monte edilmelidir.
- TANDEMBOX ürününde 16 mm plaka kalınlığına kadar başka bir işleme gerek yoktur.

Kurulum				Uygulama
	Derinlik siperi [6]	Ahşap siper [7]	Destek [5]	
	 	 		İşlenecek parçayı sıkıştırma  İşlenecek parçayı frezeleme 
	M35.0035.01	**M35.ZT01**		

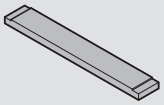
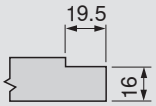
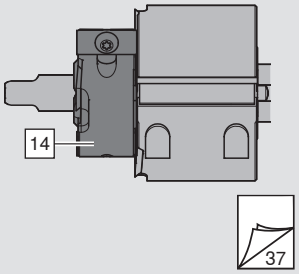
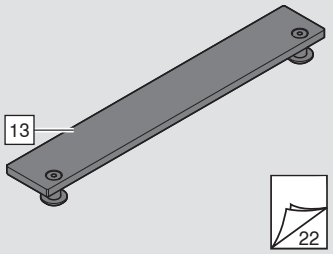
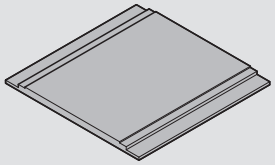
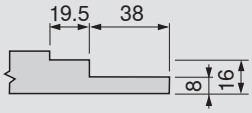
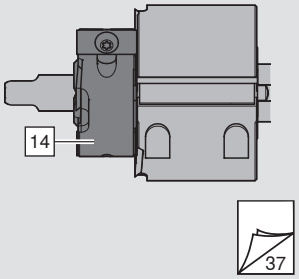
Plaka kalınlığı



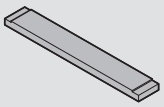
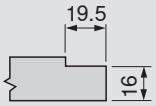
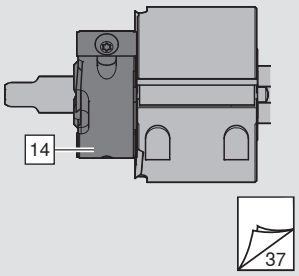
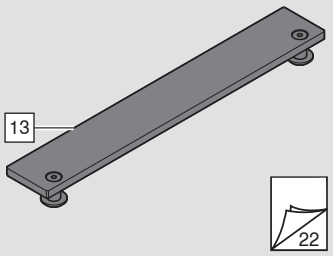
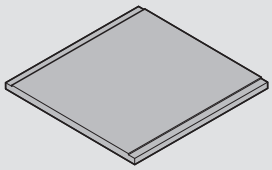
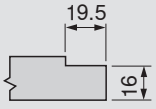
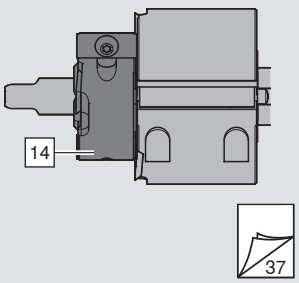
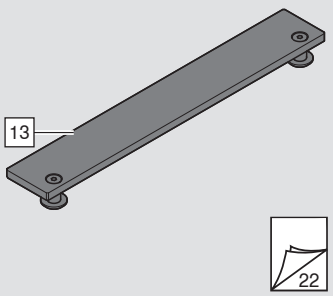
>16 – 19 mm

Plaka kalınlığı - 16 mm' den büyük, en fazla 19 mm - olan Blum ürünlerinde kısıtlamaları sayfa 46' da bulabilirsiniz:

LEGRABOX

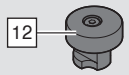
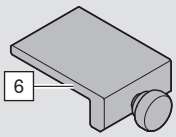
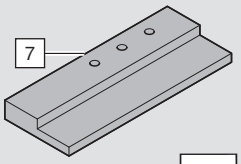
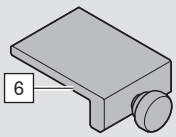
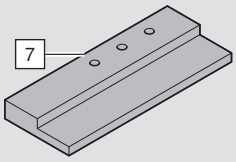
Seçenek		Kurulum	
Arkalık [31]	Yiv	Freze makinesi donatımı	Siper çubuğu [13]
			
		M35.ZD19	
Çekmece tabanı [30]			
			
		M35.ZD19	

TANDEMBOX

Seçenek		Kurulum	
Arkalık [31]	Yiv	Freze makinesi donatımı	Siper çubuğu [13]
			
		M35.ZD19	
Çekmece tabanı [30]			
			
		M35.ZD19	

cihazın tipine göre her teslimat kapsamında bulunmaz

Kurulum

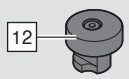
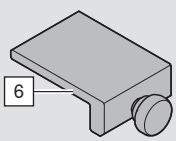
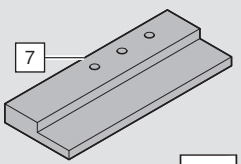
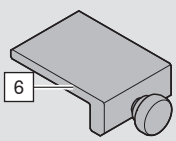
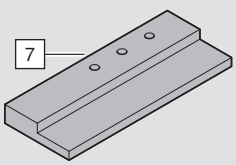
Destek siperi [12]	Derinlik siperi [6]	Ahşap siper [7]	Destek [5]
 	 	 	
M35.ZD19	**M35.0035.01**	**M35.ZT01**	
	 	 	
	M35.0035.01	**M35.ZT01**	

Uygulama

İşlenecek parçayı sıkıştırma 

İşlenecek parçayı frezeleme 

Kurulum

Destek siperi [12]	Derinlik siperi [6]	Ahşap siper [7]	Destek [5]
 	 	 	
M35.ZD19	**M35.0035.01**	**M35.ZT01**	
	 	 	
	M35.0035.01	**M35.ZT01**	

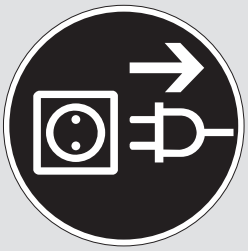
Uygulama

İşlenecek parçayı sıkıştırma 

İşlenecek parçayı frezeleme 

Teslimat kapsamı

F - Kurulum



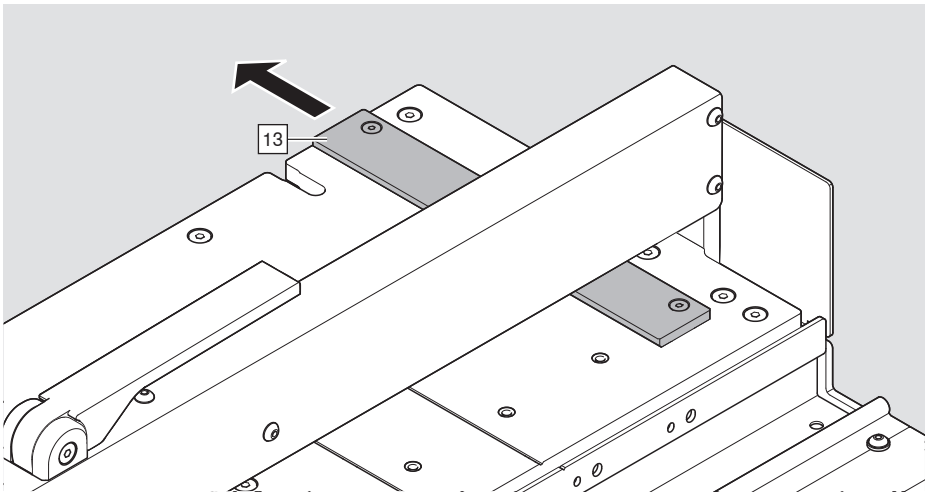
İKAZ

Kesilme yoluyla ağır yaralanma.

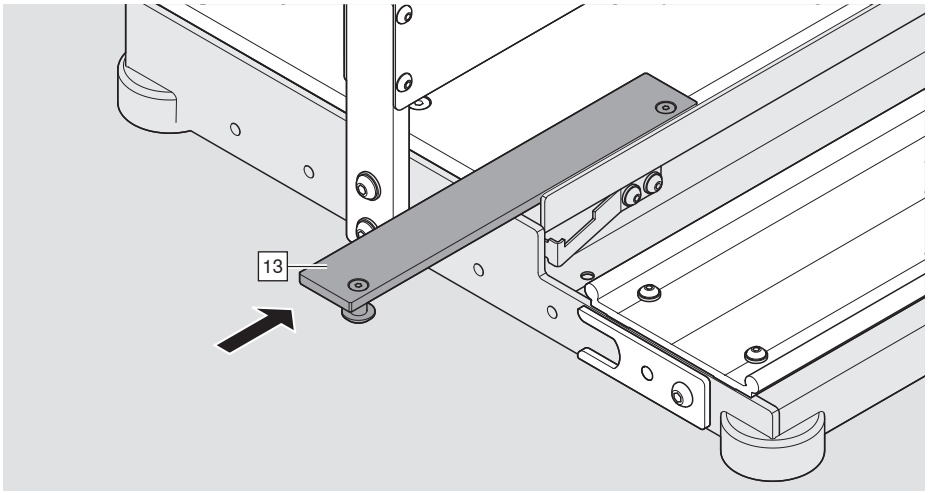
Dikkat edilmemesi kişisel yaralanmalara sebep olabilir.

➢ Çekmece altı frezeleme aleti mutlaka elektrikten çekilmelidir.

Siper çubuğu [13]
(Opsiyonel aksesuar
Ürün numarası: M35.ZD19)

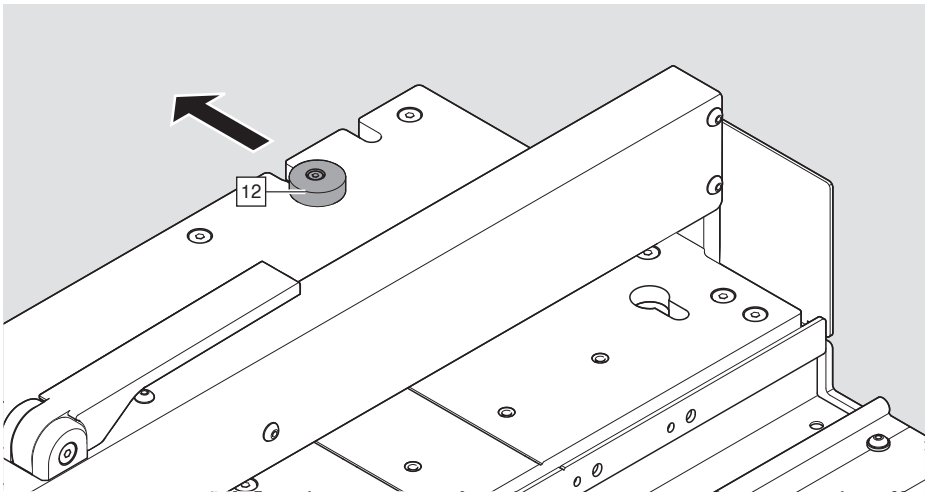


➢ Siper çubuğunu [13] yerinden çıkarın.

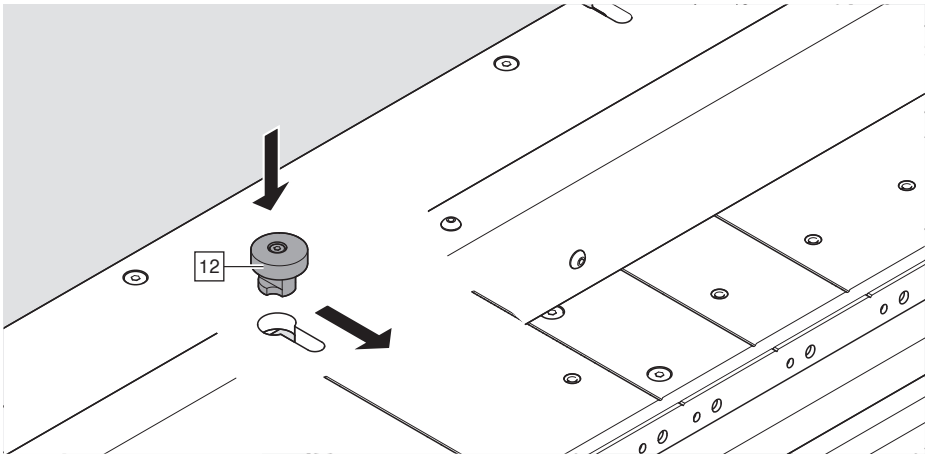


➢ Siper çubuğunu [13] çekmece altı frezeleme aletinin rayına itin.

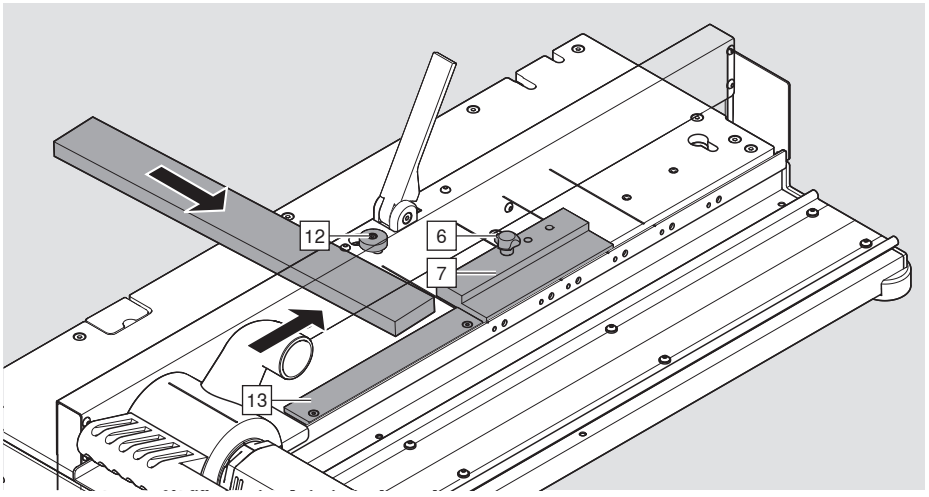
Destek siperi [12]
(Opsiyonel aksesuar
Ürün numarası: M35.ZD19)



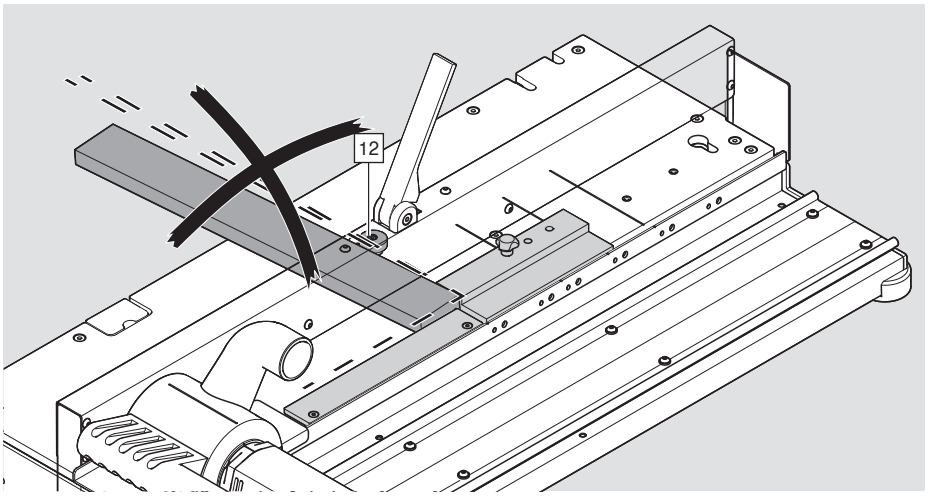
➢ Destek siperini [12] yerinden çıkarın.



➢ Destek siperini [12] çalışma pozisyonuna monte edin.



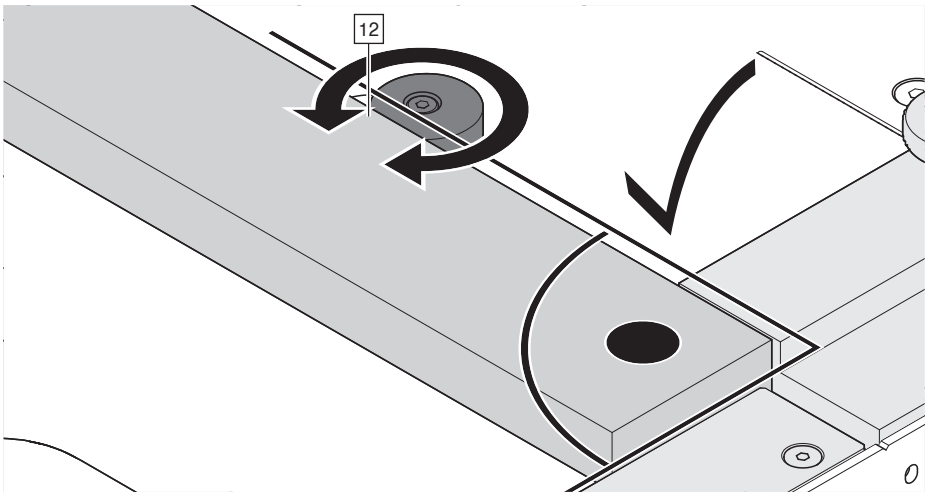
➢ Derinlik siperini [6] veya ahşap siperi [7] en öndeki pozisyona monte edin. Bkz sayfa 25.
➢ İşlenecek parçayı, destek siperine [12], siper çubuğuna [13] ve derinlik siperine [6] veya ahşap sipere [7] itin.



Destek siperinin [12] hizalanmış olması gerekir.

➢ Bir dik açının oluşup oluşmadığını kontrol edin.

Eğer bir dik açı oluşmamış ise aşağıdaki aşamaları takip edin:

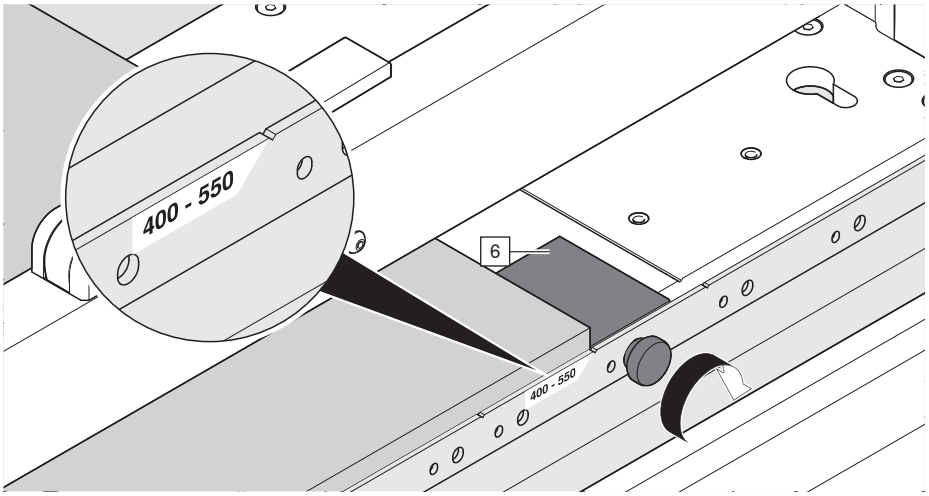


➢ Destek siperinin [12] vidalarını sökün.

➢ Destek siperini [12] bir dik açı oluşuncaya kadar çevirin.

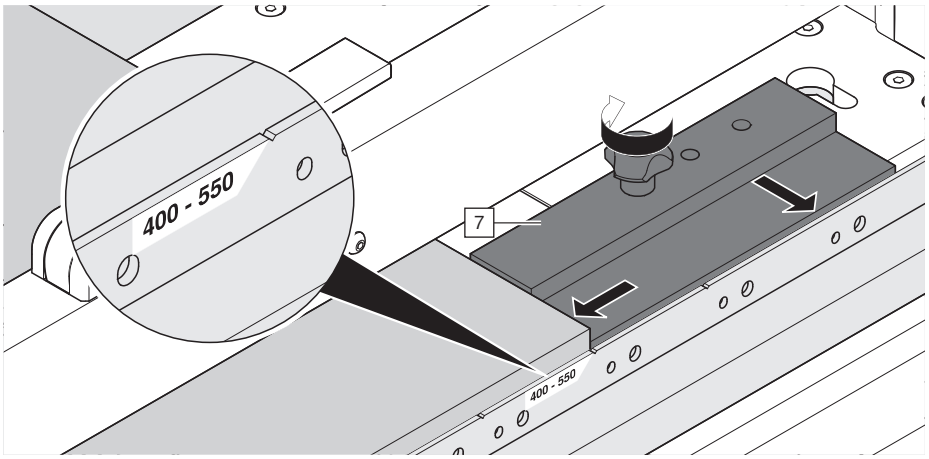
➢ Destek siperini [12] vidalayın.

Derinlik siperini [6] yerleştirme



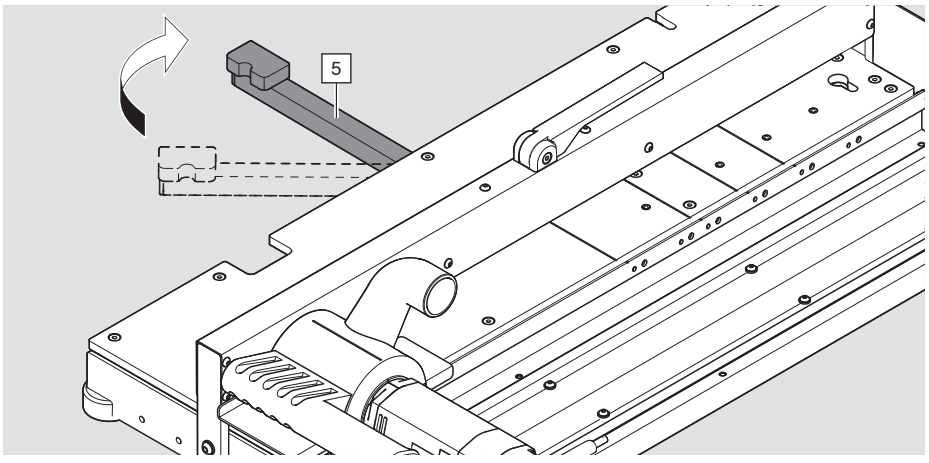
- ➢ Derinlik siperi [6], çekmece nominal uzunluklarına göre monte edilir.
- ➢ Arkalık [31] uygulamasında derinlik siperi [6] her zaman en öndeki pozisyona monte edilir.

Ahşap siperi [7] yerleştirme



- ➢ Ahşap siperi [7], çekmece nominal uzunluklarına göre monte edilir.
- ➢ Arkalık [31] uygulamasında ahşap siper [7] her zaman en öndeki pozisyona monte edilir.

Destek [5]



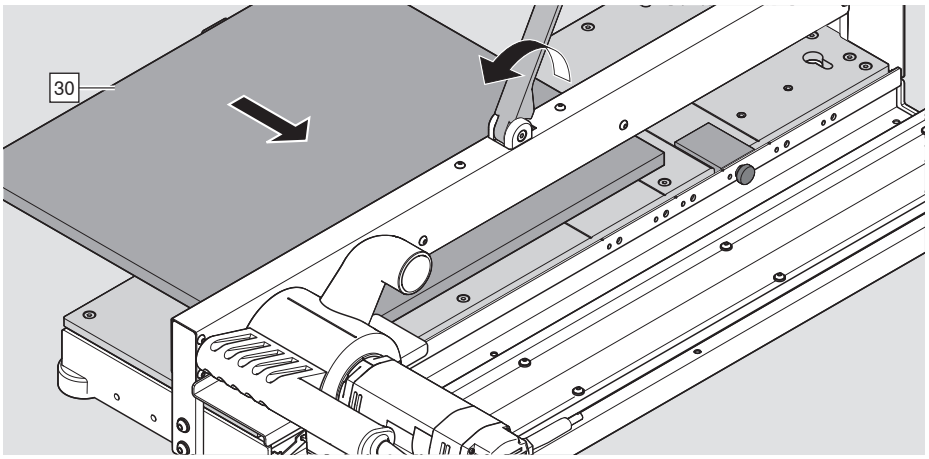
- ➢ Genişliği 500 mm' nin üzerindeki çekmece tabanlarında: Destek [5] çevrilir.
- ➢ Destek [5] sipere (dik açıya) kadar .çevrilir.

G - İşlenecek parçaların sıkıştırılması

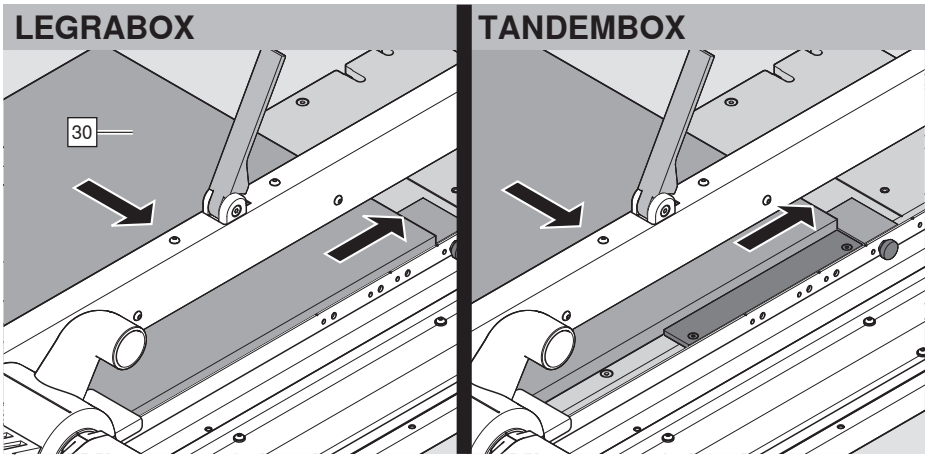
UYARI

- Çalışma tezgahının [4] ve siper alanının üstünde talaş olmamalıdır.
  Aksi takdirde freze ölçülerinin doğruluğu etkilenebilir.
  İşlenen parçanın yüzeyinde hata oluşabilir.

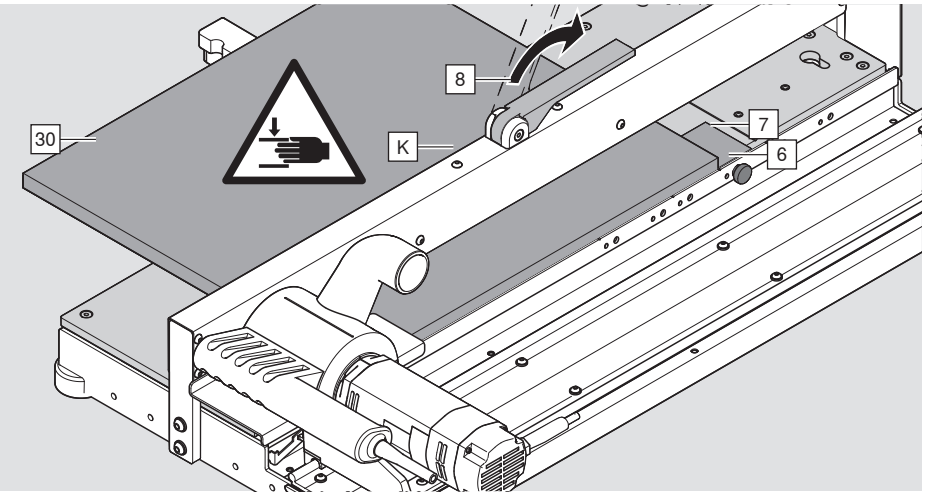
Çekmece tabanının [30] sıkıştırılması



➢ Çekmece tabanı [30] çekmece altı frezeleme aletine resimde gösterildiği şekilde konur.



➢ Çekmece tabanı [30] siperlere resimde gösterildiği şekilde itilir.



⚠ DİKKAT

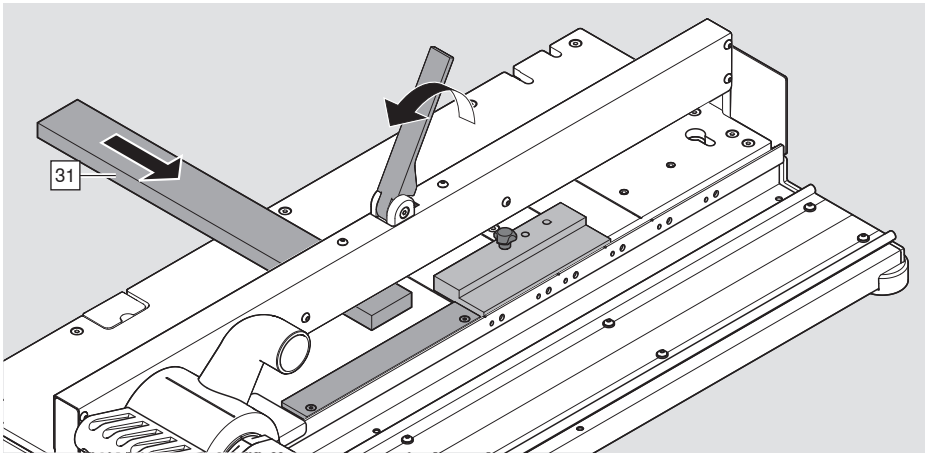
- Ellerinizi sıkıştırma alanına [K] koymayın

➢ Çekmece tabanını [30] siperlerde [6] [7] bastırarak tutun.
➢ Sıkıştırma manivelasını [8] aşağı indirin.
➢ İşlenecek parçanın siperlere tam olarak yerleşmiş olduğunu bir kez daha kontrol edin.

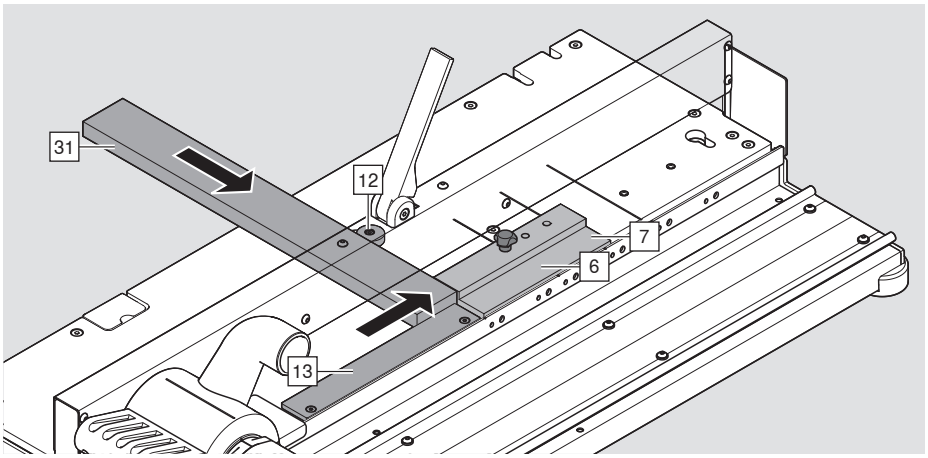
Arkalığın [31] sıkıştırılması

i UYARI

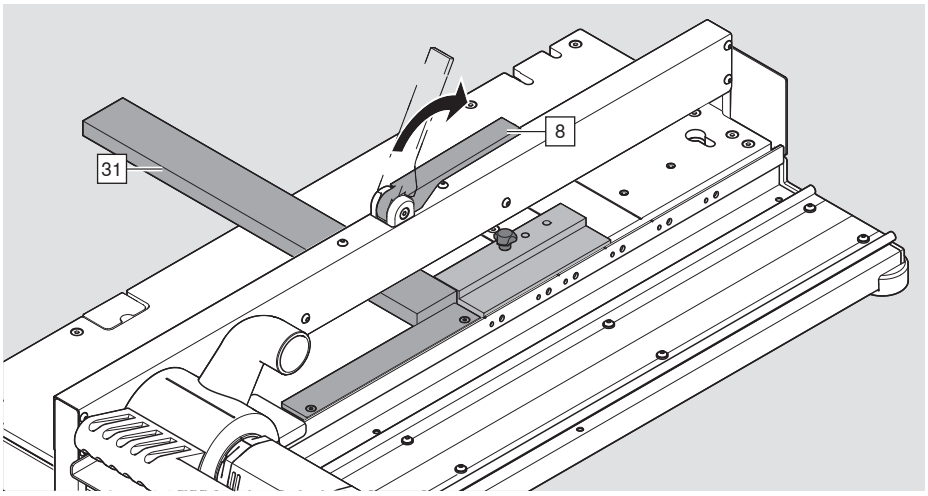
- Çalışma tezgahının [4] ve siper alanının üstünde talaş olmamalıdır.
  Aksi takdirde freze ölçülerinin doğruluğu etkilenebilir.
  İşlenen parçanın yüzeyinde hata oluşabilir.



➢ Arkalık [31] çekmece altı frezeleme aletine resimde gösterildiği şekilde konur.



➢ Arkalık [31] siper çubuğuna [13], destek siperine [12] ve siperlere [6] [7] resimde gösterildiği şekilde itilir.



⚠ DİKKAT

■ Ellerinizi sıkıştırma alanına [K] koymayın

➢ İşlenecek parçayı [31] siperlerde [6] [7] bastırarak tutun.
➢ Sıkıştırma manivelasını [8] aşağı indirin.
➢ İşlenecek parçanın siperlere tam olarak yerleşmiş olduğunu bir kez daha kontrol edin.

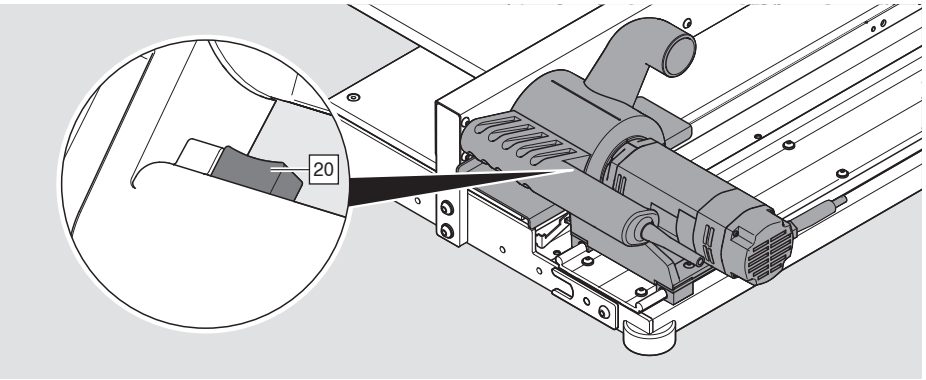
H - İşlenecek parçaların frezelenmesi

Çekmece tabanı frezeleme

➢ Emme sistemini çalıştırın.

UYARI

- Emme sistemi, talaş ve tozun temizlenmesi için her zaman çalışır durumda olmalıdır.



İKAZ

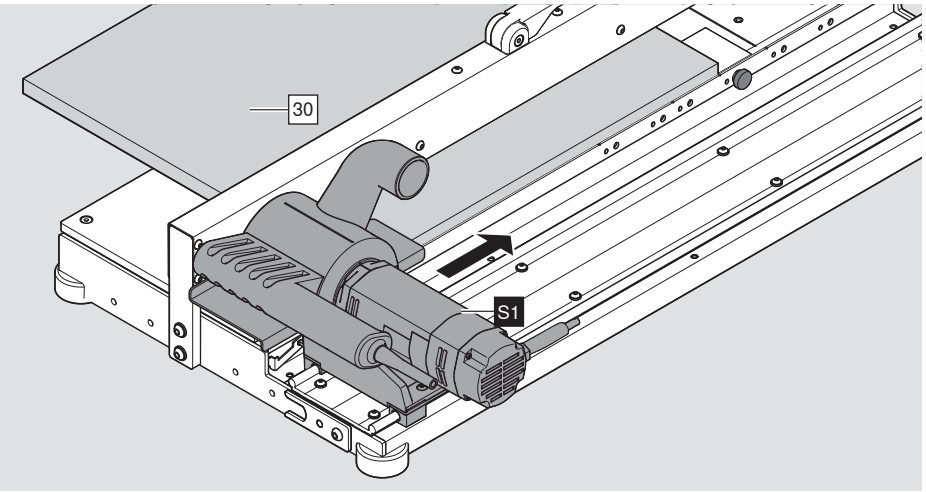
Kesme aleti nedeniyle ağır yaralanmalar mümkün olabilir.

➢ Çekmece altı frezeleme aletinde her zaman sadece tek kişi çalışabilir.
➢ Koruma gözlüğü takın.
➢ Koruma kulaklığı takın.

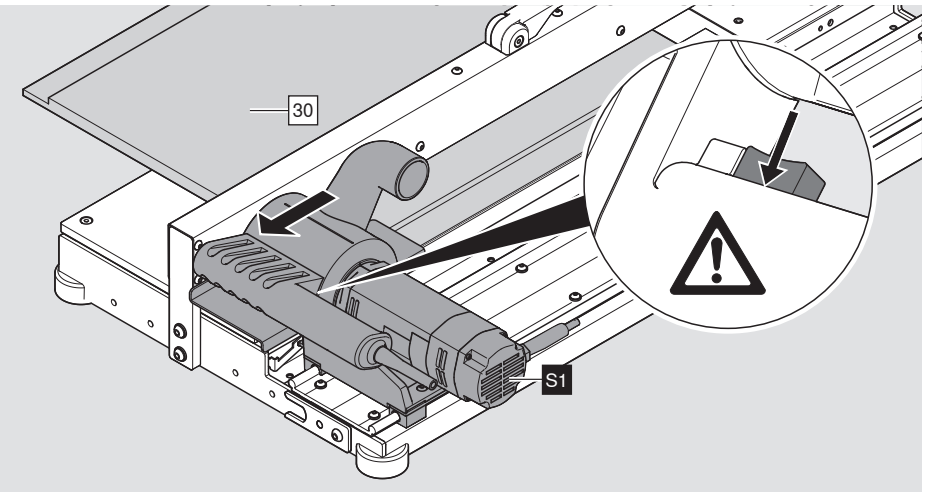
➢ Geçiş şalterini [20] kullanın.

UYARI

- Motorun her zaman tam devir sayısına ulaşmasına izin verin.
- Freze makinesinin bıçaklarının keskin olması motoru belirgin bir şekilde rahatlatır ve bu sayede kullanım ömrünü uzatır.
- Çalıştırma hızı frezenin kalitesini etkiler.
- Fazla yüklenme nedeniyle aşırı ısınma durumunda ısı takip sistemi motoru kapatır. Soğutma tamamlandıktan sonra motor yeniden çalıştırılabilir.



➢ Kızağı [S1] düzgün bir şekilde çekmece tabanına [30] yavaşça itin.
➢ Çekmece tabanının [30] sonunda yavaşça malzemeden uzaklaştırın.



i UYARI

■ Frezeleme işlemi ve geri çekme esnasında motoru asla kapatmayın. Motor veya freze makinesi [23] zarar görebilir.

➢ Kızağı [S1] başlangıç noktasına motor çalışır durumdayken getirin.
➢ Geçiş anahtarını [20] başlangıç pozisyonunda bırakın.

i UYARI

■ Geçiş şalteri açılınca freze makinesi çalışır.
Freze makinesinin durmasını mutlaka bekleyin.

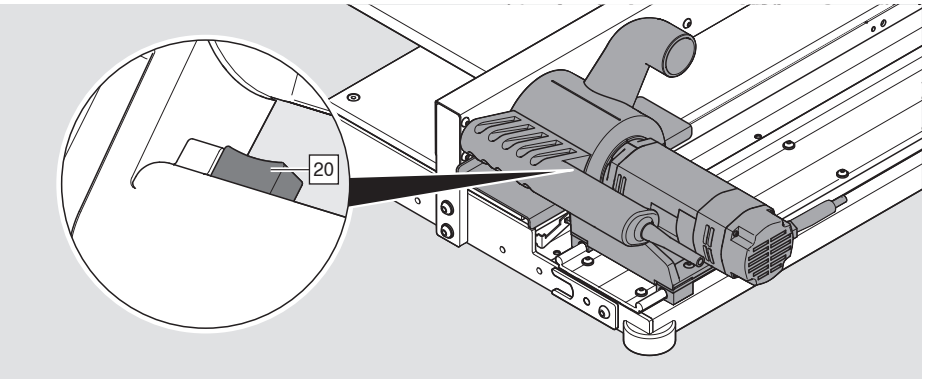
➢ İkinci frezeleme için işlemleri, işlenecek parçayı sıkıştırma ile başlayarak tekrarlayın.
➢ Emme sistemini kapatın.

Arkalık [31] frezeleme

➢ Emme sistemini açın.

UYARI

- Emme sistemi, talaş ve tozun temizlenmesi için her zaman çalışır durumda olmalıdır.



İKAZ

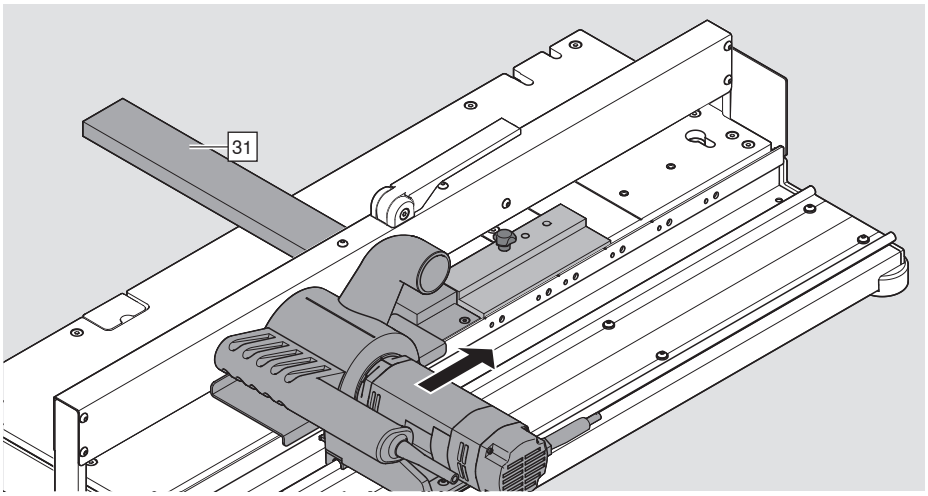
Kesme aleti nedeniyle ağır yaralanmalar mümkün olabilir.

➢ Çekmece altı frezeleme aletinde her zaman sadece tek kişi çalışabilir.
➢ Koruma gözlüğü takın.
➢ Koruma kulaklığı takın.

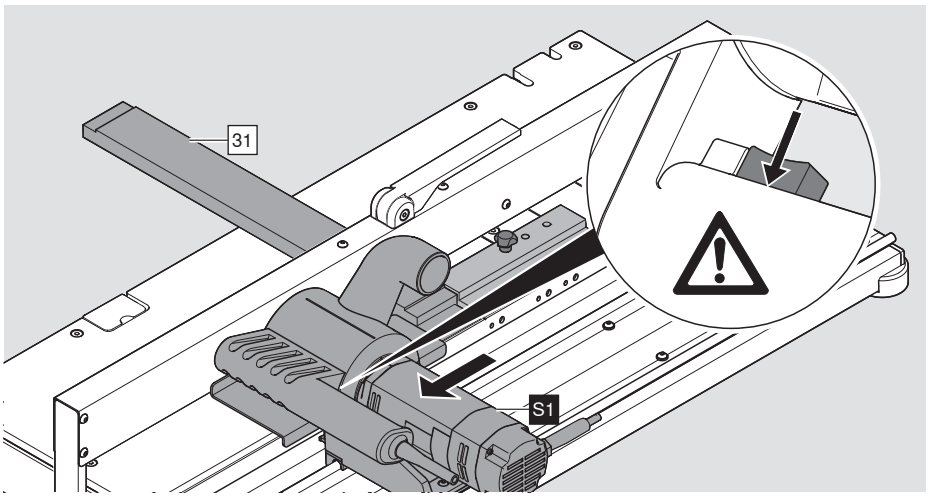
➢ Geçiş şalterini [20] kullanın.

UYARI

- Motorun her zaman tam devir sayısına ulaşmasına izin verin.
- Freze makinesinin bıçaklarının keskin olması motoru belirgin bir şekilde rahatlatır ve bu sayede kullanım ömrünü uzatır.
- Çalıştırma hızı frezenin kalitesini etkiler.
- Fazla yüklenme nedeniyle aşırı ısınma durumunda ısı takip sistemi motoru kapatır. Soğutma tamamlandıktan sonra motor yeniden çalıştırılabilir.



➢ Kızağı [S] düzgün bir şekilde arkalığa [31] yavaşça itin.
➢ Arkalığın [31] sonunda yavaşça malzemeden uzaklaştırın.



i UYARI

■ Frezeleme işlemi ve geri çekme esnasında motoru asla kapatmayın.
Motor veya freze makinesi [23] zarar görebilir.

➢ Kızağı [S1] başlangıç noktasına motor çalışır durumdayken getirin.
➢ Geçiş anahtarını [20] başlangıç pozisyonunda bırakın.

i UYARI

■ Geçiş şalteri açılınca freze makinesi çalışır.
Freze makinesinin durmasını mutlaka bekleyin.

➢ İkinci frezeleme için işlemleri, işlenecek parçayı sıkıştırma ile başlayarak tekrarlayın.
➢ Emme sistemini kapatın.

İ - Bakım

Günlük temizlik

İKAZ



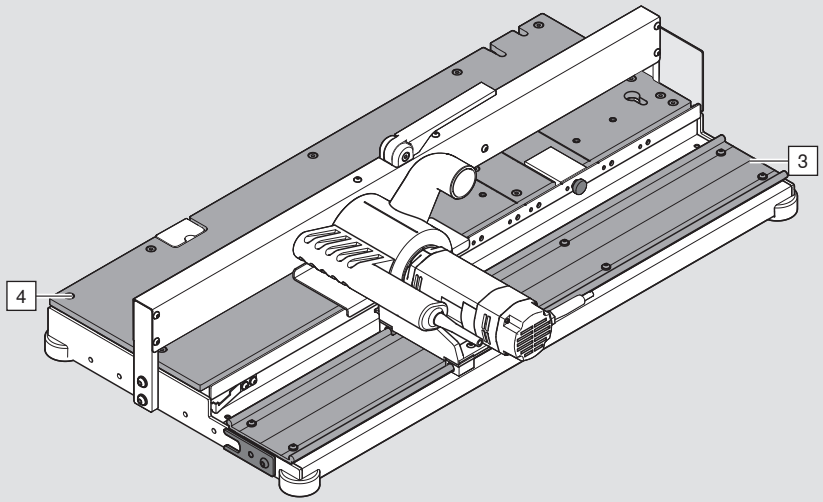
Kesilme yoluyla ağır yaralanma.

Dikkat edilmemesi kişisel yaralanmalara sebep olabilir.

➢ Çekmece altı frezeleme aletini, her temizlik ve bakım öncesi elektrikten çekin.

DİKKAT

■ Temizlik sırasında koruma gözlüğü takın.



UYARI

■ Temizlikte yağ ve makine yağı kullanılmaz.
Yaylara ve yuvalara bakım gerekmez.

■ Toz ve talaşı keskin kenarlı veya metal aletler ile temizlemeyin.

■ Motor alanına hiç bir zaman basınçlı hava uygulamayın.
Talaşlar hava deliklerinden motorun içine girebilir, bu durum soğutma sistemine zarar verebilir ve motorun ömrünü kısaltabilir.

➢ Motorun hava deliklerini toz ve talaştan uzak tutun.
➢ Derinlik ve sağ-sol siperlerini temizleyin.
➢ Rayı [3] kuru bir bezle temizleyin.
➢ Çalışma tezgahını [4] basınçlı hava ile temizleyin.

Motor sökme

Motoru bakım, temizlik ve değiştirme için sökerken aşağıdaki talimatları takip edin:

İKAZ

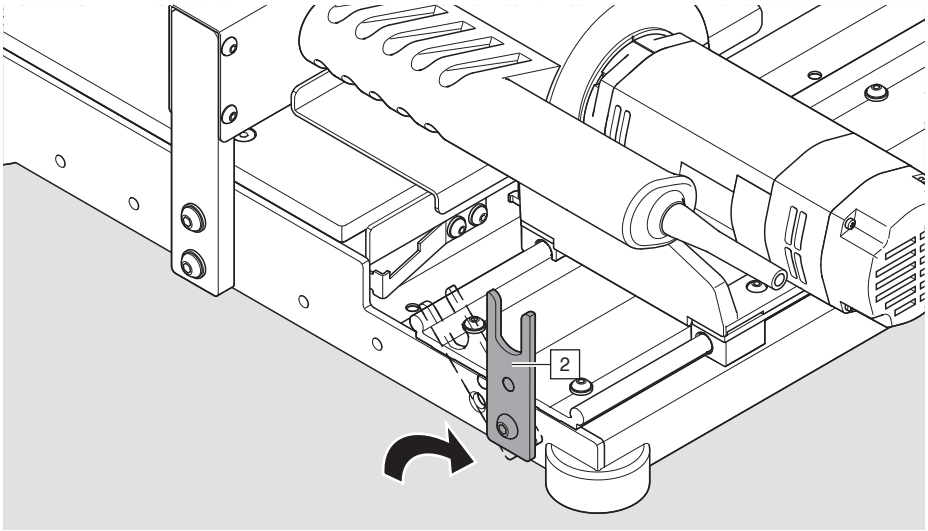


Kesilme yoluyla ağır yaralanma.
Dikkat edilmemesi kişisel yaralanmalara sebep olabilir.

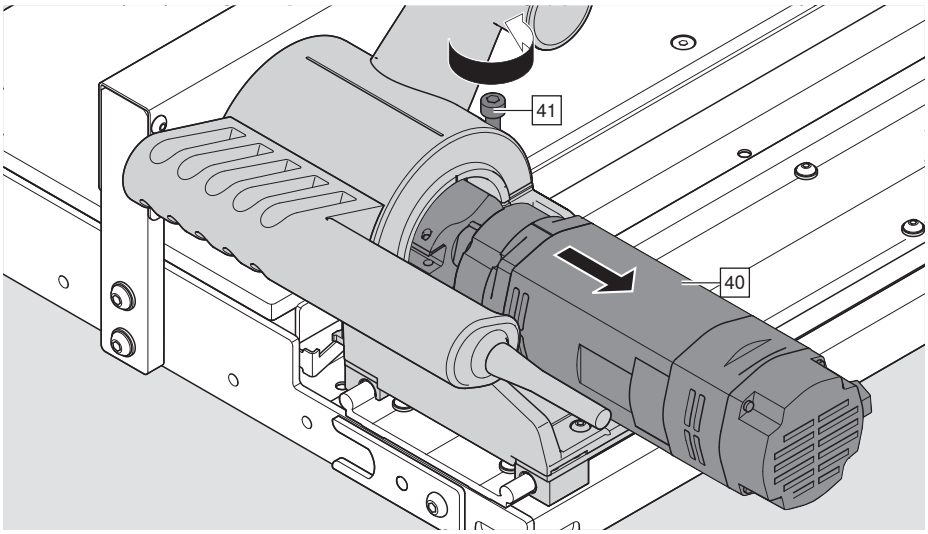
➢ Çekmece altı frezeleme aletini, her temizlik ve bakım öncesi elektrikten çekin.

UYARI

■ Freze makinesini [23] temizlerken mutlaka eldiven kullanın.

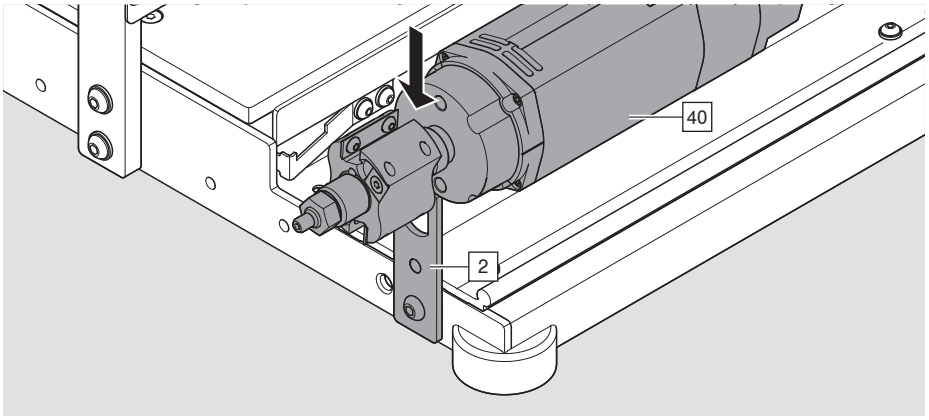


➢ Mil tutucuyu [2] 90 derece döndürün.



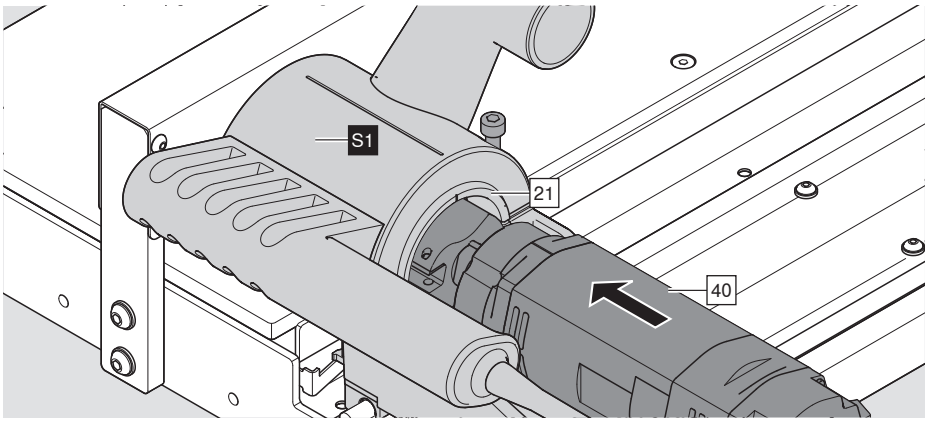
➢ Vidayı [41] allen anahtarı SW 6 ile sökün.
1/4 çevirin - 90°

➢ Motoru [40] dikkatli çıkarın. Yön değiştirme levhası zarar görebilir.

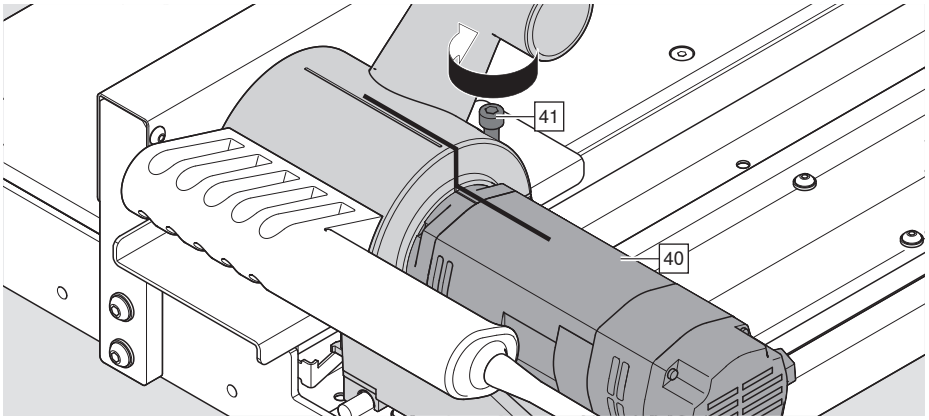


➢ Motoru [40] mil tutucuya [2] yerleştirin.

Motor takma



➢ Kızak [S1] ve motorda tüm bağlantı ve kenetlenme yüzeyleri [21] toz ve talaştan arınmış olmalıdır.
➢ Motoru dikkatlice flanş siperine [21] itin. Yön değiştirme levhası zarar görebilir.



i UYARI

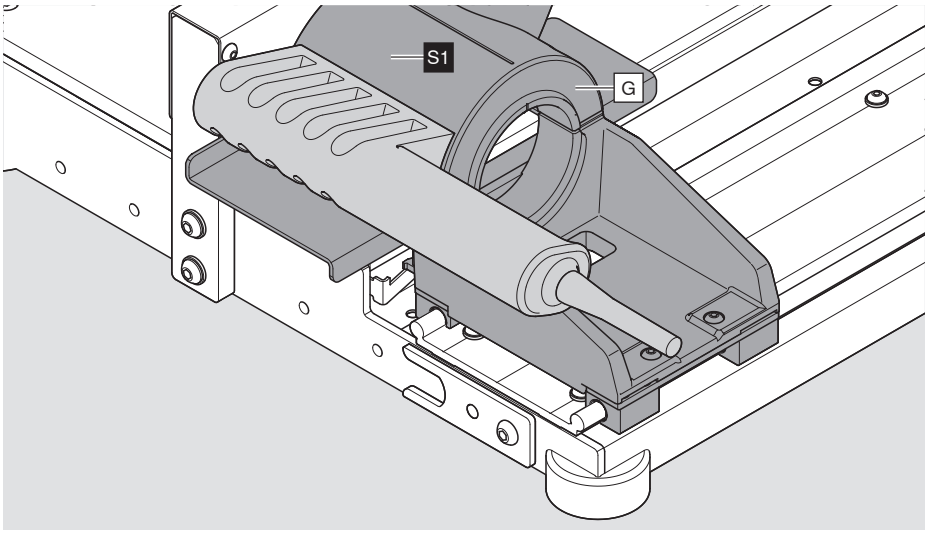
■ Motorun durumuna dikkat edin. Motorun [40] hava delikleri kapatılmamalıdır. Aşırı ısınma tehlikesi.

➢ Motoru [40] doğru pozisyona getirin.
➢ Vidayı [41] sıkıştırın

Mahfaza temizleme

Kızağın [S1] mahfazası [G] talaş dolmuş veya freze makinesi bloke olmuşsa aşağıdaki talimatları takip edin:

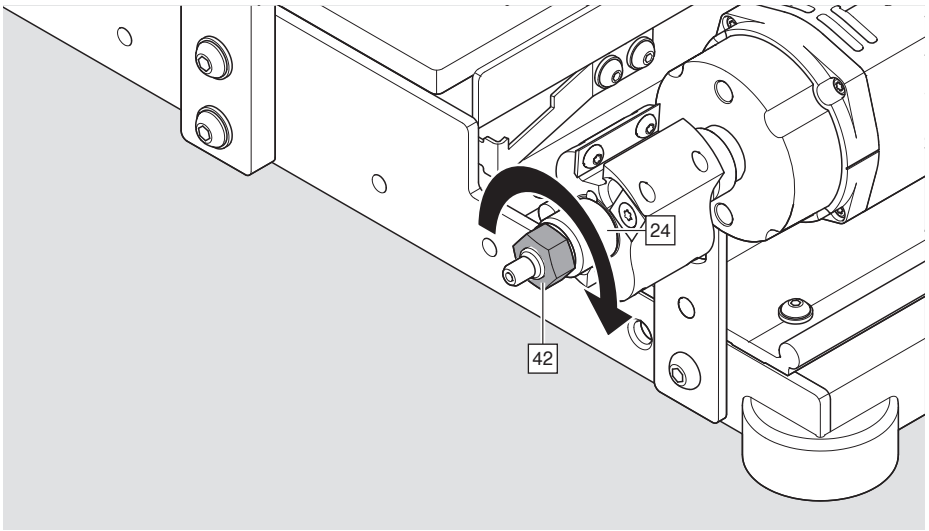
Motoru sökme ve takma 34



➢ Mahfazadan [G] talaşı temizleyin.

Freze makinesini takma / sökme

Motoru sökme ve takma 34



➢ Somunu [42] çatal anahtar ile saat İSTİKAMETİNDE açın.

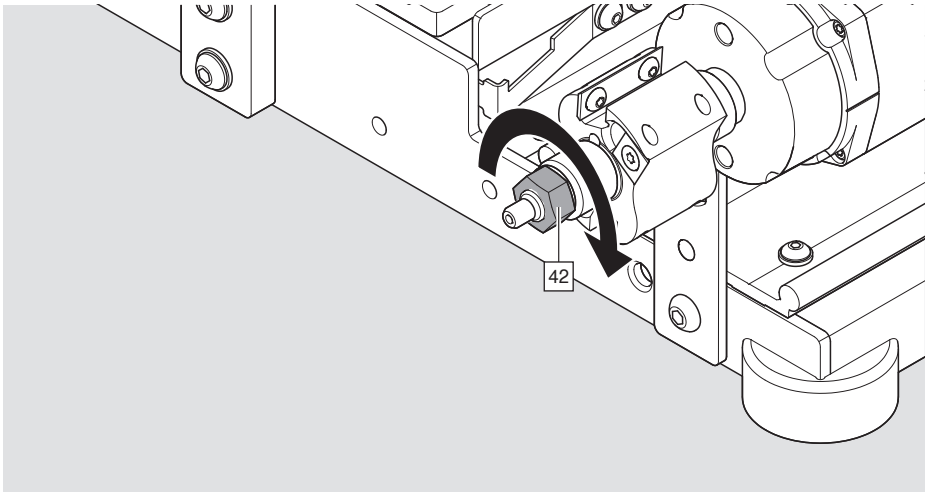
i UYARI

■ Motor milindeki dişli sola dönen bir dişlidir.

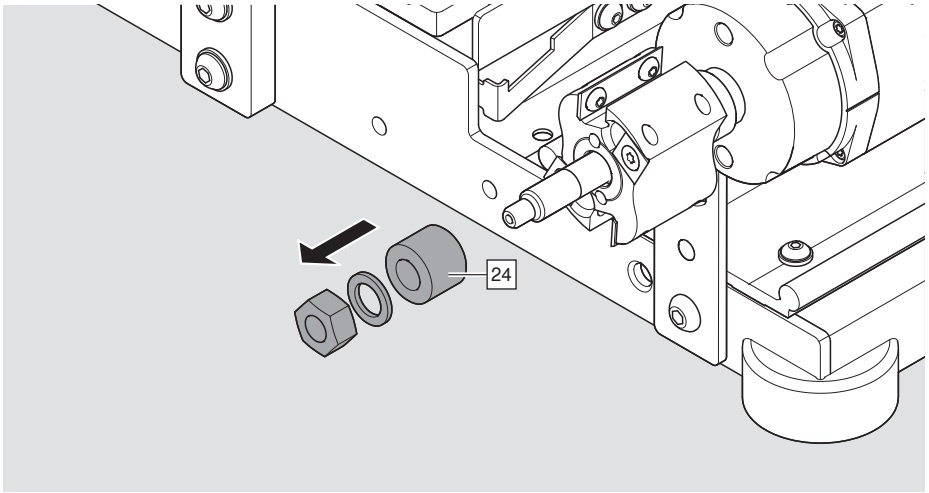
Freze makinesi [14] dm 44 ilave donanımı
(Opsiyonel aksesuar
Ürün numarası: M35.ZD19)

Motoru sökme ve takma

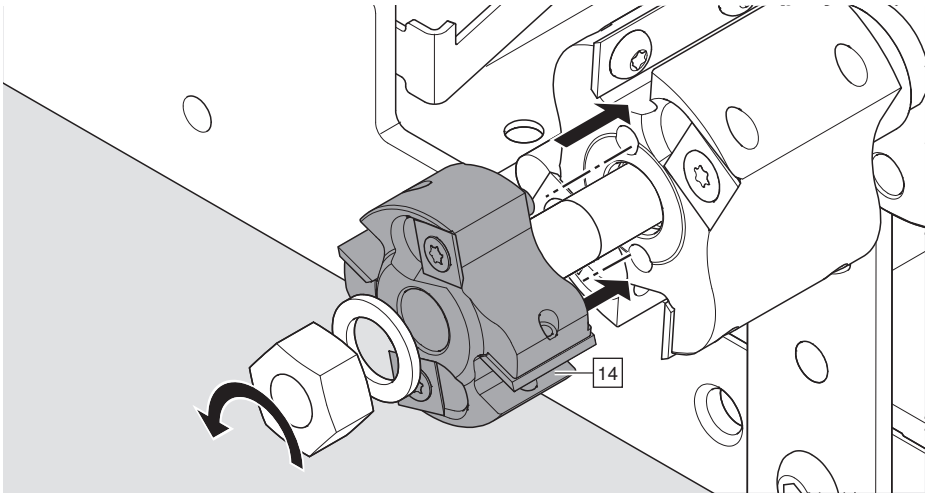
34



➢ Somunu [42] çatal anahtar ile saat İSTİKAMETİNDE açın.



➢ Aralama setini [24] çıkarın.



➢ Freze makinesi dm 44' ü [14] monte edin.

Yön değiştirme levhasını değiştirme

Motoru sökme ve takma 34

İKAZ

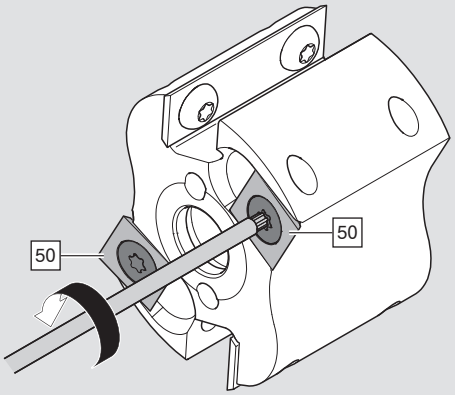
Kesilme yoluyla ağır yaralanma.
Dikkat edilmemesi kişisel yaralanmalara sebep olabilir.

➢ Çekmece altı frezeleme aletini, her temizlik ve bakım öncesi elektrikten çekin.
➢ Eldiven takın.

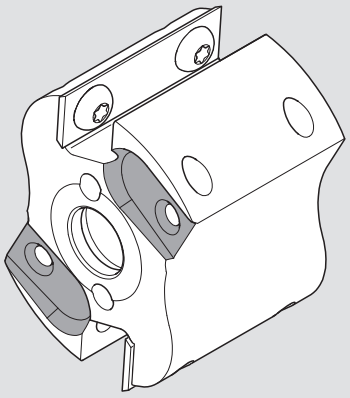
UYARI

- Bıçakların değiştirilmesi aşağıdaki sıralamaya göre yapılır: Ön bıçağı [50] ikinci defa çevirirken yön değiştirme levhalarını [51] da çevirin.
  Ön bıçağa [50] yük daha fazla biner.
- Keskin bıçaklar motorun ömrünü önemli derecede uzatır.
- Yedek parçalar için bkz. sayfa 43.

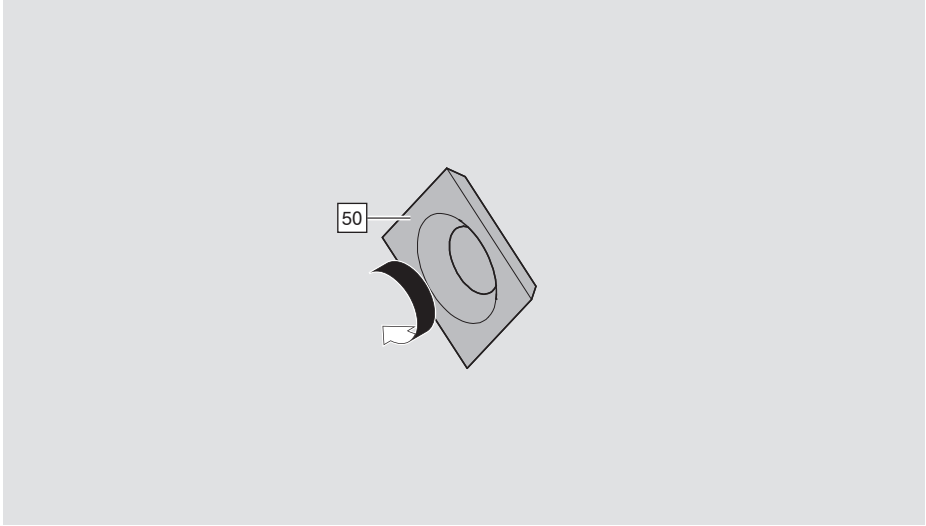
Ön bıçağı [50] değiştirme.



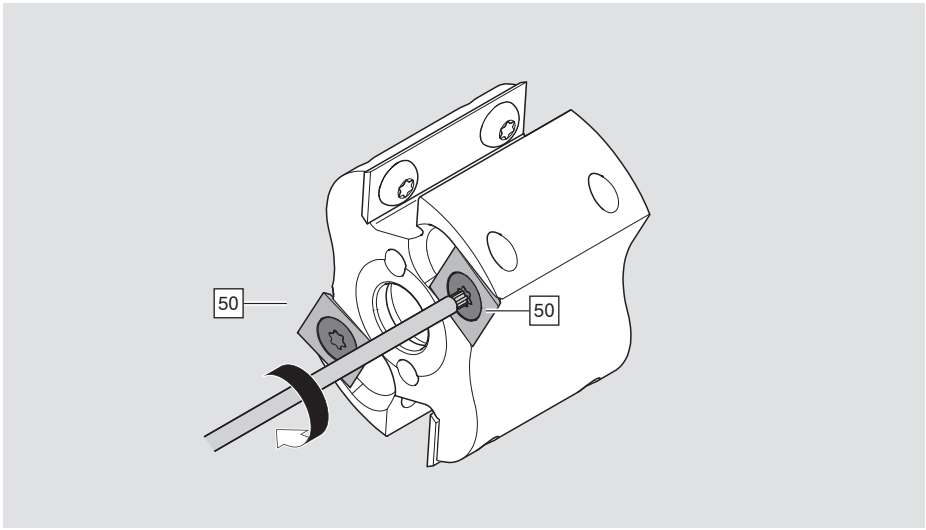
➢ Ön bıçak [50] vidasını saat istikametinin tersine doğru sökün.



➢ Ön bıçak [50] yuvasını kuru bir bezle temizleyin.



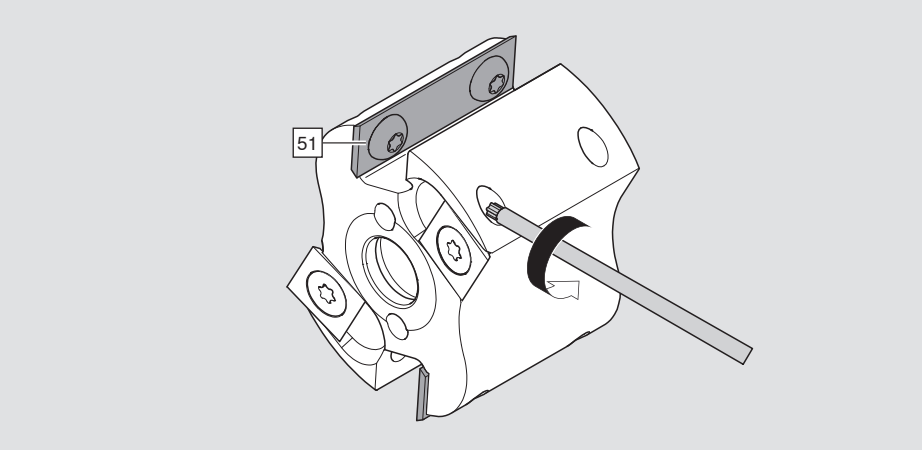
➢ Ön bıçağı [50] kuru bir bezle temizleyin.
➢ Ön bıçağı [50] 90 derece çevirin.



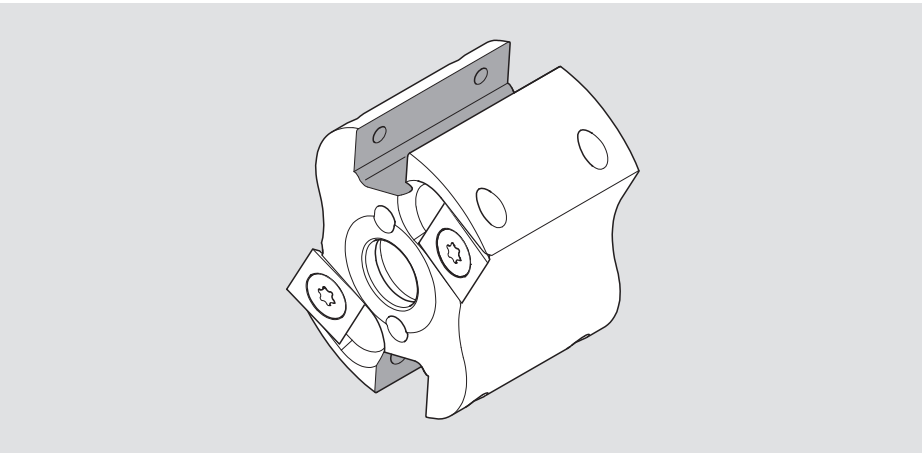
➢ Ön bıçak [50] vidasını saat istikametinde takın.

i UYARI

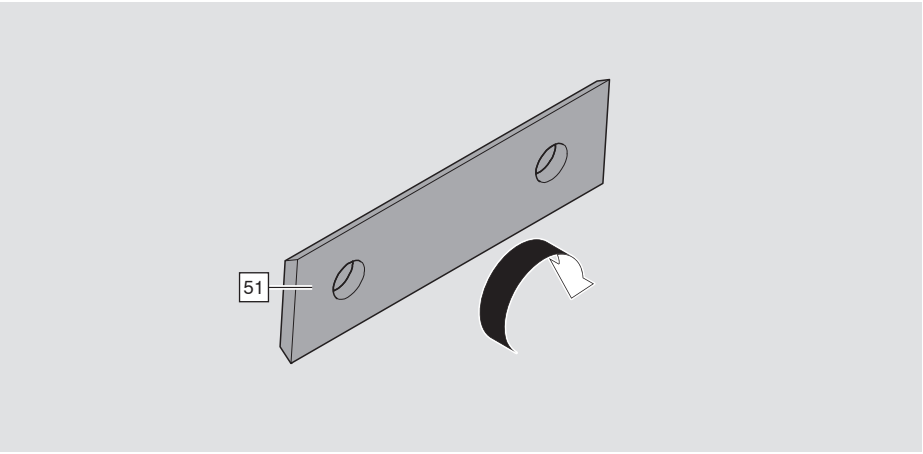
■ Sadece teslimatta yollanan TORX® anahtarını kullanın.



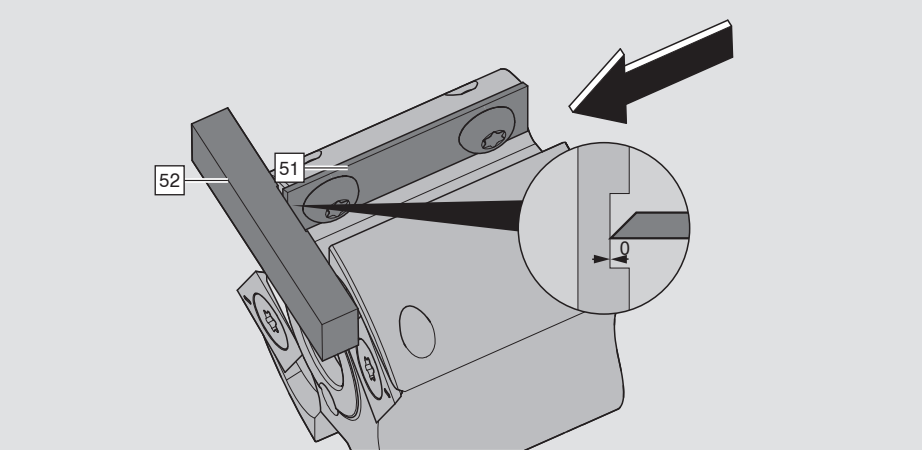
➢ Yön değiştirme levhalarının [51] vidalarını saat istikametinin tersine doğru sökün.



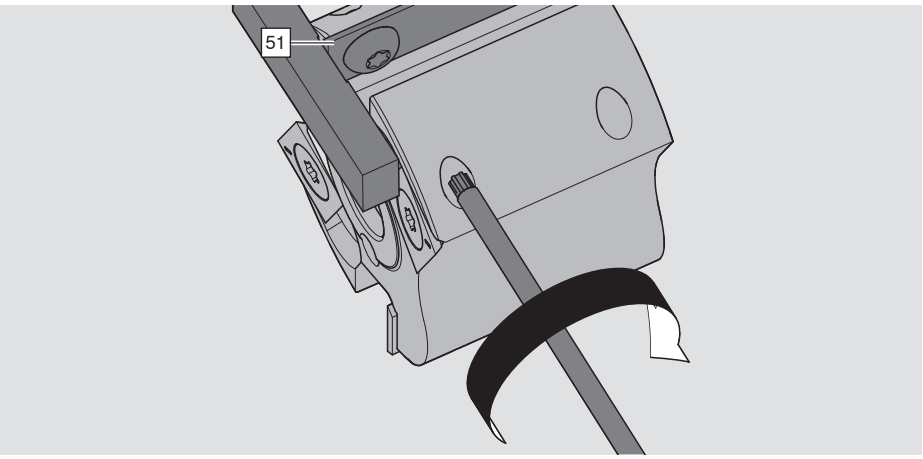
➢ Yön değiştirme levhalarının [51] yuvasını kuru bir bezle temizleyin.



➢ Yön değiştirme levhasını [51] 180 derece çevirin.



➢ Yön değiştirme levhasını [51] ayar mastarı ile yerleştirin.



➢ Yön değiştirme levhasının [51] vidalarını saat istikametinde takın.

i UYARI

- Sadece teslimatta yollanan TORX® anahtarını kullanın.

i UYARI

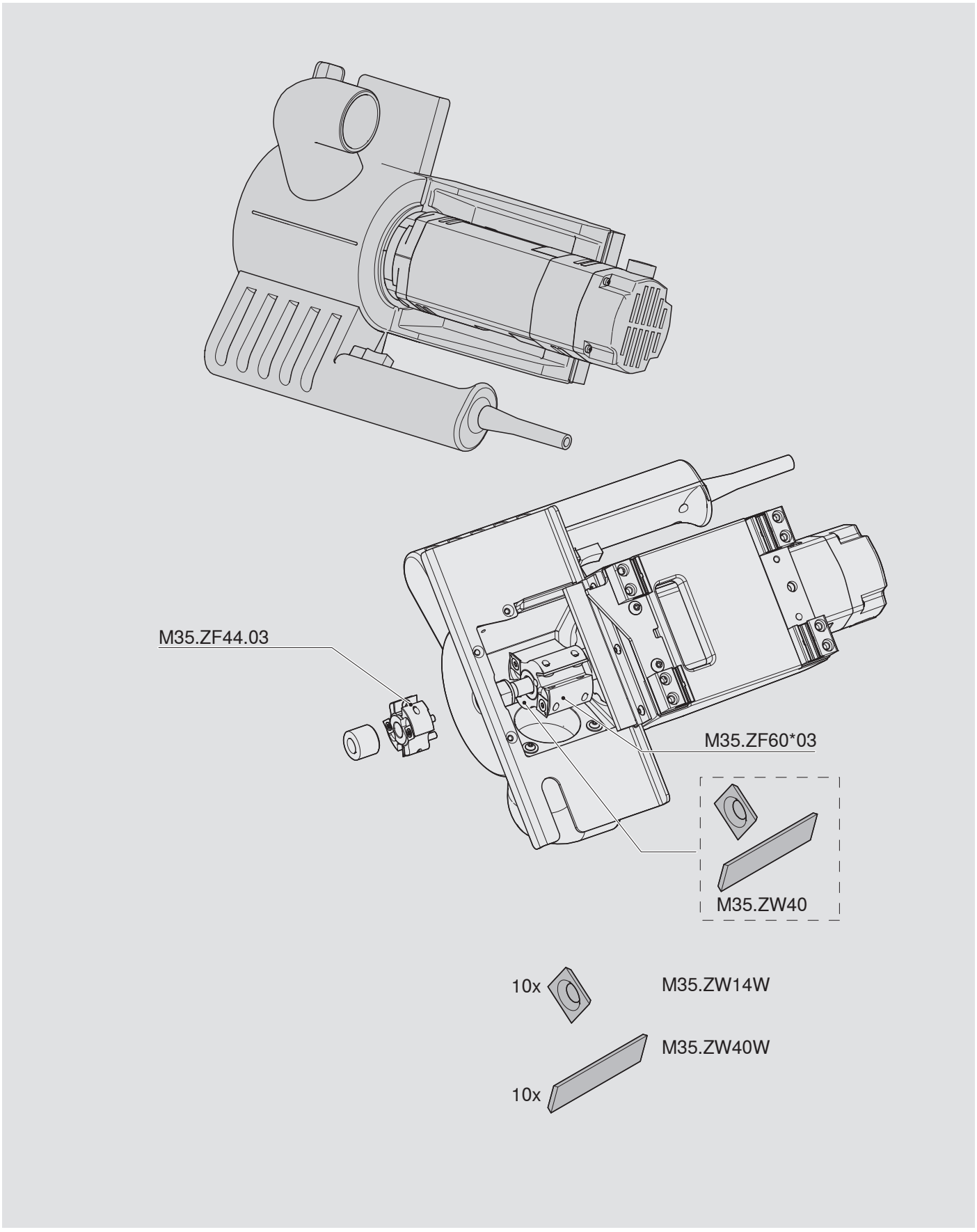
- Tüm dört ön bıçak pozisyonunun aşınmasından sonra tüm ön bıçak [50] ve yön değiştirme plakaları [51] setini değiştirin.

J - Arıza giderme

Arıza	Olası sebepler	Yardım
Yivin ölçüsü uygun değil	İşlenecek parça doğru sıkıştırılmamış	➢ bkz. sayfa 26
	Siperler kirli	➢ bkz. sayfa 33
	Çalışma tezgahı kirli	➢ bkz. sayfa 33
	İşlenecek parça desteğe oturmuyor	➢ bkz. sayfa 25
	Freze makinesi aşınmış	➢ bkz. sayfa 38
	Yön değiştirme levhaları doğru monte edilmemiş	➢ bkz. sayfa 38
Yiv kırılmış	Freze makinesi aşınmış	➢ bkz. sayfa 38
	Arka siper yok, ahşap siper aşınmış	➢ bkz. sayfa 25
	Çok hızlı itme	➢ bkz. sayfa 29
Çekmece altı frezeleme aletinde aşırı vibrasyon	Çekmece altı frezeleme aleti tam sıkışmamış	➢ bkz. sayfa 11
	İşlenecek parça tam sıkışmamış	➢ bkz. sayfa 26
Motorda aşırı vibrasyon	Yanlış malzeme	➢ bkz. sayfa 3
	Freze makinesi tam oturmamış	➢ bkz. sayfa 36
	Motor kızağın içinde tam sıkışmamış	➢ bkz. sayfa 35
	Yön değiştirme levhaları tam oturmamış	➢ bkz. sayfa 38
	Bütün yön değiştirme levhaları monte edilmemiş	➢ bkz. sayfa 38
	Hasarlı yön değiştirme levhası	➢ bkz. sayfa 38
Motor aşırı ısınmış	Çok hızlı itme	➢ bkz. sayfa 29
	Freze makinesi aşınmış	➢ bkz. sayfa 38
	Motorun hava delikleri kapanmış	➢ bkz. sayfa 33
	Karbon fırçalar aşınmış	➢ bkz. MA-709
Motor arada tekliyor	Fazla yüklenmeden dolayı aşırı ısınma	➢ bkz. sayfa 29
	Karbon fırçalar aşınmış	➢ Yedek parça M35.ZM01

K - Yedek parçalar

Yedek parça ısmarlarken imalat tarihi ve seri numarası girin.



L - Teslimat kapsamı

Çekmece altı frezeleme aleti	M35.7200.XX
Freze makinesi	M35.ZF0-60.03 FRAE-KO
Emme hortumunun başı	M51N0603 TRI+ZUT
Çatal anahtar 19	
Alyan anahtarı 6	

Atık tasfiyesi

- ➢ Çekmece altı frezeleme aletinin mekanik parçalarını yerel yönetmeliklere uygun tasfiye edin.
- ➢ Çekmece altı frezeleme aletinin tüm elektrikli parçalarını yerel yönetmeliklere uygun şekilde elektrikli ve elektronik cihazların toplandığı yerde tasfiye edin.

M – SIMPLIFIED EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

M – SIMPLIFIED UK DECLARATION OF CONFORMITY

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

Teknik veriler

Kullanım sadece kuru ve kapalı mekanlarda yapılır.

Ölçüler / Ağırlık:

Yükseklik:	250 mm
Genişlik:	580 mm
Derinlik:	990 mm
Ağırlık:	29 kg

Enerji:

Voltaj:	1x 230-240 V 50-60 Hz
Performans:	1050 W

Ses:

Ses basıncı seviyesi emisyonu (LAequ):	92 dB (A)
Ses gücü seviyesi tolerans sapması:	+/- 4 dB (A)

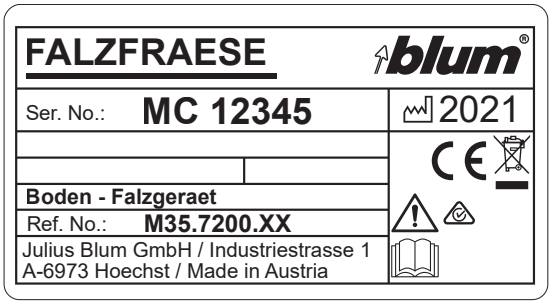
Isı:

Çalıştırma:	5 - 40 °C
Depolama:	-20 - 70 °C

İşlenecek parça:

Çekmece tabanı nominal uzunlukları:	270 - 650 mm
Gövde genişliği:	275 - 1200 mm
Plaka kalınlığı:	15 - 19 mm

Tip etiketi



Alet tipi: Çekmece altı frezeleme aleti

Plaka kalınlığında kısıtlamalar > 16 mm -19 mm

Blum, TANDEMBOX ve LEGRABOX için arkalık ve tabanda 16 mm plaka kalınlığı kullanılmasını tavsiye eder. Daha kalın (19 mm' ye kadar) plaka malzemesinin kullanımında aşağıdaki kısıtlamalara dikkat edilmelidir.

LEGRABOX kısıtlamaları:

>16 mm - 19 mm arkalık

- SERVO-DRIVE için de delik pozisyonları ve yer ihtiyacı ayarlanmalıdır.

>16 mm - 19 mm taban

- Demir arkalığın kullanımı sadece çekmece tabanının arkasına ilave freze ile mümkündür.
- Ön parçanın kullanımı sadece çekmece tabanının önüne ilave freze ile mümkündür.
- Çekmece yanı stabilizasyonu kullanımı sadece çelik arkalıkla kombine edilerek mümkündür.
- TIP-ON sekronizasyonu sadece en fazla 18 mm plaka kalınlığında kullanılır.
- Kapak stabilizasyonunda delik pozisyonları ve aşağı doğru yer ihtiyacı dikkate alınmalıdır.
- LEGRAPRESS kullanılamaz.
- Taban/arkalık kalıbı (ZML.7000) kullanılamaz.

TANDEMBOX kısıtlamaları:

>16 mm - 19 mm arkalık

- SERVO-DRIVE için de delik pozisyonları ve yer ihtiyacı ayarlanmalıdır.
- Arkaya doğru monte edilmiş çekmece yanı stabilizasyonu kullanılamaz. (Yukarı doğru çekmece yanı stabilizasyonu mümkün)

>16 mm - 19 mm taban

- Demir arkalığın kullanımı sadece çekmece tabanının arkasına ilave freze ile mümkündür.
- Ön parçanın kullanımı sadece çekmece tabanının önüne ilave freze ile mümkündür.
- TIP-ON kullanılamaz.
- Eviye çekmecesi: Eviye kasası için de freze gerekli.
- Kapak stabilizasyonunda delik pozisyonları ve aşağı doğru yer ihtiyacı dikkate alınmalıdır.

Notlar

Tüm dünyadaki Blum partnerlerini burada bulabilirsiniz:
www.blum.com/addresses

Look for our FSC™-certified products

FSC™ C115115 www.fsc.org

BAU0148373598 · INX: 02 · IDNR: 2733942 · BA-199/0TR 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®