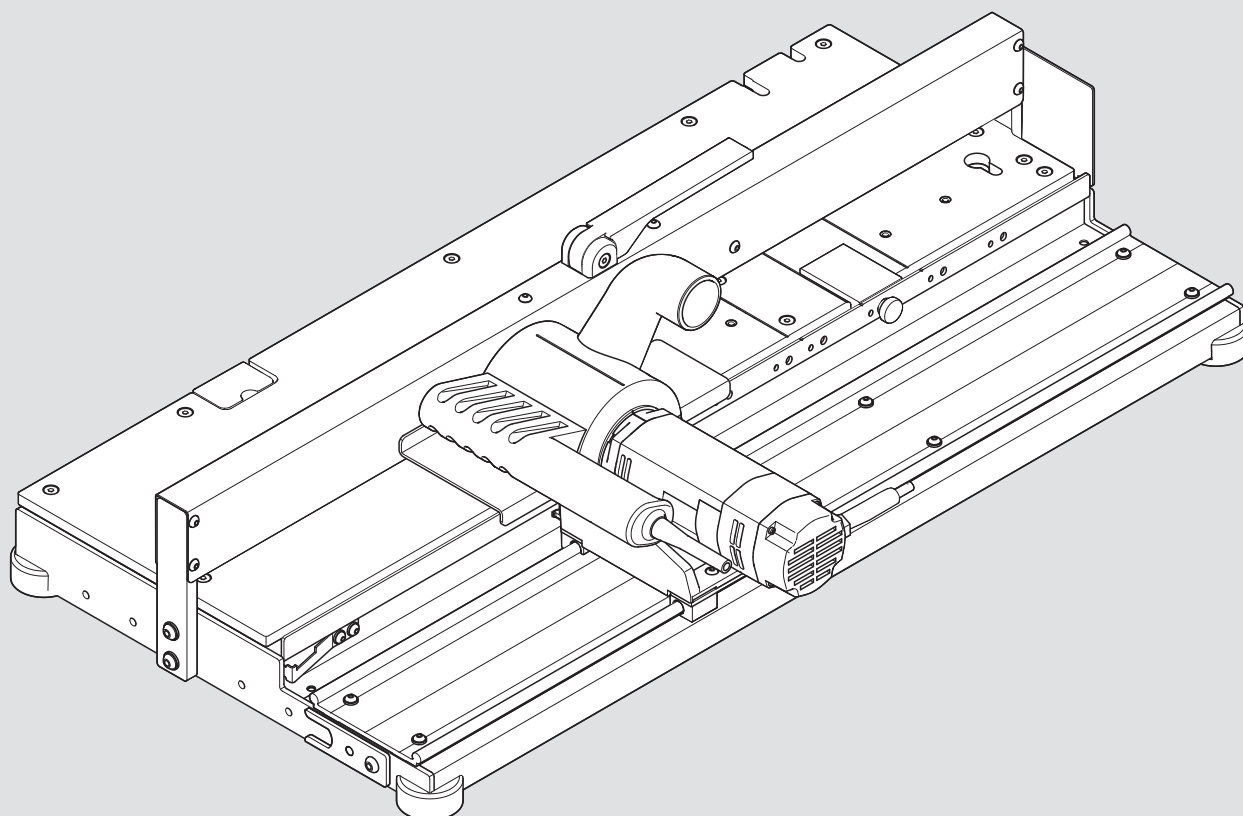
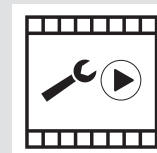


M35.X200.01 – Verkt yg f r bottenfr sning



S kerhets-, installations-, bruks- och underh llsanvisning

SV



L s och f rst  instruktionerna helt innan du anv nder verktyget f r bottenfr sning. Endast r tt utbildad och auktoriserad personal f r anv nda verktyget f r bottenfr sning.

Innehållsförteckning

3	A – Säkerhet
3	Avsett användningsområde
5	Varningsskyltar
6	Varningsskyltarnas positioner
7	B – Ritning
10	C – Placering och idrifttagning
11	Montering på arbetsplatsen
13	Anslutning av utsug
13	Nätanslutning
14	D – Information om fräsning
14	Fräsning med djupanhåll
14	Fräsning med träanhåll
18	E – Bearbetningsbara produkter, nödvändigt tillbehör, arbetssteg
18	Materialtjocklek 15 till 16 mm
20	Materialtjocklek 17, 18, 19 mm
22	F – Inställning
22	Anhållslist
23	Stödanhåll
25	Djupanhåll
25	Träanhåll
25	Stöd
26	G – Klämning av arbetsstycket
26	Kläm fast lådbotten
27	Kläm fast bakstycke
29	H – Fräsning av arbetsstycket
29	Fräs lådbotten
31	Fräs bakstycke
33	I – Underhåll
33	Daglig rengöring
34	Demontering och montering av motor
36	Rengör höljet
36	Demontering och montering av fräs
38	Byte av frässtål
42	J – Åtgärda störningar
43	K – Reservdelar
44	L – I leveransen ingår
45	M – CE-märkning
45	Teknisk information

A – Säkerhet

Handhavande

- Läs noggrant igenom bruksanvisningen inklusive säkerhetsinstruktionerna innan verktyget för bottenfräsning tas i drift.
- Vi rekommenderar att du använder ritningarna för att lättare hitta beskrivna delar.

Säkerhetsprinciper

Verktyget för bottenfräsning motsvarar nuvarande säkerhetstekniska krav. Trots detta kvarstår vissa risker om bruksanvisningen inte följs.

Kvarstående risker enligt SS-EN ISO 12100:2010

- Verktyget för bottenfräsning är försett med alla nödvändiga skyddsåtgärder.
- För operatören kvarstår det risker, särskilt då skyddsanordningar tas bort eller då kontrollenheter är ur funktion.
- Övriga risker visas på varningsskyltarna och i säkerhetsinstruktionerna. Ta därför alltid hänsyn till säkerhetsinstruktionerna.

Avsett användningsområde

Verktyget för bottenfräsning är uteslutande avsett för bearbetning av lådbottnar för Blum LEGRABOX och TANDEMBOX. Verktyget för bottenfräsning får endast användas under följande förutsättningar:

- Verktyget för bottenfräsning får endast användas av fullt utbildad personal.
- Verktyget för bottenfräsning har tagits fram för manuellt arbete.
- Som material får endast spånskiva och MDF (Medium Density Fibreboard) användas.
- Den ska installeras i torrt inomhusklimat.
- Endast för lådbottnar med tjockleken 15–19 mm. (beroende på maskintyp)
- Endast originalverktyg från Blum får användas.
- Det tas inget ansvar för annan användning.

Tänkbar felanvändning

Bearbetning av massivt trä, lövträ eller plast tillåts inte.

Ansvarsområden

Operatören

- säkerställer att endast tillräckligt utbildad personal, som läst och förstått bruksanvisningen – särskilt kapitlet "Säkerhet" – använder och underhåller verktyget för bottenfräsning.
- är ansvarig för det säkerhetstekniska tillståndet för verktyget för bottenfräsning.
- tar omedelbart verktyget för bottenfräsning ur drift om det uppstår brister som påverkar säkerheten.

Risknivåer



VARNING

- VARNING kännetecknar en fara som kan leda till svåra personskador om det inte tas hänsyn till anvisningarna.



BEAKTA

- Detta tecken kännetecknar en fara som kan leda till personskador om det inte tas hänsyn till anvisningarna.



OBSERVERA

- Detta observera-tecken indikerar information som du bör vara uppmärksam på.

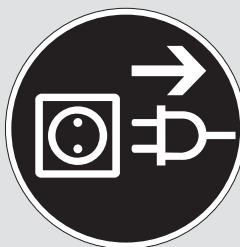


VARNING

Allvarliga skärskador.

Om det inte tas hänsyn till detta kan det leda till personskador.

- Skjut endast släden med handtaget.



VARNING

Allvarliga skärskador.

Om det inte tas hänsyn till detta kan det leda till personskador.

- Koppla alltid bort strömförsörjningen till verktyget för bottenfräsning före varje inställning, rengöring och underhåll.

- Verktyget för bottenfräsning får bara drivas av **en** person.
- Fäst verktyget för bottenfräsning endast på ett tillräckligt stabilt bord.
- Se till att arbetsplatsen har tillräcklig belysning.
- Använd endast verktyget för bottenfräsning med utsuget påslaget.
- Innan varje arbete startas ska skyddsutrustningens och de relevanta maskindelarnas funktionalitet säkerställas.
- Ersätt skadade delar med originaldelar från Blum.
- Ändra inte på, eller bygg om, verktyget för bottenfräsning.
- Använd uteslutande tillbehörsdelar som rekommenderas i bruksanvisningen eller av Blum i försäljningskatalogen.
- Kontrollera före idrifttagningen att elkabeln inte är skadad

- Utsugssystemets genomsnittliga lufthastighet måste vara minst 20 m/sek.
- Undertrycket i utsugssystemet ska vara 250–300 mbar.
- Om anvisningarna och varningarna för detta verktyg för bottenfräsning inte följs kan det leda till svåra personskador.
- Se till att denna bruksanvisning alltid är tillhands.
- När du släpper tryckknappen fortsätter fräsen. Vänta absolut tills fräsen har stannat helt.

Varningsskyltar



Innan verktyget för bottenfräsning ansluts till elnätet måste du säkerställa att du förstått ALLA säkerhetsinstruktioner, varningsskyltar och bruksanvisningen.



Håll obehöriga borta från verktyget för bottenfräsning.

Endast en person åt gången får arbeta med verktyget för bottenfräsning.



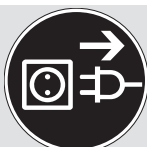
Använd alltid skyddsglasögon under arbetets gång.



Använd alltid hörselskydd under arbetets gång.



Varning för klämrisk!

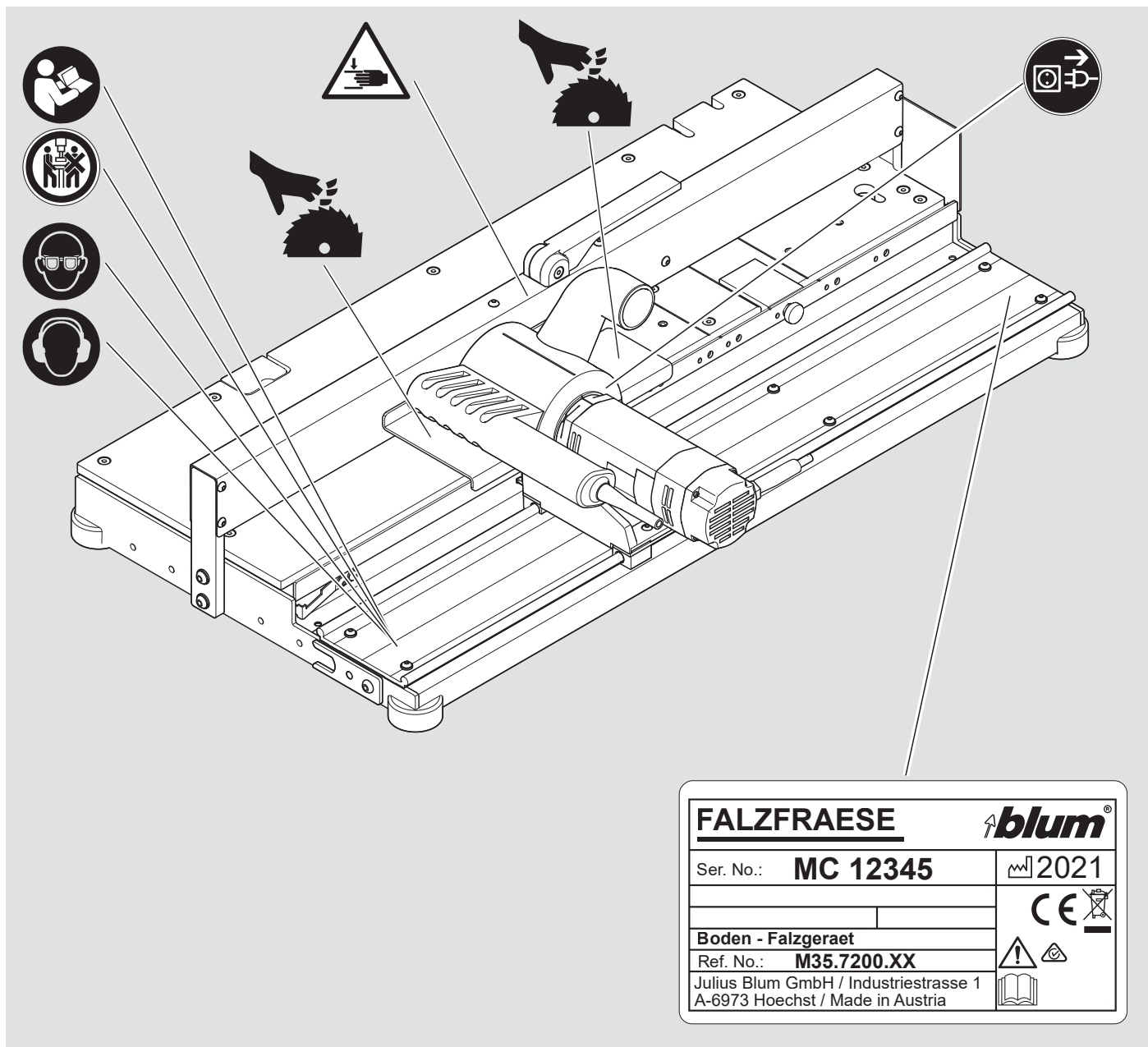


Koppla alltid bort strömförsörjningen till verktyget för bottenfräsning före varje rengöring och underhåll.

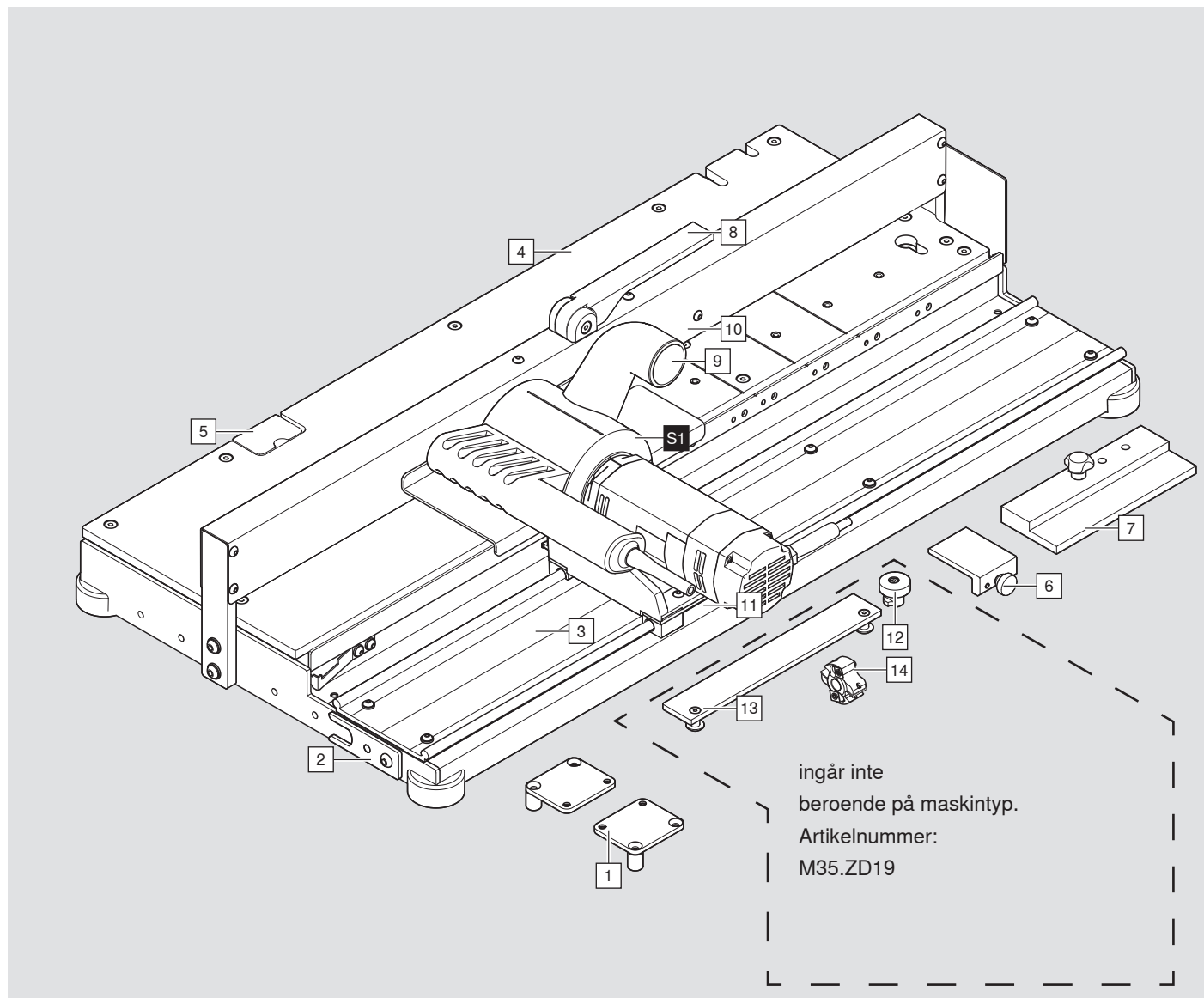


Allvarliga skärskador.

Varningsskyltarnas positioner



B – Ritning



1 Fästplatta (ingår lös i leveransen)

12 Stödanhåll

2 Axelhållare

13 Anhållslist

3 Skenor

14 Fräs dm 44

4 Arbetsbänk

5 Stöd

6 Djupanhåll

7 Träanhåll

8 Klämhandtag

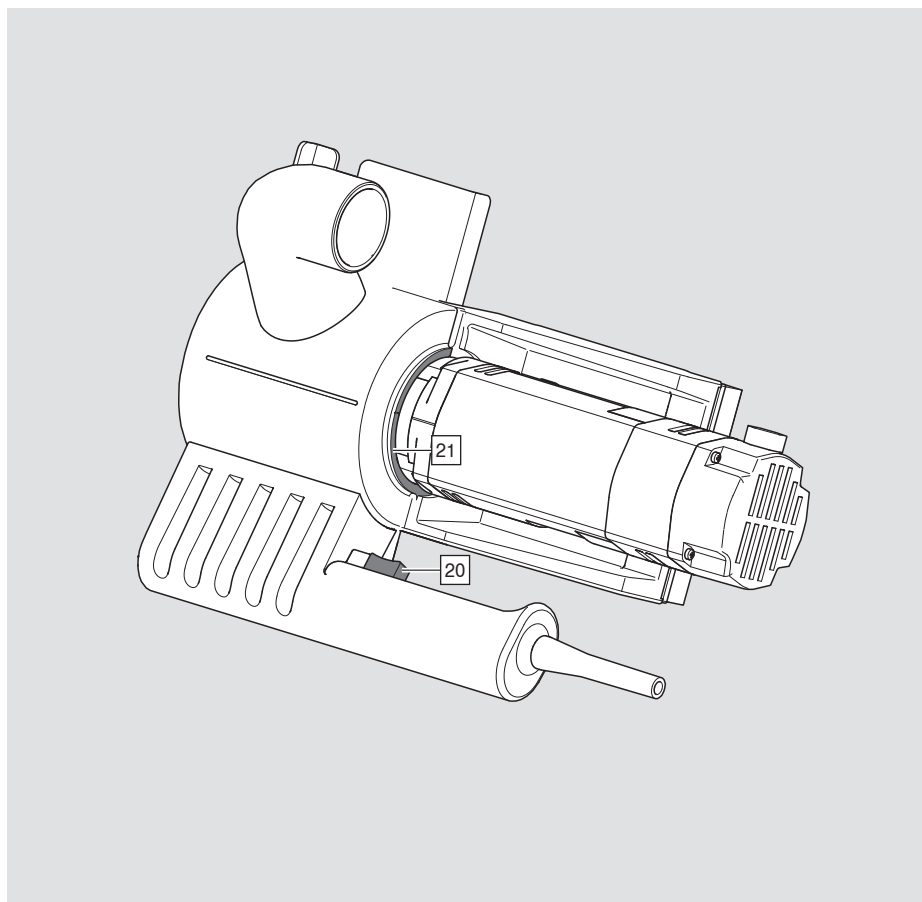
9 Utsugsmunstycke

10 Spännplatta

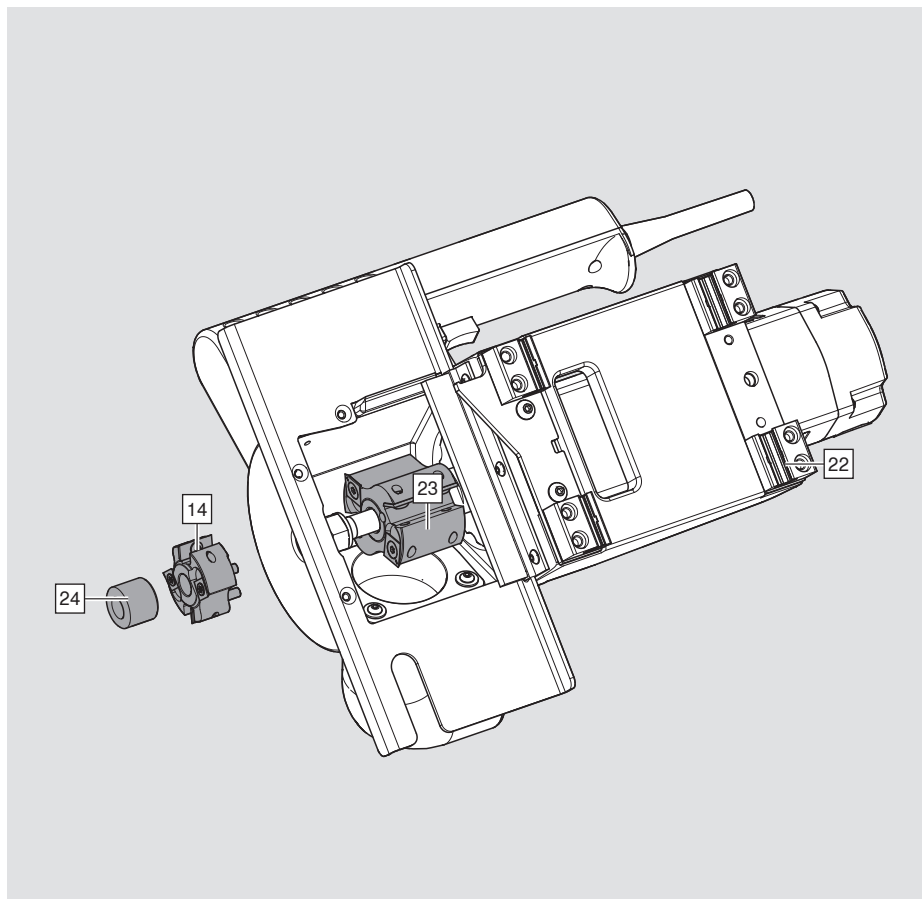
11 Transportskydd

S1 Släde

Ritning släde

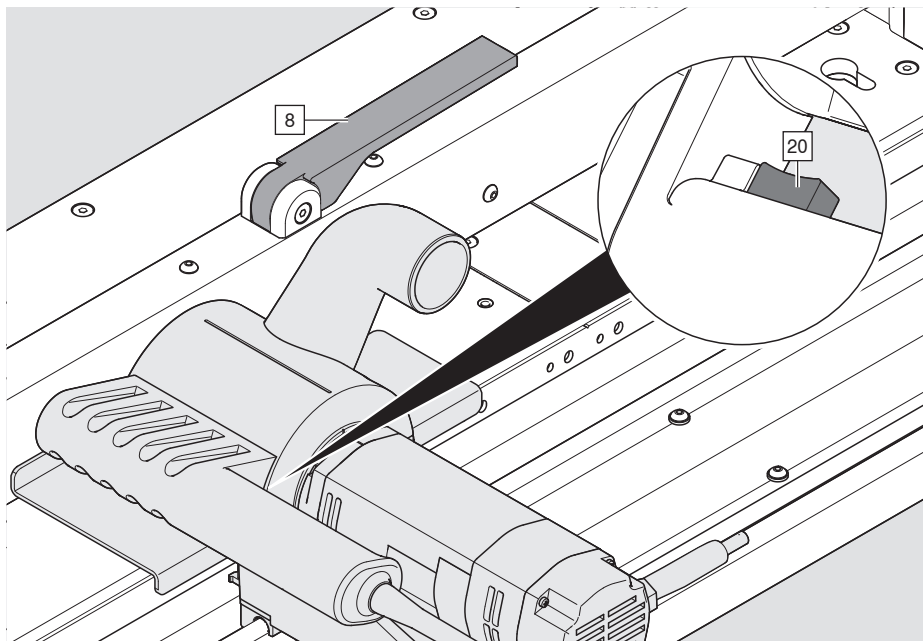


- 20 Tryckknapp
- 21 Flänsyta



- 22 Glidfilm
- 23 Falsfräs
- 24 Distanshylsa
- 14 Fräs dm 44

Reglage



8 Klämhandtag

Genom att trycka på klämhandtaget [8] fästs arbetsstycket.

20 Tryckknapp

Med tryckknappen [20] slås verktyget för bottenfräsning på och av.
Ingen kontinuerlig drift.

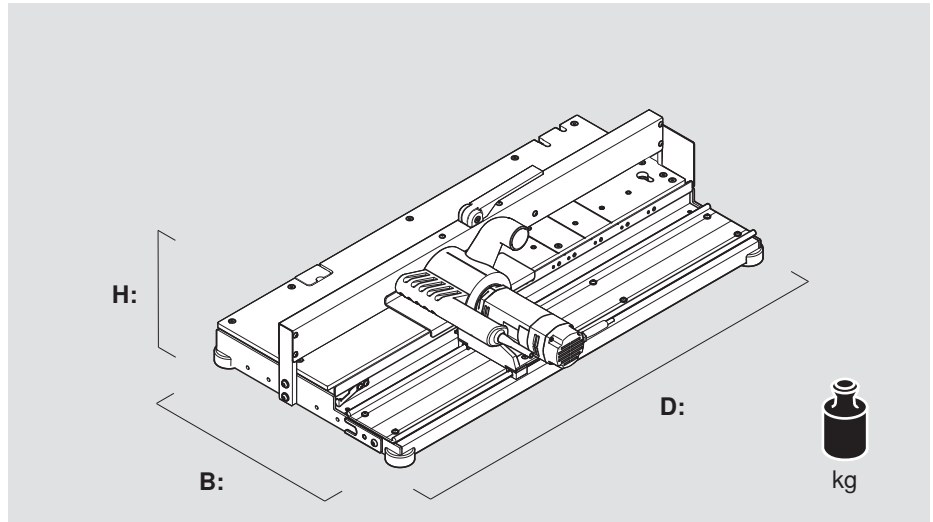
När du släpper tryckknappen [20] fortsätter fräsen.

Vänta tills den står absolut stilla.

Vid överhettning på grund av överbelastning stängs motorn av via temperaturövervakningen. Efter att motorn svalnat kan den tas i drift igen.

C – Placering och idrifttagning

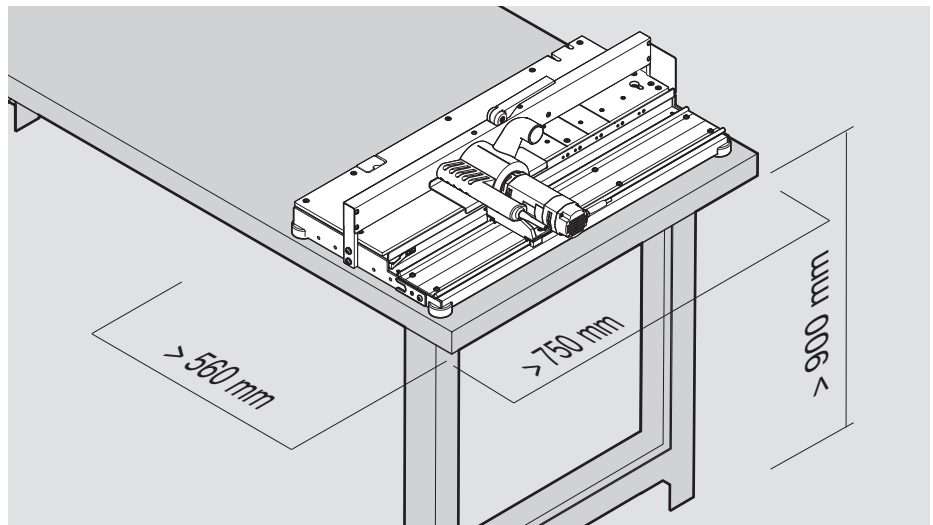
Dimensioner och vikt



Höjd (H): _____ 250 mm
 Bredd (B): _____ 580 mm
 Djup (D): _____ 990 mm
 Vikt: _____ 29 kg

- Får endast användas i torrt inomhusklimat.
- Se till att ha tillräcklig belysning.

Krav på arbetsplatsen



VARNING

Verktyget för bottenfräsning väger 29 kg.

Om anvisningarna inte följs kan det leda till personskador.

- Låt verktyget för bottenfräsning endast lyftas av två personer.

- Det rekommenderas en bordshöjd på minst 900 mm.
- Angiven bredd, djup och höjd är minimimått.
- Använd verktyget för bottenfräsning endast på stabilt arbetsbord.



VARNING

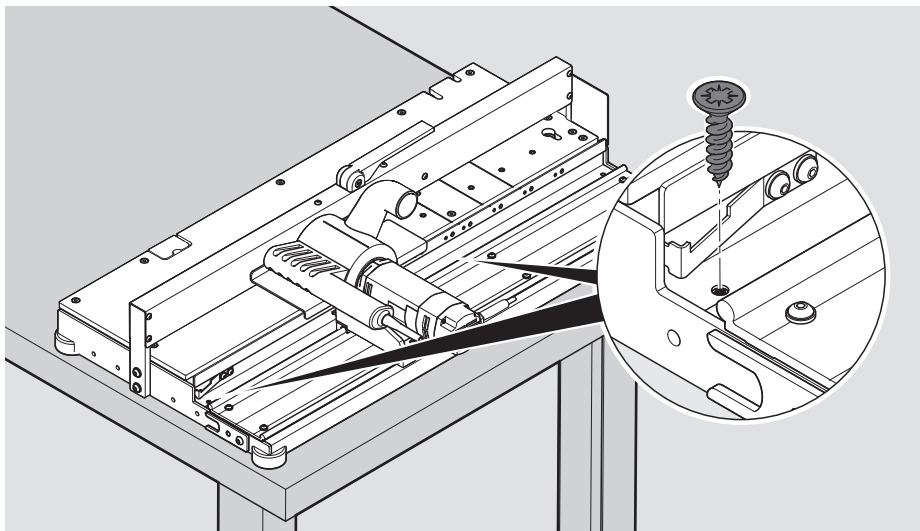
Verktyget för bottenfräsning måste vara fast anslutet till arbetsbänken resp. arbetsbordet.

Om det inte tas hänsyn till detta kan det leda till personskador och materialskador.

För verktyget för bottenfräsning är endast följande monteringsätt avsedda:

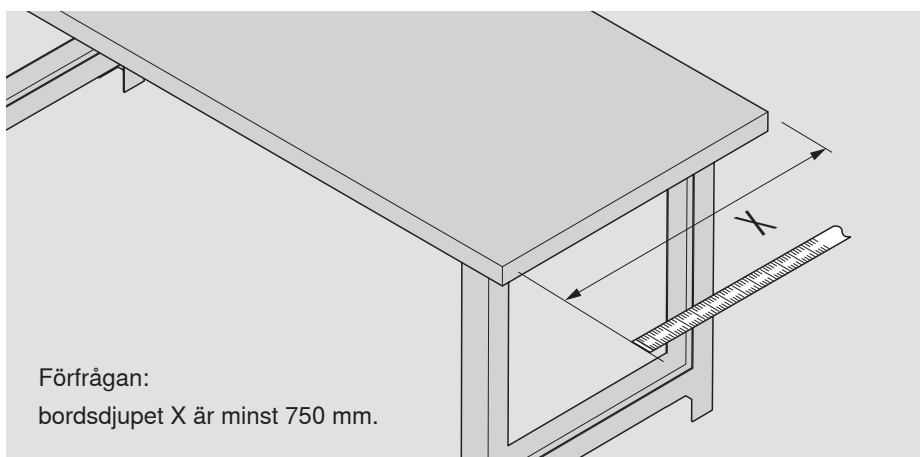
- fast montering på arbetsbordet
- flyttbar montering på arbetsbordet

Fast montering på arbetsbordet

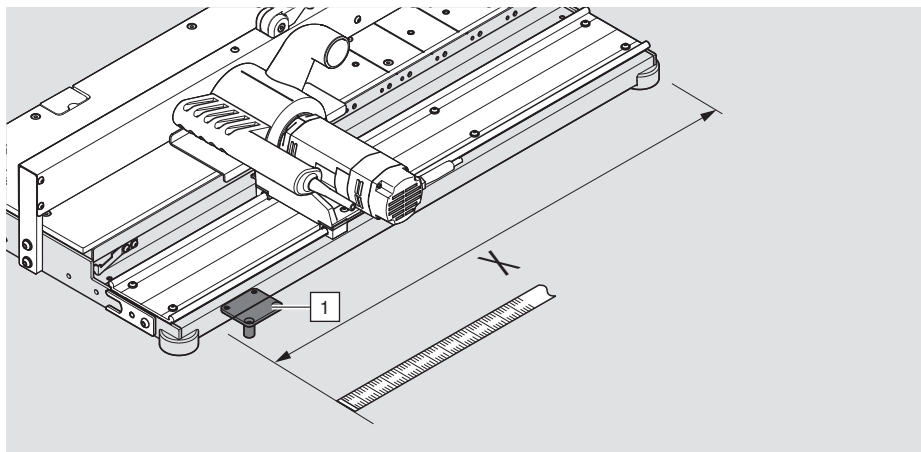


- Skruva fast verktyget för bottenfräsning i arbetsbordet.

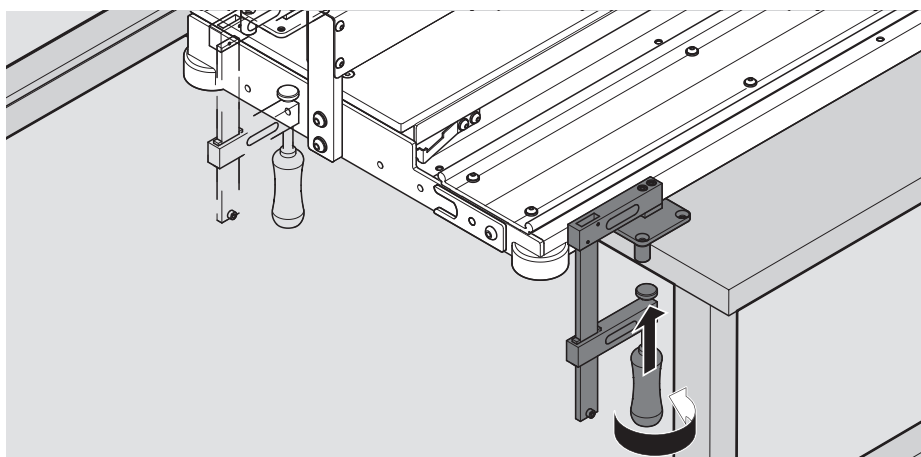
Flyttbar montering på arbetsbordet



- Mät arbetsbänkens djup X.

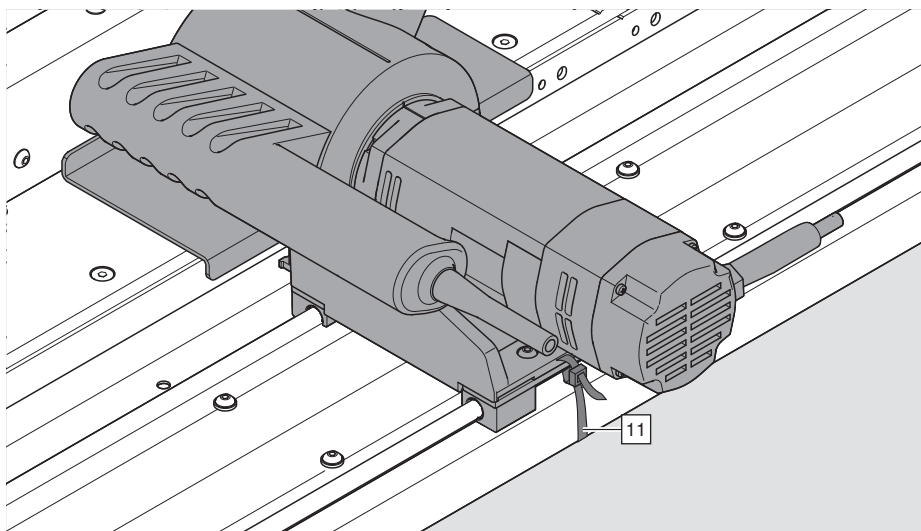


- Positionera fästplattan [1] inom bordslängden och skruva fast den i ramen.



- Fäst verktyget för bottenfräsning med fästplattor [1] och skruvtingar på arbetsbordet.

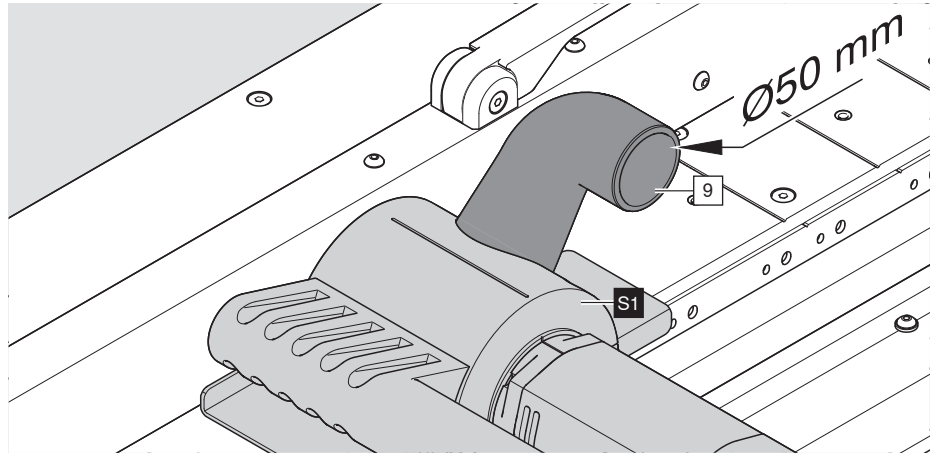
Ta bort transportskydd



Släden för verktyget för bottenfräsning är säkrad för transport.

- Ta bort transportskyddet [11].

Anslutning av utsug



- Stick in och fäst en utsugsslang med 50 mm innerdiameter på suganslutningen [9].
Suganslutningens [9] ytterdiameter är 50 mm.
- Utsugssystemets genomsnittliga lufthastighet måste vara minst 20 m/sek.
- Undertrycket måste vara 250–300 mbar.
- Flytta släden [S1] längs hela längden.
Kontrollera rörelsefriheten för kabel och slang.
Undvik drag och skavningar.

Nätanslutning

- Stick in elkontakten.
Verktyget för bottenfräsning är konstruerat för 230–240 V 50/60 Hz.

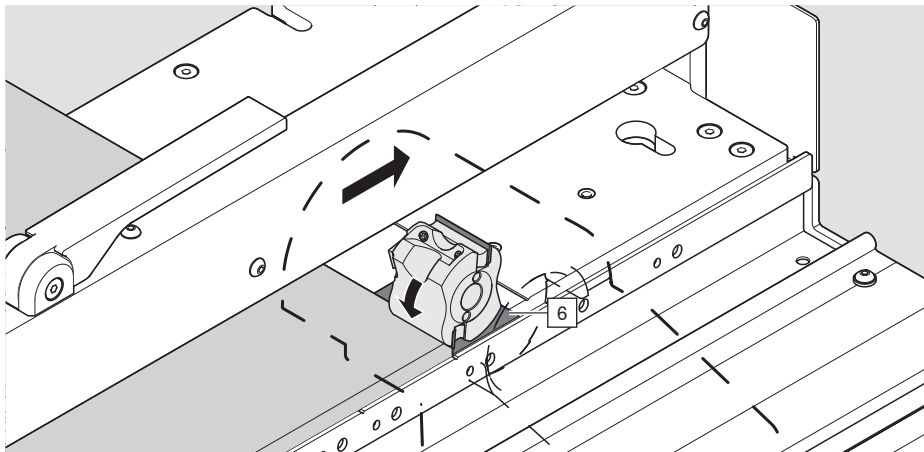
i

OBSERVERA

- Uttaget måste vara försett med en PE-skyddskontakt (skyddsjord).
- Uttaget måste säkras med 16A-säkring.
- Efter arbetet ska verktyget för bottenfräsning kopplas bort från strömförsörjningen.
- Undvik att överbelasta uttaget.
- Använd inte utsuget och verktyget för bottenfräsning ihop med ett grenuttag eller kabelvinda.
- Använd separata, säkrade uttag för utsug och verktyget för bottenfräsning.

D – Information om fräsning

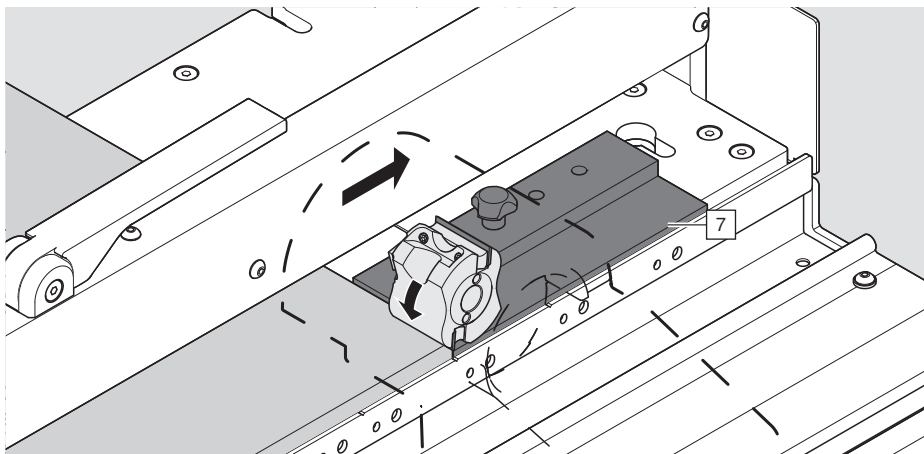
Fräsning med djupanhåll [6] för obelagda arbetsstycken



Djupanhållet [6] används för positionering av arbetsstycket.

Vid arbetsstycken med kantlister och vid bakstycken rekommenderar vi användningen av träanhållet [7].

Fräsning med träanhåll [7] för belagda arbetsstycken



Träanhållet [7] förhindrar upprivna kanter och upprivna kantlister. Vid bearbetningen av bakstyckena rekommenderar vi starkt användning av träanhållet [7].

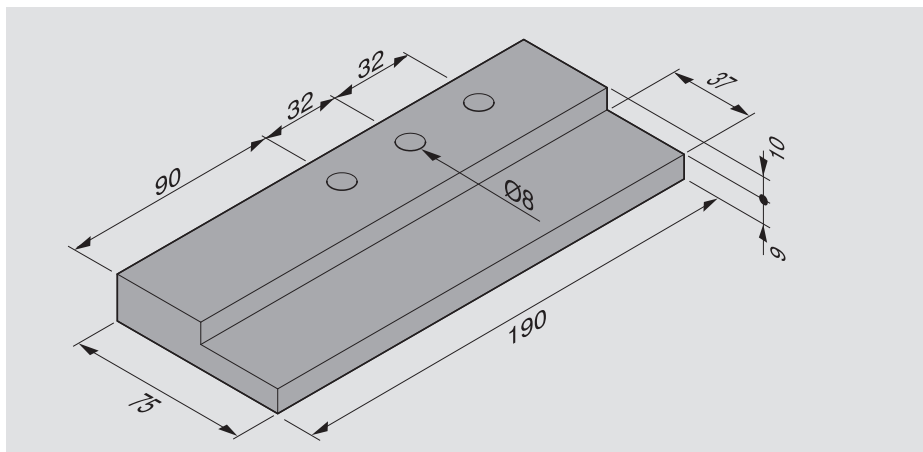
Träanhållet [7] är konstruerat för mindre bearbetningsmängder och måste därför bytas oftare.

i

OBSERVERA

- Träanhållet [7] ingår löst i leveransen.
- Reservdel – artikelnummer: M35.ZT01 (10 stycken)

Ritning träanhåll [7]

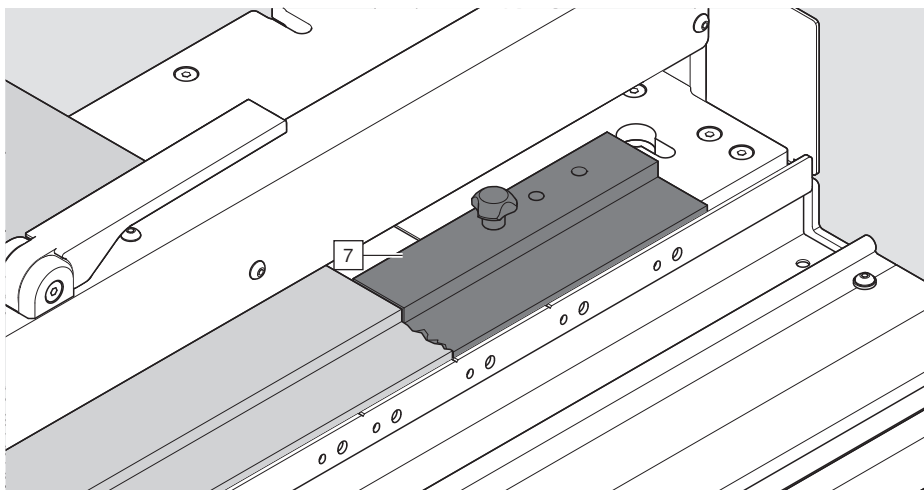


i

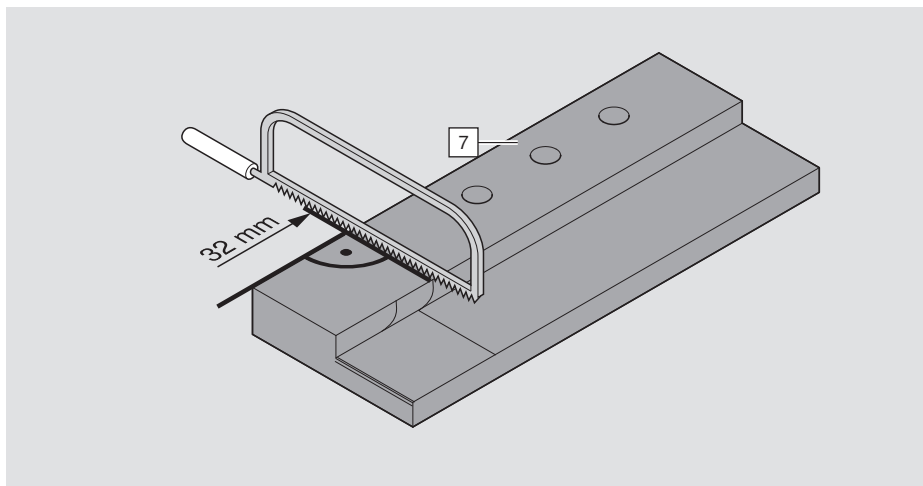
OBSERVERA

- Förfräs träanhållet [7] vid egen tillverkning.
Resultatet av det bearbetade arbetsstycket blir därmed väsentligt bättre.

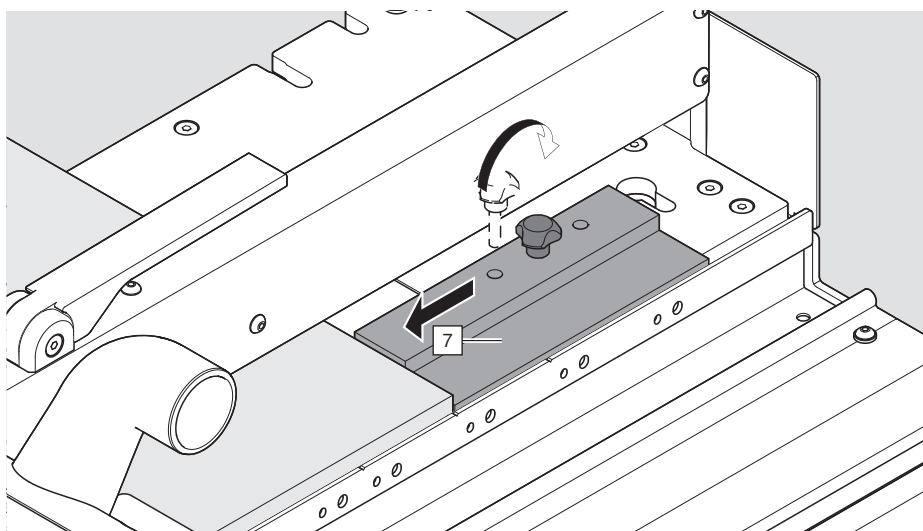
Byte av träanhållet [7]



Vid frekvent fräsning slits träanhållet [7] ut. Detta kan leda till avrivna kanter på arbetsstycket. För att undvika detta måste träanhållet [7] efterbearbetas vid behov.



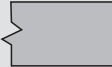
- Förkorta träanhållet [7] 32 mm.



- Positionera om träanhållet [7] till nästa hål.
- Träanhållet [7] kan efterbearbetas två gånger.

E – Bearbetningsbara produkter, nödvändigt tillbehör, arbetssteg

Materialtjocklek


15 – 16 mm

LEGRABOX

Välj

Lådbotten [30]

Fäls

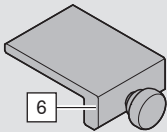
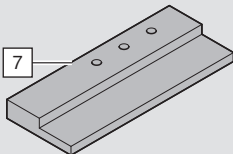
Ställ in

Fräsbestyckning

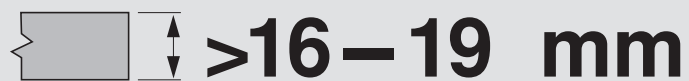
I leveransen ingår

i OBSERVERA

- Fräsen M35.ZF44.03 ska inte användas vid bearbetning av materialtjocklek till och med 16 mm. Istället för fräsen måste distanshylsan [24] monteras.
- Vid produkten TANDEMBOX krävs det vid materialtjocklek till och med 16 mm ingen ytterligare bearbetning.

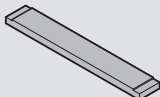
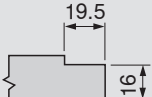
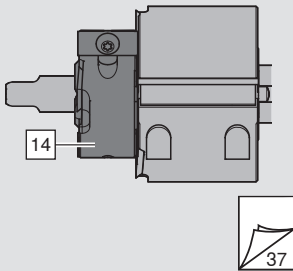
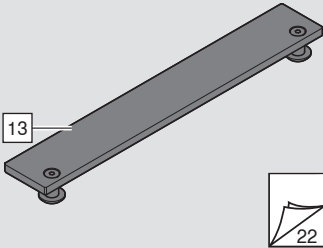
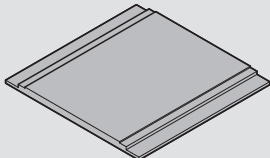
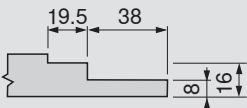
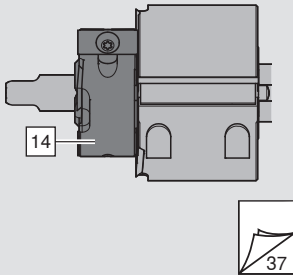
Ställ in				Bearbeta
	Djupanhåll [6]  	Träanhåll [7]  	Stöd [5] 	Kläm fast arbetsstycke 
	M35.0035.01	M35.ZT01		Fräs arbetsstycke 

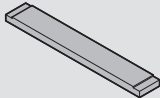
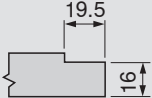
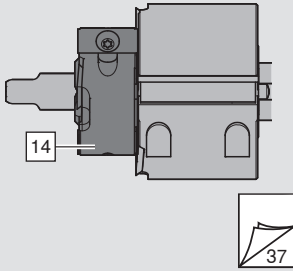
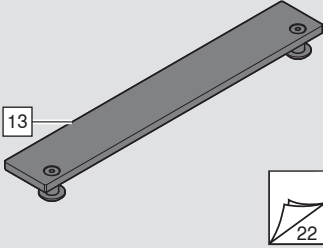
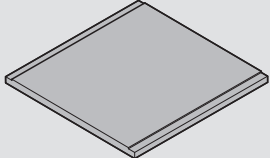
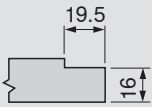
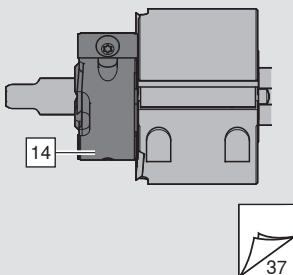
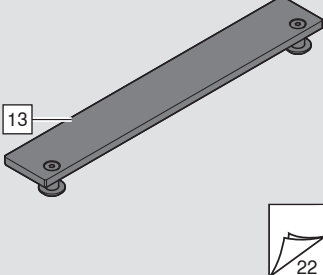
Materialtjocklek



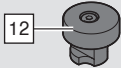
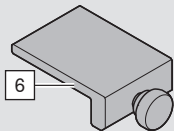
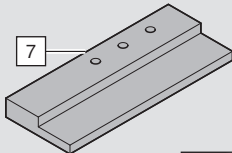
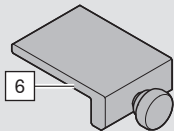
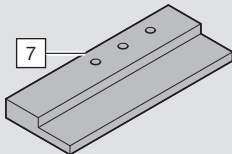
>16–19 mm

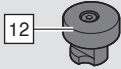
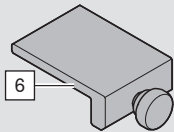
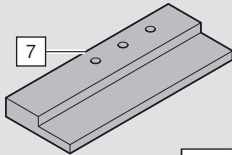
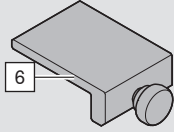
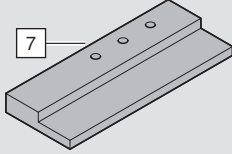
Begränsningar Blum-produkter med materialtjocklek – större än 16 till 19 mm – se sidan 46:

LEGRABOX	Välj		Ställ in	
	Bakstycke [31]	Fals	Fräsbestyckning	Anhållslist [13]
				
	M35.ZD19			
	Lådbotten [30]			
				
	M35.ZD19			

TANDEMBX	Välj		Ställ in	
	Bakstycke [31]	Fals	Fräsbestyckning	Anhållslist [13]
				
	M35.ZD19			
	Lådbotten [30]			
				
	M35.ZD19			

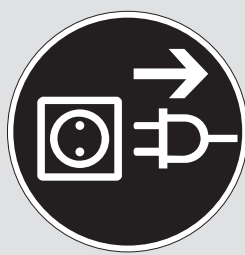
Ingår inte beroende på maskintyp

Ställ in				Bearbeta
Stödanhåll [12]	Djupanhåll [6]	Träanhåll [7]	Stöd [5]	
 	 	 		Kläm fast arbetsstycke 
M35.ZD19	M35.0035.01	M35.ZT01		
	 	 		Fräs arbetsstycke 
	M35.0035.01	M35.ZT01		

Ställ in				Bearbeta
Stödanhåll [12]	Djupanhåll [6]	Träanhåll [7]	Stöd [5]	
 	 	 		Kläm fast arbetsstycke 
M35.ZD19	M35.0035.01	M35.ZT01		
	 	 		Fräs arbetsstycke 
	M35.0035.01	M35.ZT01		

I leveransen ingår

F – Inställning



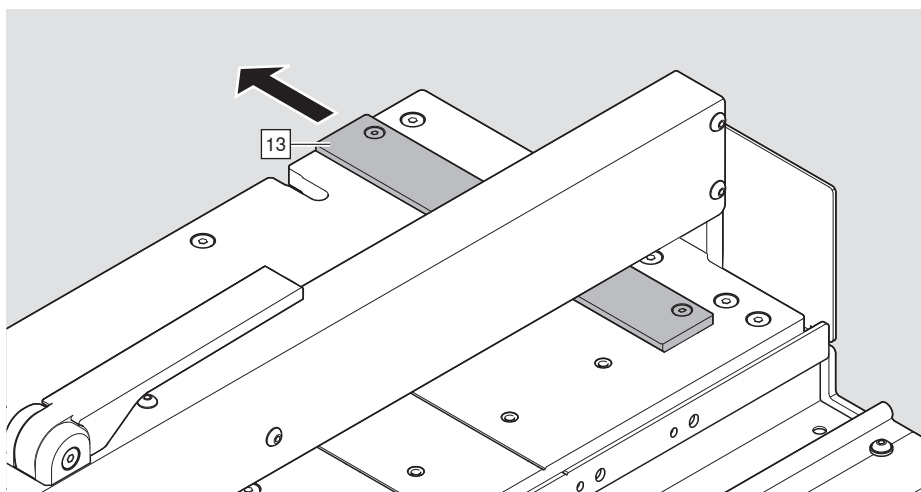
VARNING

Allvarliga skärskador.

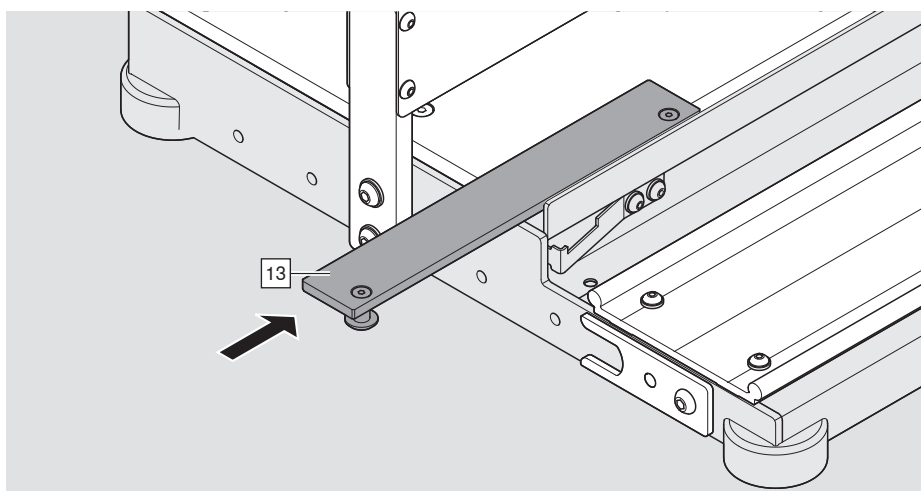
Om det inte tas hänsyn till detta kan det leda till personskador.

- Koppla absolut bort verktyget för bottenfräsning från elnätet.

Anhållslist [13]
(tillbehör som tillval
Artikelnummer: M35.ZD19)

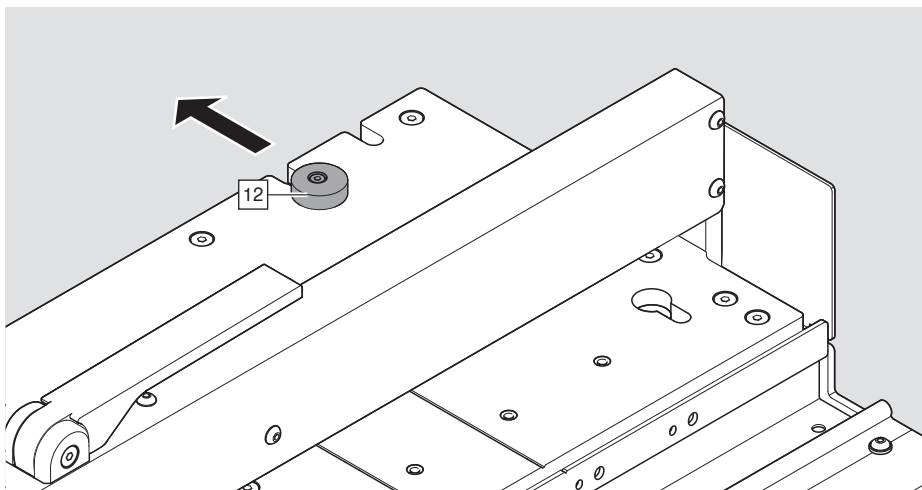


- Ta bort anhållslisten [13] från parkeringspositionen.

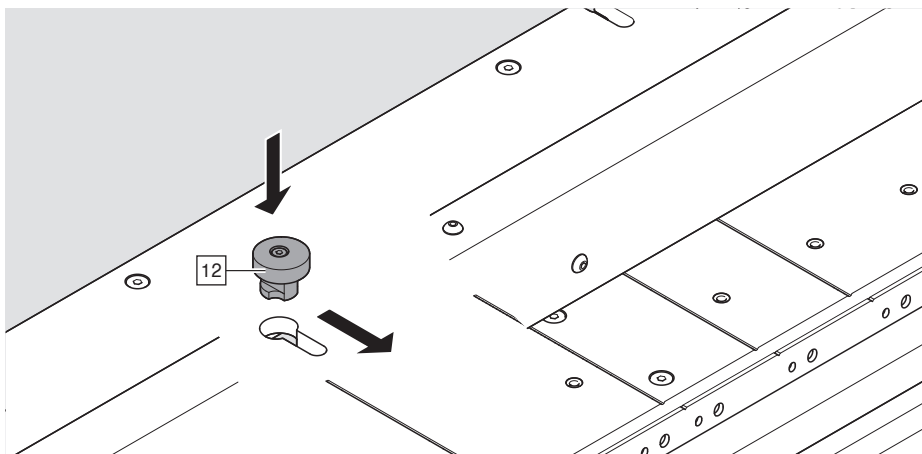


- Skjut in anhållslisten [13] i skenorna på verktyget för bottenfräsning.

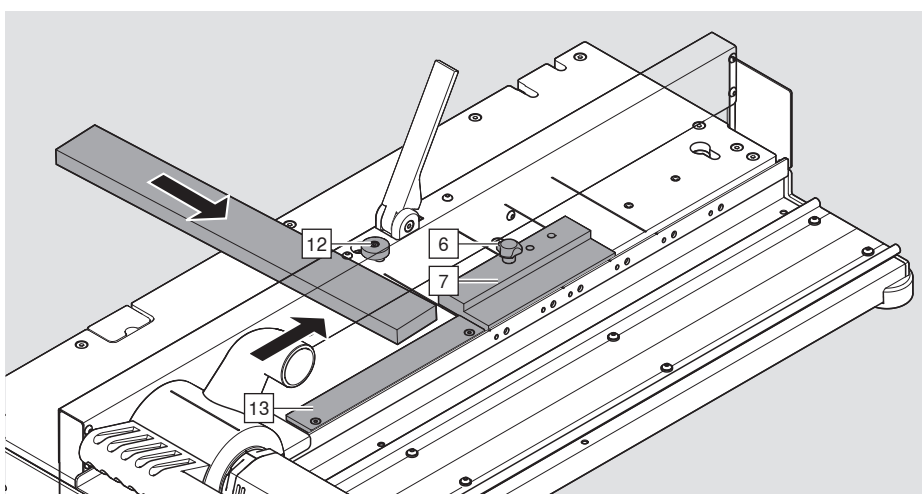
Stödanhåll [12]
 (tillbehör som tillval
 Artikelnummer: M35.ZD19)



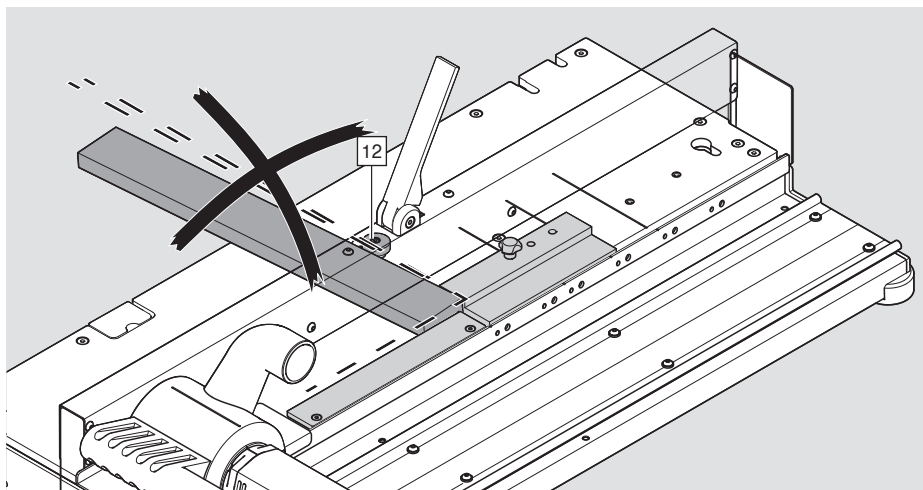
- Ta ut stödanhållet [12] ur parkeringspositionen.



- Montera stödanhållet [12] i arbetspositionen.



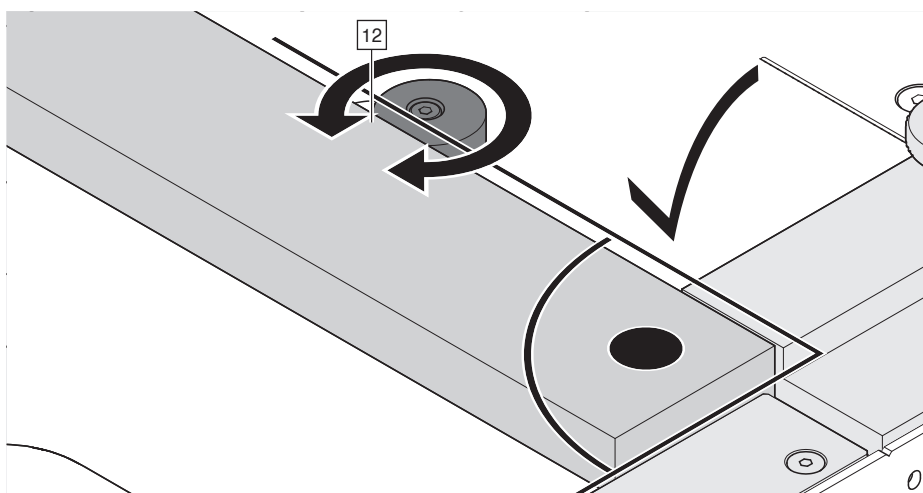
- Montera djupanhållet [6] eller träanhållet [7] i den främre positionen. Se sidan 25.
- Skjut på arbetsstycket på stödanhållet [12], anhållslisten [13] och djupanhållet [6] resp. träanhållet [7].



Stödanhållet [12] måste riktas in.

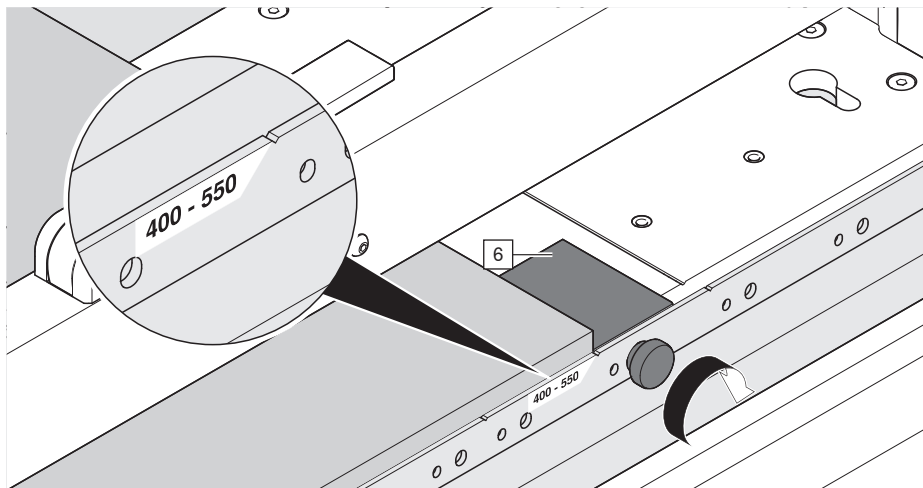
- Kontrollera om det finns en rät vinkel.

Om det inte finns någon rät vinkel, gör så här:



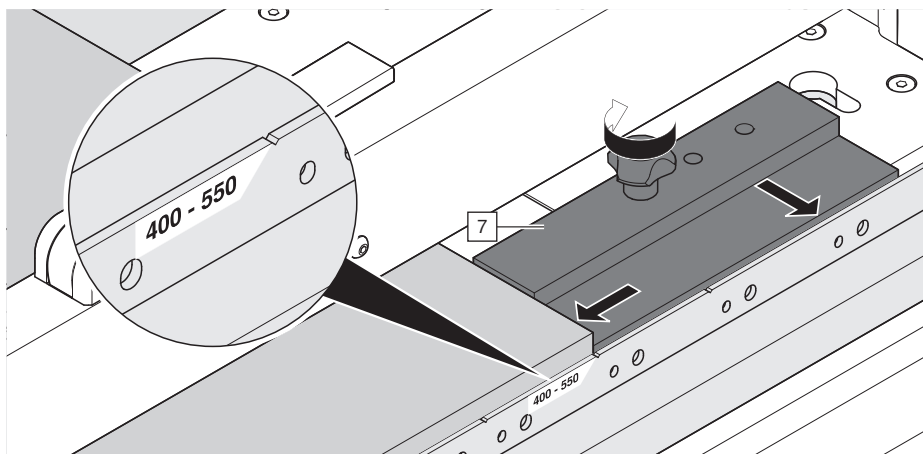
- Lossa stödanhållets skruv [12].
- Vrid stödanhållet [12] tills det finns en rät vinkel.
- Skruva fast stödanhållet [12].

Positionering av djupanhållet [6]



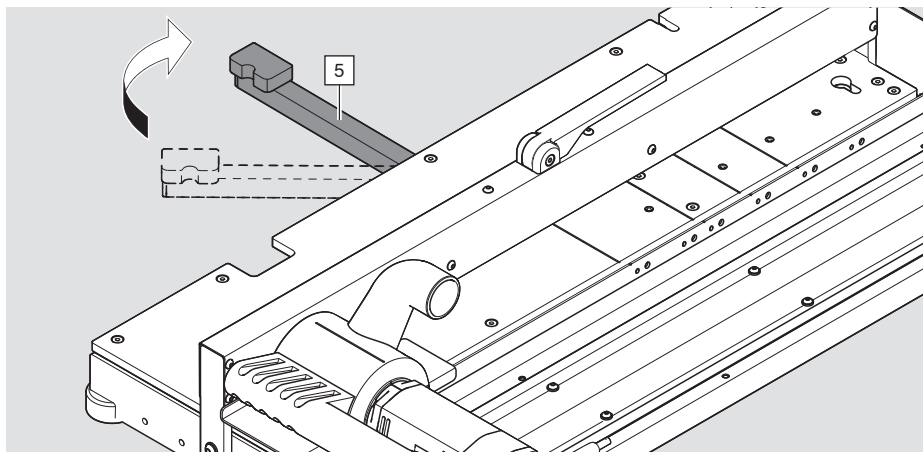
- Montera ett djupanhåll [6] som motsvarar lådans nominella längd.
- Vid bearbetning av bakstycket [31] ska djupanhållet [6] alltid monteras i den främre positionen.

Positionering av träanhållet [7]



- Montera ett träanhåll [7] som motsvarar lådans nominella längd.
- Vid bearbetning av bakstycket [31] ska träanhållet [7] alltid monteras på det främre stället.

Stöd [5]



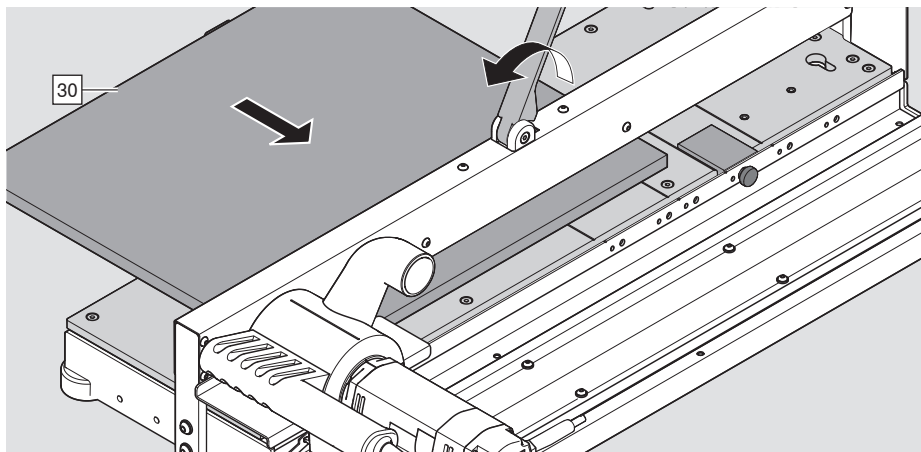
- Från lådbotten över bredden 500 mm: Sväng ut stödet [5].
- Sväng ut stödet [5] till och med anhållet (rät vinkel).

G – Klämning av arbetsstycket

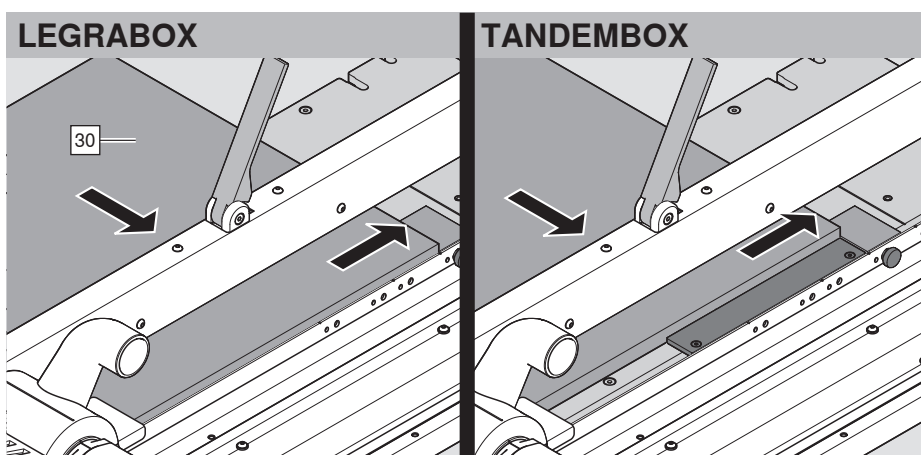
i OBSERVERA

- Det får inte ligga träspån på arbetsbänken [4] och anhållsytan. Urfräsningens precision kan därmed påverkas. Arbetsstyckets yta kan skadas.

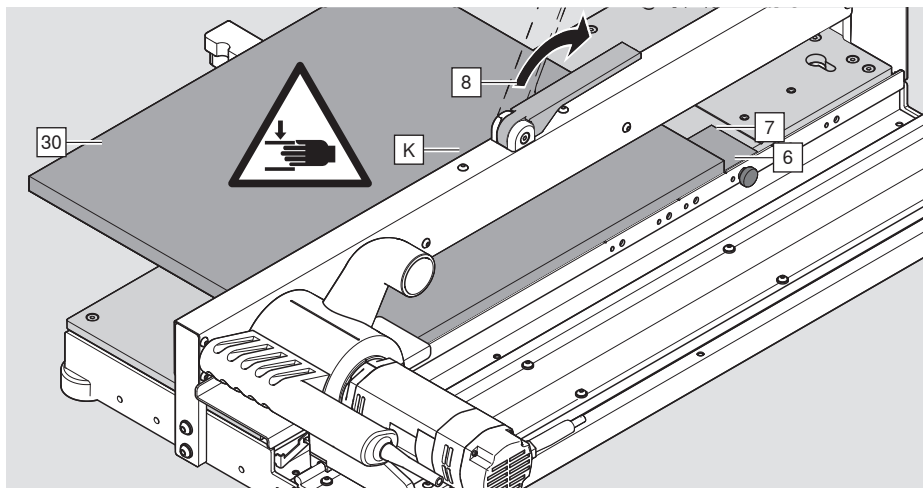
Kläm fast lådbotten [30]



- Lägg lådbotten [30] på verktyget för bottenfräsning enligt bilden.



- Skjut lådbotten [30] mot anhållen enligt bilden.

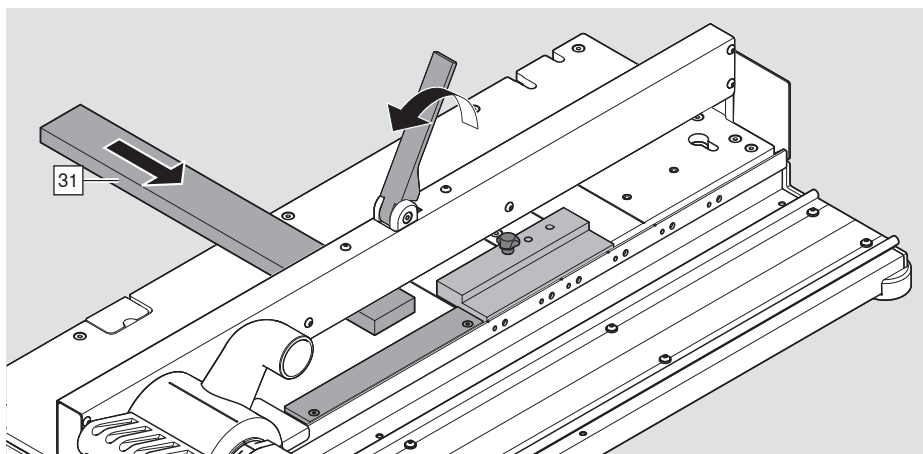
**BEAKTA**

- Stick inte in händerna i fixeringens område [K]

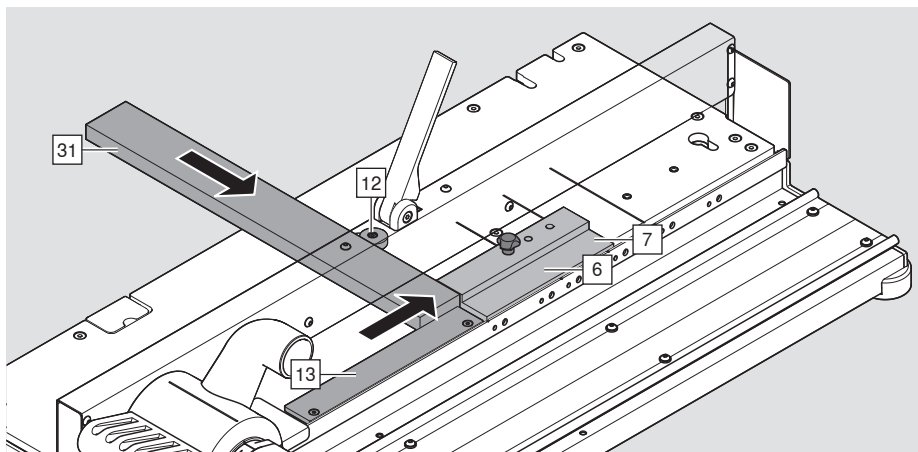
- Håll lådbotten [30] tryckt mot anhalten [6] [7].
- Tryck klämhandtaget [8] nedåt.
- Kontrollera ännu en gång om arbetsstycket ligger jämnt mot anhalten.

Kläm fast bakstycket [31]**OBSERVERA**

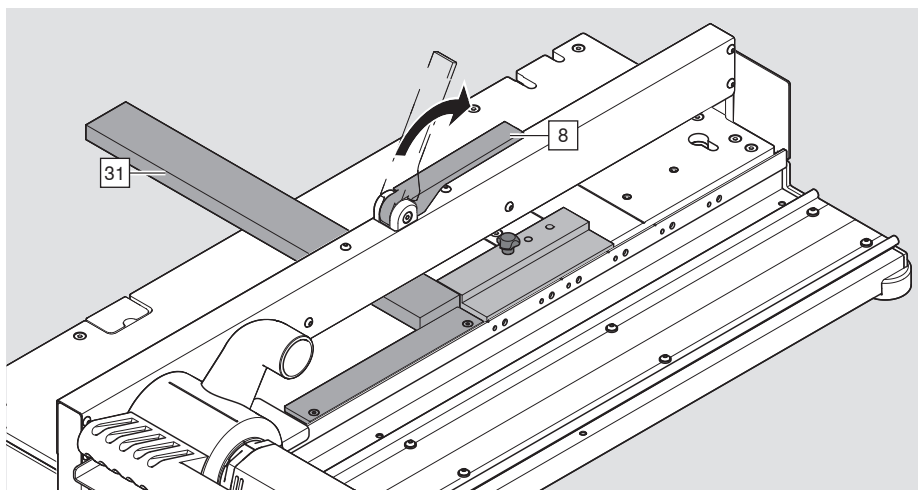
- Det får inte ligga träspån på arbetsbänken [4] och anhållsytan. Urfräsningens precision kan påverkas. Arbetsstyckets yta kan skadas.



- Lägg bakstycket [31] på verktyget för bottenfräsning enligt bilden.



- Skjut bakstycket [31] mot anhållslisten [13], stödanhållet [12] och anhållen [6] [7] enligt bilden.



BEAKTA

- Stick inte in händerna i fixeringens område.

- Håll arbetsstycket [31] tryckt mot anhållen.
- Tryck klämhandtaget [8] nedåt.
- Kontrollera ännu en gång om arbetsstycket ligger jämnt mot anhållen.

H – Fräsning av arbetsstycket

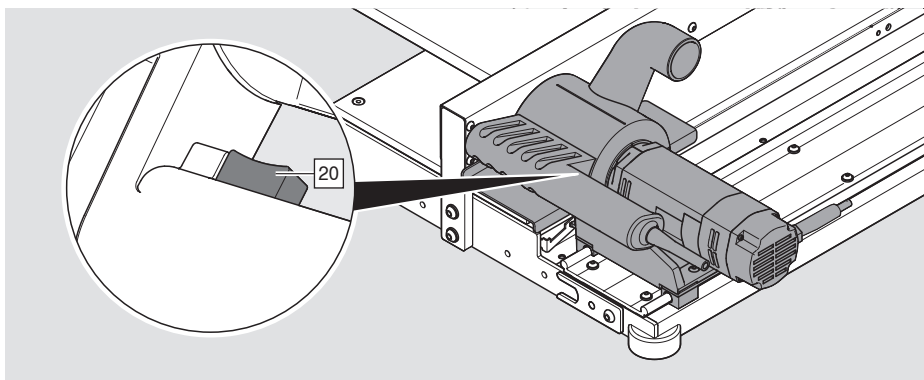
- Koppla in utsuget.

Fräs lådbotten



OBSERVERA

- Utsuget måste alltid vara påslaget för att avlägsna spån och damm.



VARNING

Skärverktyg kan orsaka allvarliga skador.

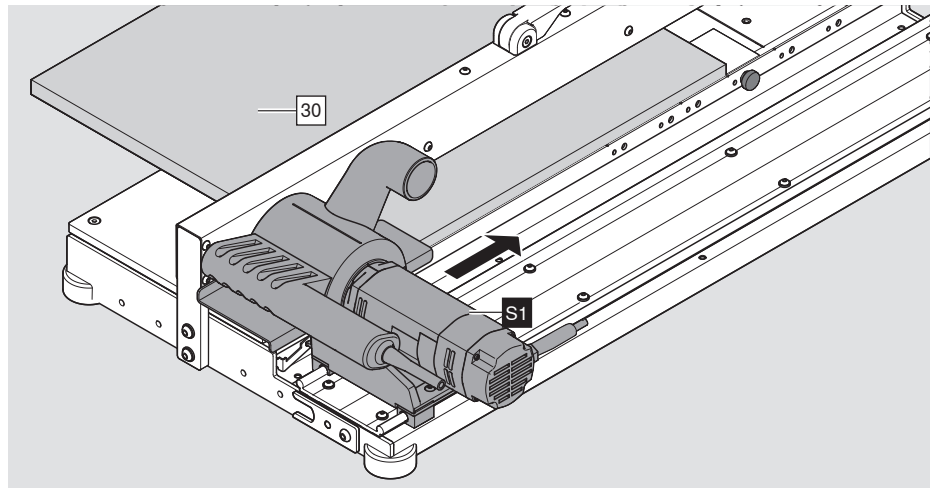
- Endast en person åt gången får arbeta med verktyget för bottenfräsning.
- Använd skyddsglasögon.
- Använd hörselskydd.

- Tryck på tryckknappen [20].

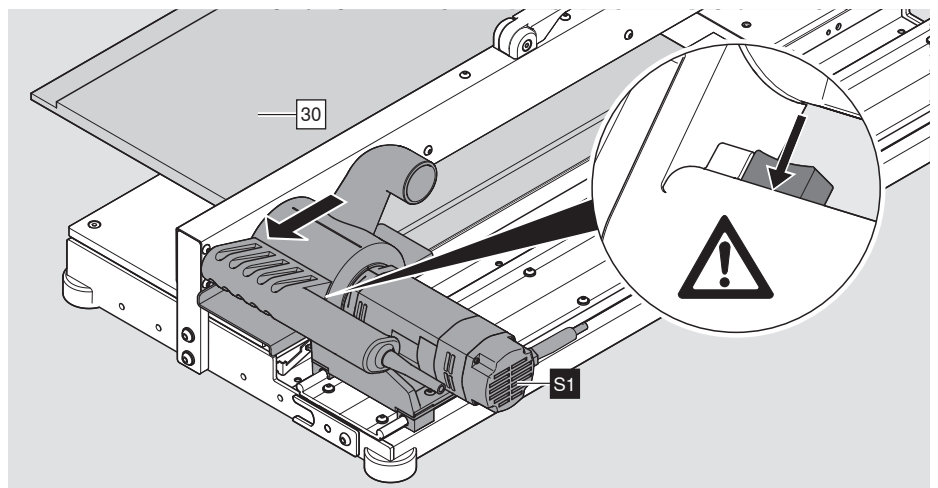


OBSERVERA

- Låt alltid motorn nå fullt varvtal.
- En fräs med skarpa skär avlastar motorn väsentligt och förlänger därmed livslängden.
- Matningshastigheten påverkar urfräsningens kvalitet.
- Vid överhettning på grund av överbelastning stängs motorn av via temperaturövervakningen. Efter att motorn svalnat kan den tas i drift igen.



- Skjut jämnt och långsamt in släden [S1] i lådbotten [30].
- Kör långsamt ut ur materialet vid lådbottens ände [30].



i OBSERVERA

- Stäng aldrig av motorn under fräsprocessen och tillbakakörningen. Skador på motorn eller falsfräsen [23] kan förekomma.

- Kör släden [S1] tillbaka till utgångsläget med påslagen motor.
- Släpp tryckknappen [20] i utgångsläget.

i OBSERVERA

- När du släpper tryckknappen [20] fortsätter fräsen. Vänta tills den står absolut stilla.

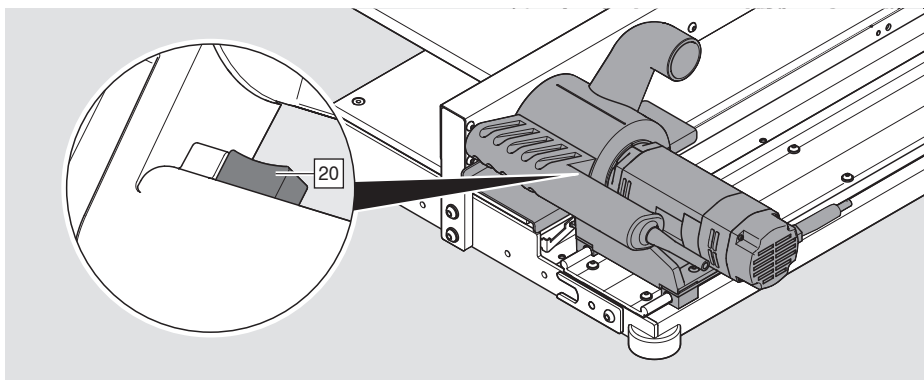
- För den andra urfräsningen upprepar du arbetsstegen från "Kläm fast arbetsstycke".
- Stäng av utsuget.

Fräs bakstycke [31]

- Koppla in utsuget.

**OBSERVERA**

- Utsuget måste alltid vara påslaget för att avlägsna spån och damm.

**VARNING**

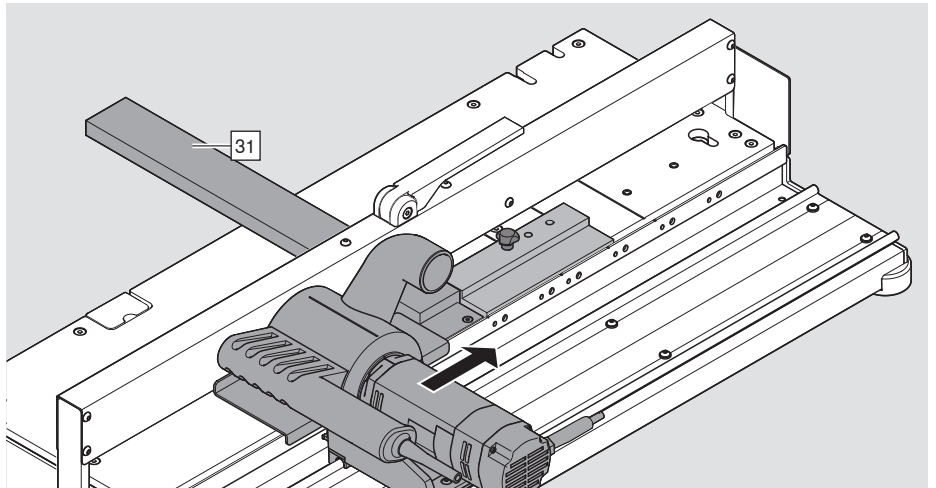
Skärverktyg kan orsaka allvarliga skador.

- Endast en person åt gången får arbeta med verktyget för bottenfräsning.
- Använd skyddsglasögon.
- Använd hörselskydd.

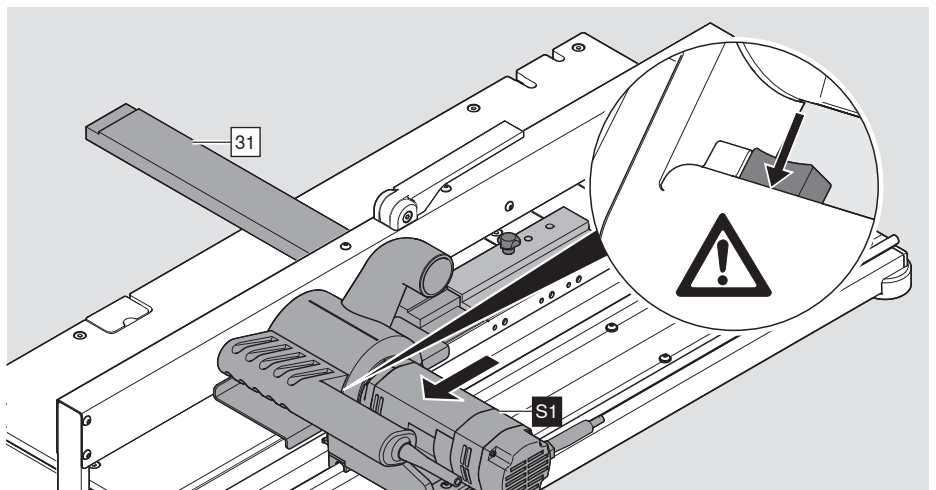
- Tryck på tryckknappen [20].

**OBSERVERA**

- Låt alltid motorn nå fullt varvtal.
- En fräs med skarpa skär avlastar motorn väsentligt och förlänger därmed livslängden.
- Matningshastigheten påverkar urfräsningens kvalitet.
- Vid överhettning på grund av överbelastning stängs motorn av via temperaturövervakningen. Efter att motorn svalnat kan den tas i drift igen.



- Skjut jämnt och långsamt in släden [S1] i bakstycket [31].
- Kör långsamt ut ur materialet vid bakstyckets ände [31].



i OBSERVERA

- Stäng aldrig av motorn under fräsprocessen och tillbakakörningen. Skador på motorn eller falsfräsen [23] kan förekomma.

- Kör släden [S1] tillbaka till utgångsläget med påslagen motor.
- Släpp tryckknappen [20] i utgångsläget.

i OBSERVERA

- När du släpper tryckknappen [20] fortsätter fräsen. Vänta tills den står absolut stilla.

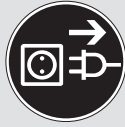
- För den andra urfräsningen upprepar du arbetsstegen från "Kläm fast arbetsstycke".
- Stäng av utsuget.

I – Underhåll

Daglig rengöring



VARNING



Allvarliga skärskador.

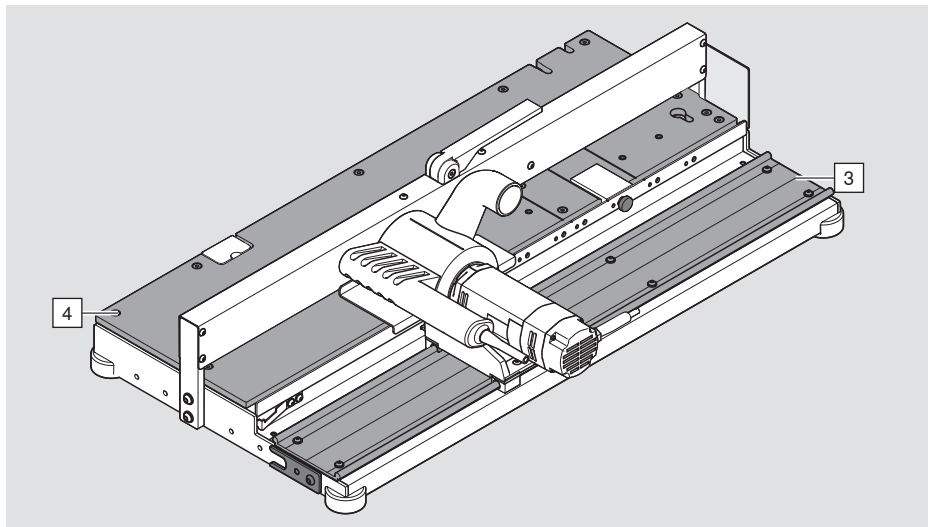
Om det inte tas hänsyn till detta kan det leda till personskador.

- Koppla alltid bort strömförsörjningen till verktyget för bottenfräsning före varje rengöring och underhåll.



BEAKTA

- Använd skyddsglasögon vid rengöringsarbete.



OBSERVERA

- Använd ingen olja eller smörjmedel vid rengöringen.
Alla skenor och lager är underhållsfria.
- Ta inte bort damm eller spån med något vasst eller metallföremål.
- Arbeta aldrig med tryckluft omkring motorn.
Spån skulle kunna tränga in i motorn genom ventilationsspringorna och därmed påverka motorns kylning och livslängd.

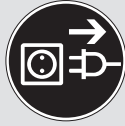
- Håll motorns ventilationsspringor fria från damm och spån.
- Rengör djupanhållet och sidoanhållet.
- Rengör skenor [3] med en torr trasa.
- Rengör arbetsbänken [4] med tryckluft.

Demontera motorn

Om motorn ska demonteras för underhåll, rengöring eller byte, gör så här:



VARNING



Allvarliga skärskador.

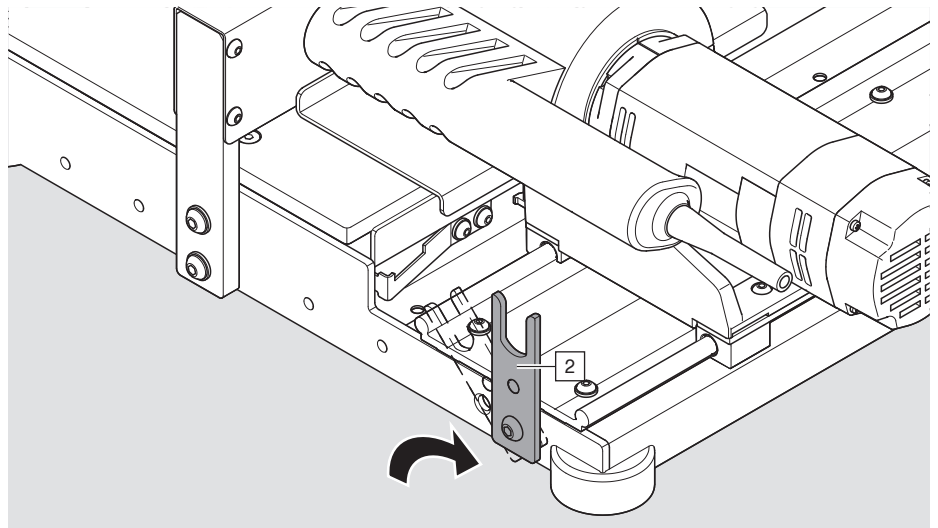
Om det inte tas hänsyn till detta kan det leda till personskador.

- Koppla alltid bort strömförsörjningen till verktyget för bottenfräsning före varje rengöring och underhåll.

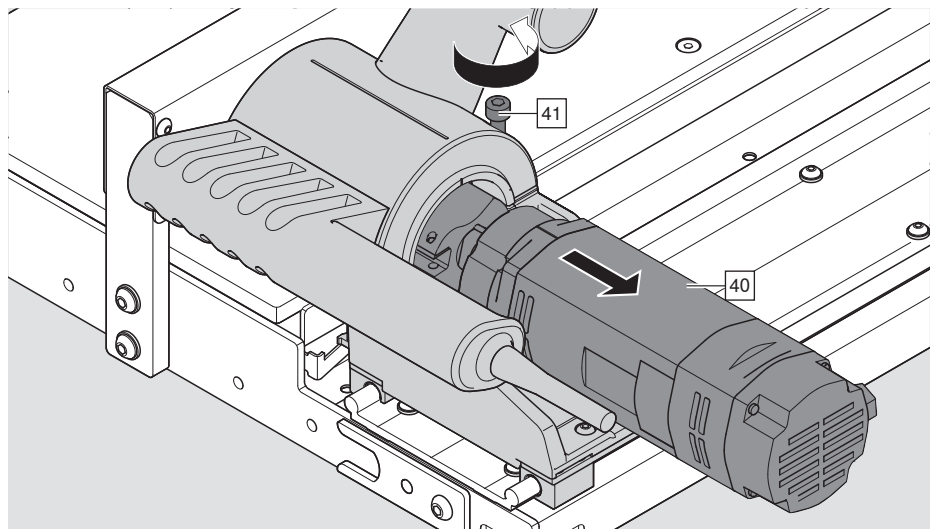


OBSERVERA

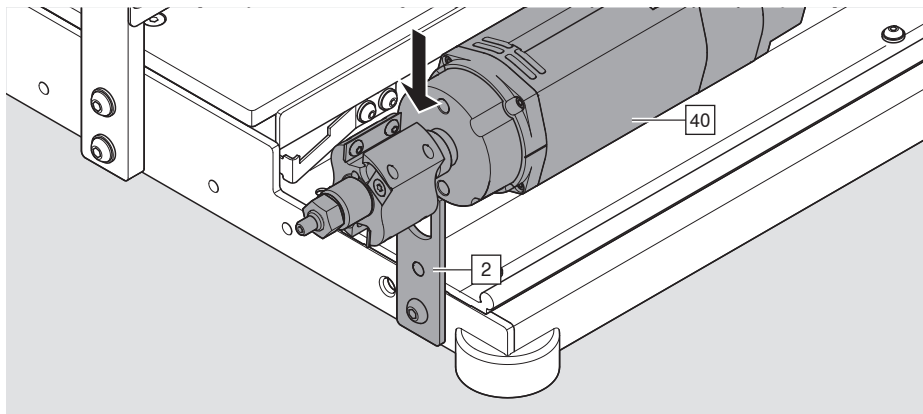
- Vid rengöringsarbeten på fräsen [23] måste operatören absolut använda handskar.



- Sväng axelhållaren [2] 90 grader.

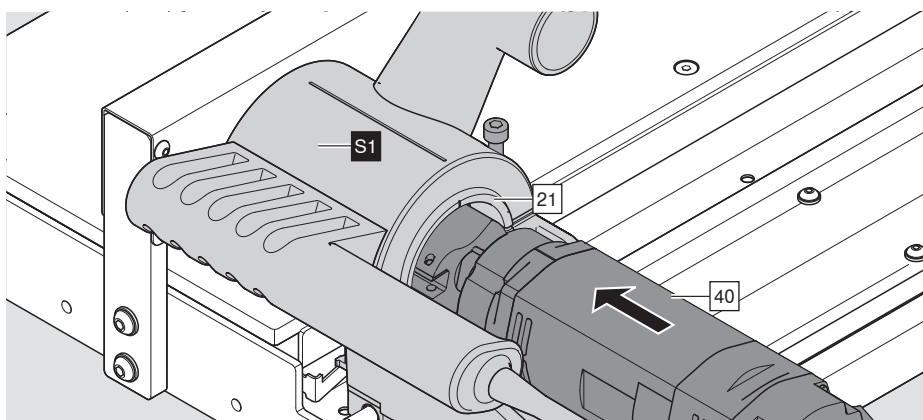


- Lossa skruven [41] med insexnyckel med nyckelvidd 6.
1/4 varv – 90°
- Dra försiktigt ut motorn [40]. Frässtålen kan skadas.

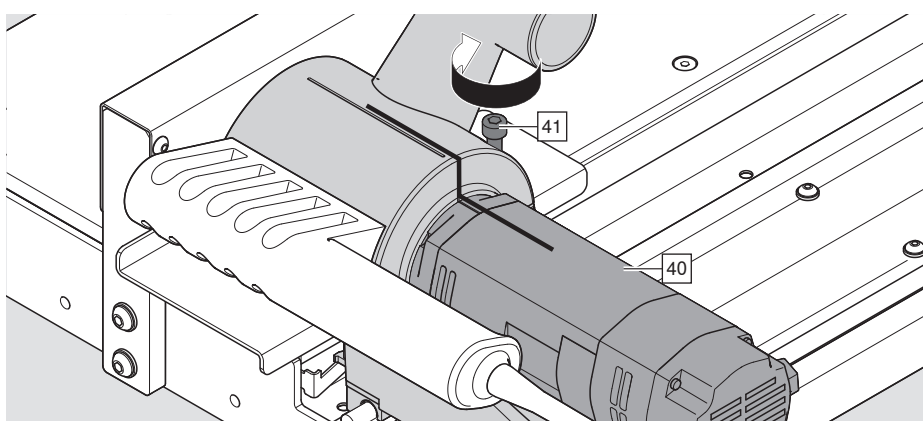


- Lägg motorn [40] i axelhållaren [2].

Montera motorn



- Alla fäst- och spännytor [21] på släden [S1] och motorn [40] måste vara damm- och spånfria.
- Skjut försiktigt motorn på anhållsflänsen [21]. Frässtålen kan skadas.



i OBSERVERA

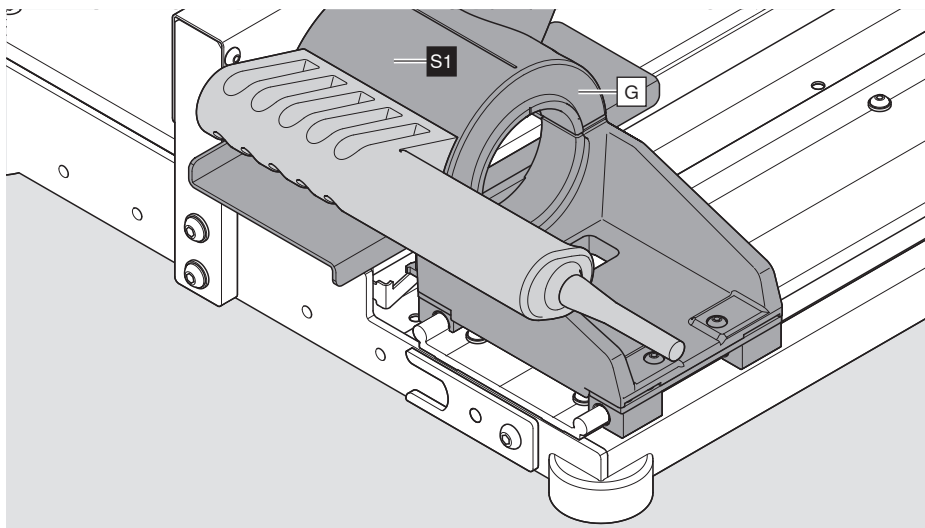
- Beakta motorställningen. Motorns ventilationsspringor [40] får inte täckas över – överhettningss fara.

- Vrid motorn [40] till rätt läge.
- Dra åt skruven [41].

Rengör höljet

Om slädens [S1] hölje [G] fyllts med spån eller fräsen blockerats, gör så här:

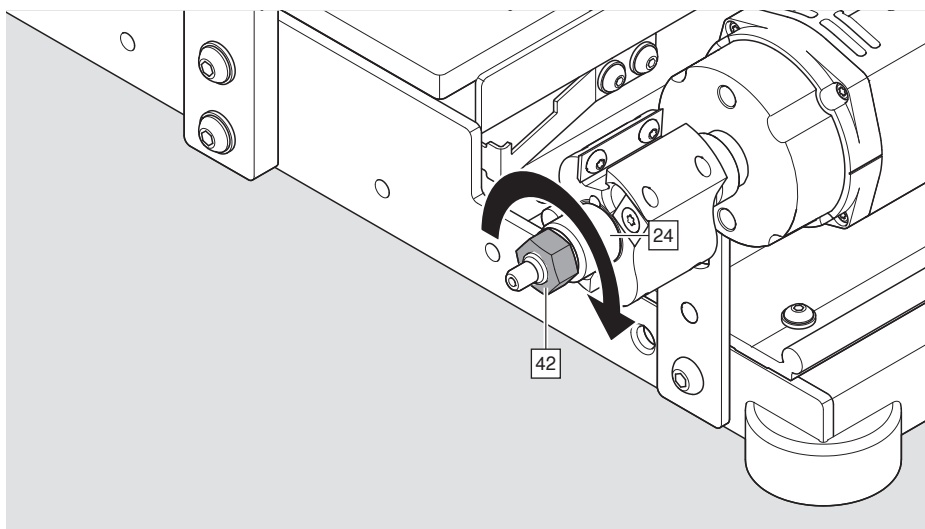
Demontering och montering av motor



- Ta bort spån från höljet [G].

Fräs, montering/demontering

Demontering och montering av motor



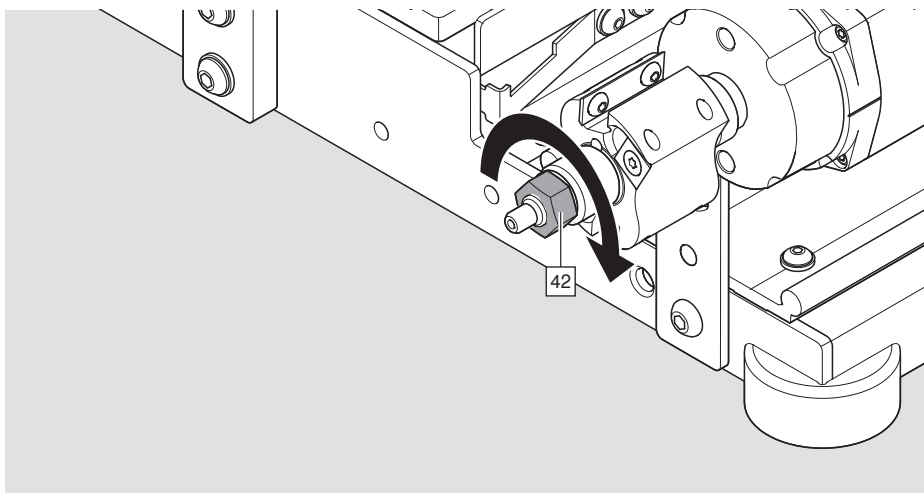
- Öppna muttern [42] medurs med en fast nyckel.

i OBSERVERA

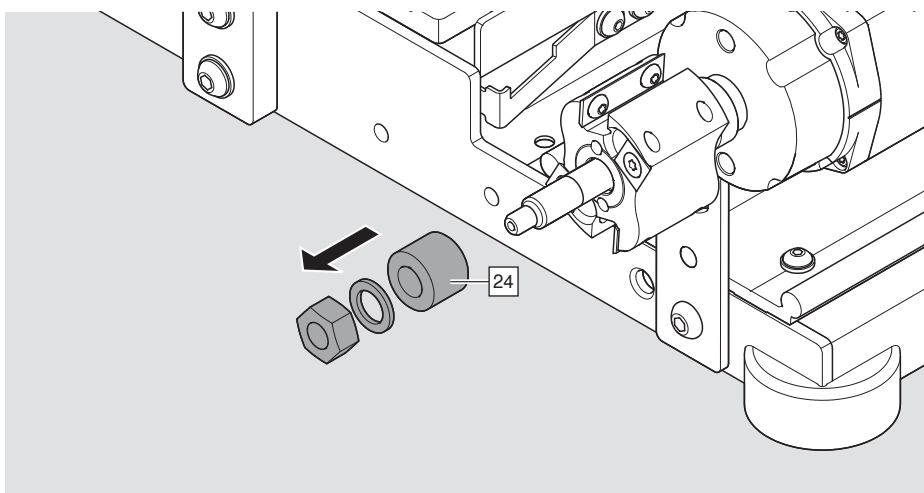
- Gängan på motoraxeln är en vänstergänga.

**Eftermontera fräs [14] dm 44
(tillbehör som tillval
Artikelnummer: M35.ZD19)**

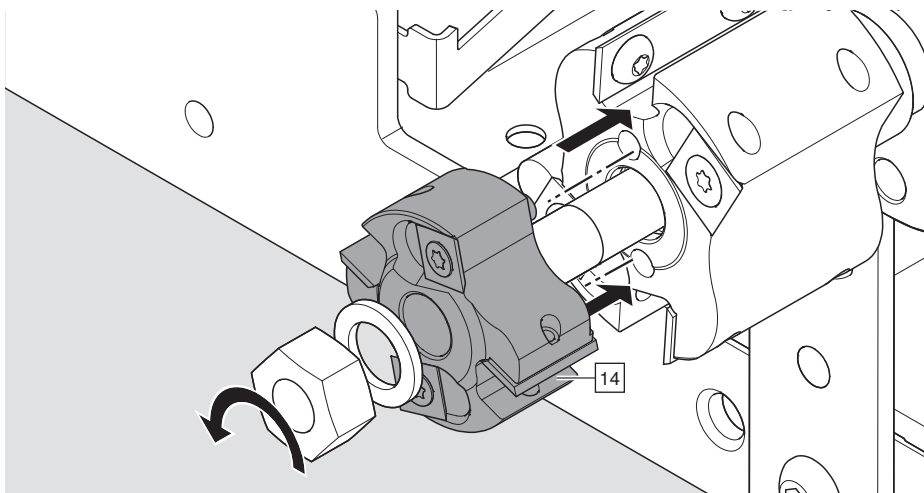
Demontering och montering av motor



- Öppna muttern [42] medurs med en fast nyckel.



- Ta bort distanshylsan [24].



- Montera fräs dm 44 [14].

Byte av frässtål

Demontering och montering av motor



VARNING



Allvarliga skärskador.

Om det inte tas hänsyn till detta kan det leda till personskador.

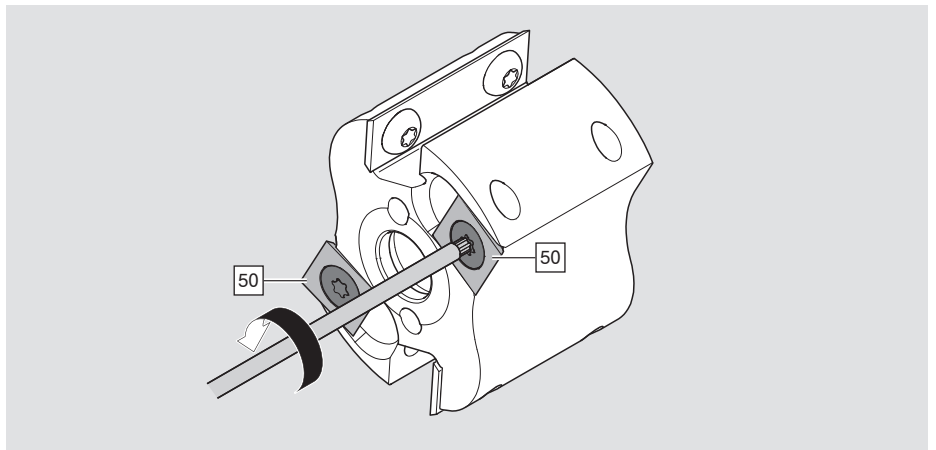
- Koppla alltid bort strömförsörjningen till verktyget för bottenfräsning före varje rengöring och underhåll.
- Bär handskar.



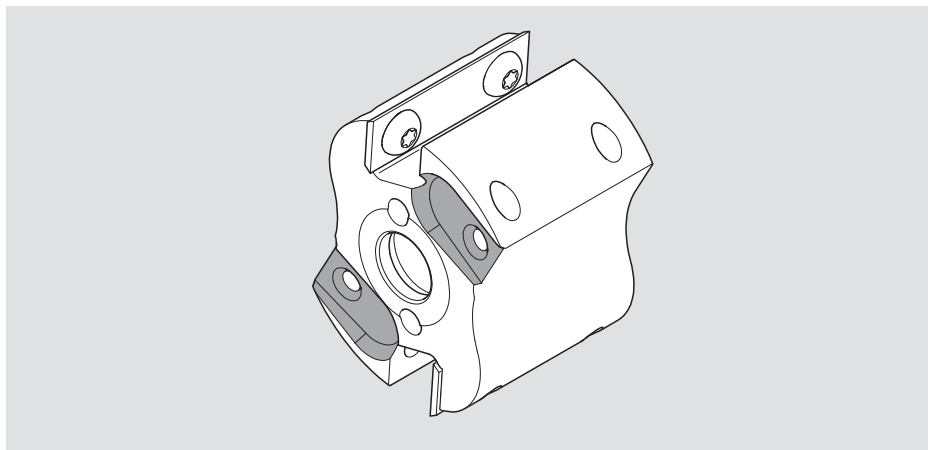
OBSERVERA

- Skären byts i denna ordningsföljd: När skärenheten [50] vrids den andra gången, vrid också frässtålen [51].
Skärenheten [50] belastas mer.
- Skarpa skär förlänger väsentligt motorns livslängd.
- Se reservdelar på sidan 43.

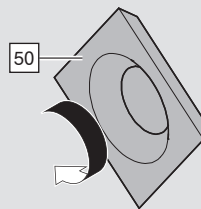
Byte av skärenheten [50].



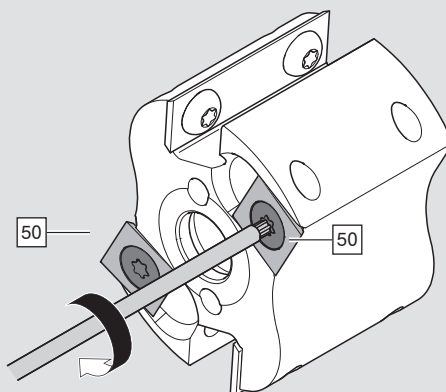
- Lossa skärenhetens skruv [50] moturs.



- Rengör skärenhetens plats [50] med en torr trasa.



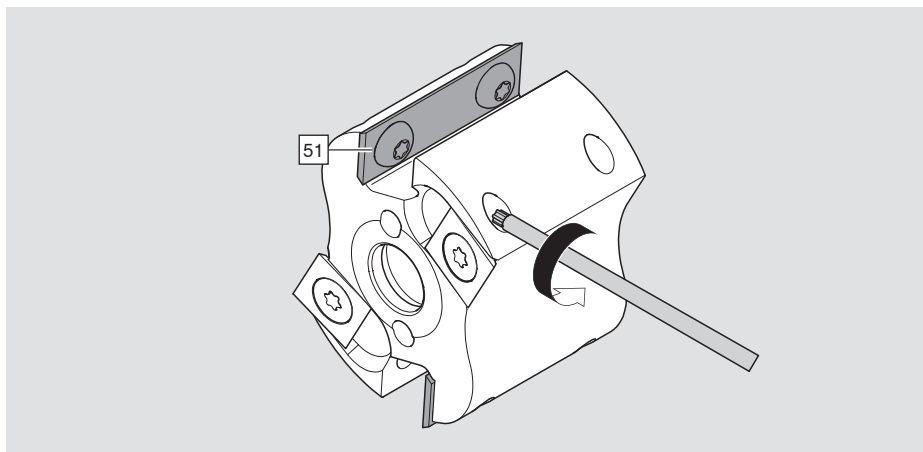
- Rengör skärenheten [50] med en torr trasa.
- Vrid skärenheten [50] 90 grader.



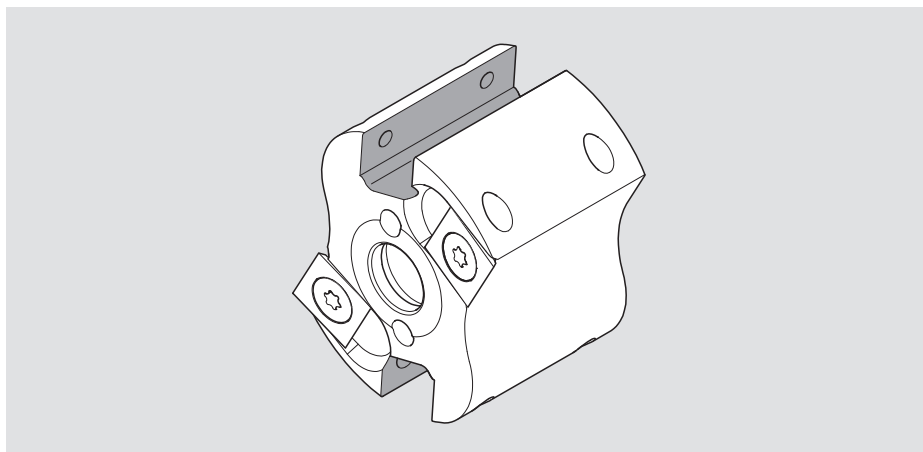
- Dra åt skärenhetens skruv [50] medurs.

i OBS

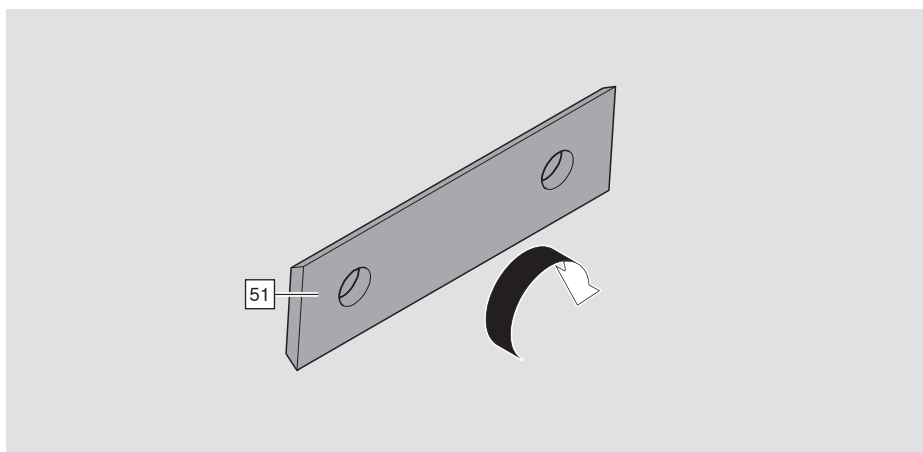
- Endast medföljande TORX®-nyckel får användas.



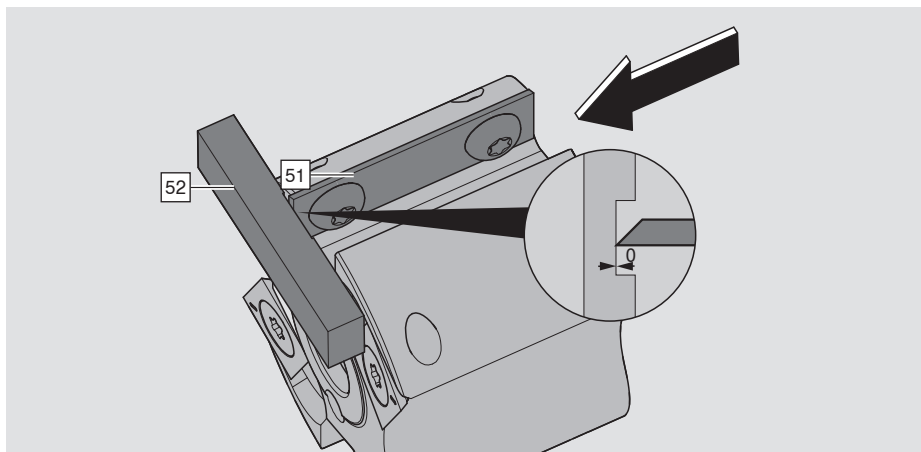
- Lossa frässtålens skruvar [51] moturs.



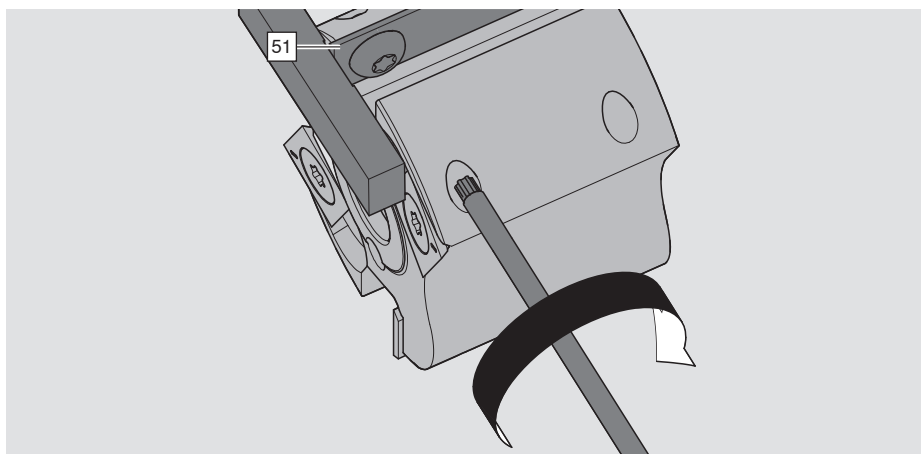
- Rengör frässtålens plats [51] med en torr trasa.



- Vrid frässtålet [51] 180 grader.



- Positionera frässtålet [51] med inställningsmall [52].



- Dra åt frässtålets skruvar [51] medurs.

i OBSERVERA

- Endast medföljande TORX®-nyckel får användas.

i OBSERVERA

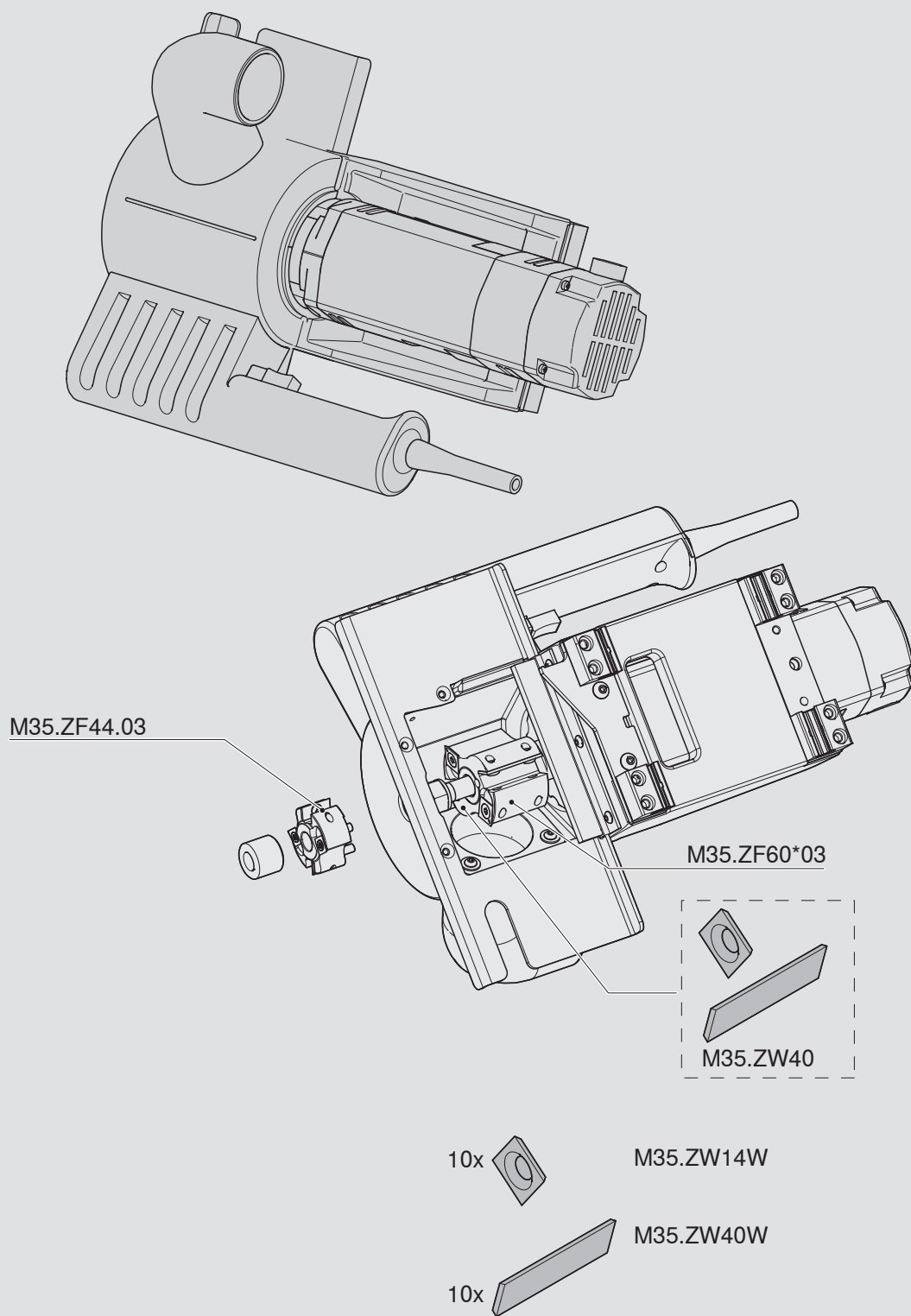
- När alla fyra skärenhetspositioner har slitits ut ska hela satsen med skärenhet [50] och frässtål [51] bytas ut.

J – Åtgärda störningar

Störning	Möjliga orsaker	Åtgärder
Urfräsningens dimensioner stämmer inte	Arbetsstycket är ej korrekt fastklämt	➤ se sidan 26
	Smutsiga anhåll	➤ se sidan 33
	Smutsig arbetsbänk	➤ se sidan 33
	Arbetsstycket vippar med stödet	➤ se sidan 25
	Fräs utsliten	➤ se sidan 38
	Frässtål inte ordentligt monterade	➤ se sidan 38
Urfräsningen flisar/fläks	Fräs utsliten	➤ se sidan 38
	Anhåll baktill saknas, träanhåll utslitet	➤ se sidan 25
	Matningen alltför snabb	➤ se sidan 29
Kraftiga vibrationer i verktyget för bottenfräsning	Verktyget för bottenfräsning ej fastklämt	➤ se sidan 11
	Arbetsstycke ej fastklämt	➤ se sidan 26
Kraftiga vibrationer i motorn	Felaktigt material	➤ se sidan 3
	Fräsen ej ordentligt åtdragen	➤ se sidan 36
	Motorn ej fastklämd i släden	➤ se sidan 35
	Frässtål ej ordentligt åtdragna	➤ se sidan 38
	Alla frässtål ej monterade	➤ se sidan 38
	Skadade frässtål	➤ se sidan 38
Motorn överhettad	Matningen alltför snabb	➤ se sidan 29
	Fräs utsliten	➤ se sidan 38
	Motorns ventilationsspringor igensatta	➤ se sidan 33
	Kolborstar utslitna	➤ se MA-709
Motorn stannar då och då	Överhettning på grund av överbelastning	➤ se sidan 29
	Kolborstar utslitna	➤ Reservdel M35.ZM01

K – Reservdelar

Ange tillverkningsår och serienummer vid beställning av reservdelar.



L – I leveransen ingår

Verktyg för bottenfräsning	M35.7200.XX
Fräs	M35.ZF0-60.03 FRAE-KO
Utsugsmunstycke	M51N0603 TRI+ZUT
Fast nyckel 19	
Insexnyckel 6	

Återvinning

- Kassera alla mekaniska komponenter i verktyget för bottenfräsning enligt de lokala föreskrifterna.
- Återvinn alla elektriska komponenter i verktyget för bottenfräsning och lämna dem i elektronikåtervinningen på sortergården.

M – Förenklad EU-försäkran om överensstämmelse

Härmed förklarar Julius Blum GmbH att alla elektriska och elektroniska artikeltyper från Julius Blum GmbH följer direktiv 2011/65/EU.

Härmed förklarar Julius Blum GmbH att maskintyperna verktyg för bottenfräsning (bordsfräs) följer direktiv 2006/42/EG, direktiv 2014/30/EU och direktiv 2009/125/EG.

Den fullständiga texten om EU-försäkran om överensstämmelse finns här:

www.blum.com/compliance

Teknisk information

Får endast användas i torrt inomhusklimat.

Mått/vikt:

Höjd: _____ 250 mm

Bredd: _____ 580 mm

Djup: _____ 990 mm

Vikt: _____ 29 kg

Energi:

Spänning: _____ 1 st. 230–240 V 50–60 Hz

Effekt: _____ 1050 W

Ljud:

Emission – ljudtryck (LA_{eq}): _____ 92 dB(A)

Ljudeffektnivå mättolerans: _____ +/- 4 dB(A)

Temperatur:

Vid drift: _____ 5–40 °C

Lagring: _____ -20–70 °C

Arbetsstycke:

Nominell längd lådbottnar: _____ 270–650 mm

Skåpbredd: _____ 275–1200 mm

Materialtjocklek: _____ 15–19 mm

Typskylt

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

Maskintyp: Verktyg för bottenfräsning

Begränsningar vid materialtjocklek >16–19 mm

För TANDEMBOX och LEGRABOX rekommenderar Blum användning av 16 mm materialtjocklek för bakstycke och botten. Vid användning av tjockare materialtjocklek (till och med 19 mm) ska det tas hänsyn till följande begränsningar.

LEGRABOX-begränsningar:

Bakstycke med >16 till 19 mm

- Med SERVO-DRIVE måste borrpositionerna och platsbehovet anpassas.

Botten med >16 till 19 mm

- Stålbakstycket kan bara användas med ytterligare fals baktill på lådbotten.
- Frontstycket kan bara användas med ytterligare fals framtill på lådbotten.
- Sidostabilisering kan bara användas i kombination med stålbakstycke.
- TIP-ON-synkronisering kan bara användas med en materialtjocklek till och med 18 mm.
- Med front-/bottenstabiliseringen måste det tas hänsyn till borrpositionen och platsbehovet nedåt.
- LEGRAPRESS kan inte användas.
- Botten/bakstyckesmall (ZML.7000) kan inte användas.

TANDEMBOX-begränsningar:

Bakstycke med >16 till 19 mm

- Med SERVO-DRIVE måste borrpositionerna och platsbehovet anpassas.
- Bakåtbyggd sidostabilisering kan inte användas (uppåtbyggd sidostabilisering möjlig).

Botten med >16 till 19 mm

- Stålbakstycket kan bara användas med ytterligare fals baktill på lådbotten.
- Frontstycket kan bara användas med ytterligare fals framtill på lådbotten.
- TIP-ON är inte möjlig.
- Diskbänkslåda behöver också urfräsning för diskbänkslådsida.
- Med front-/bottenstabiliseringen måste det tas hänsyn till borrpositionen och platsbehovet nedåt.

Anteckningar

Hitta dina Blum-kontakter över hela världen här:
www.blum.com/addresses

Look for our
FSC™-certified
products



BAU2498559217 • INX: 02 • IDNR: 0000000 • BA-199/0SV 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**®