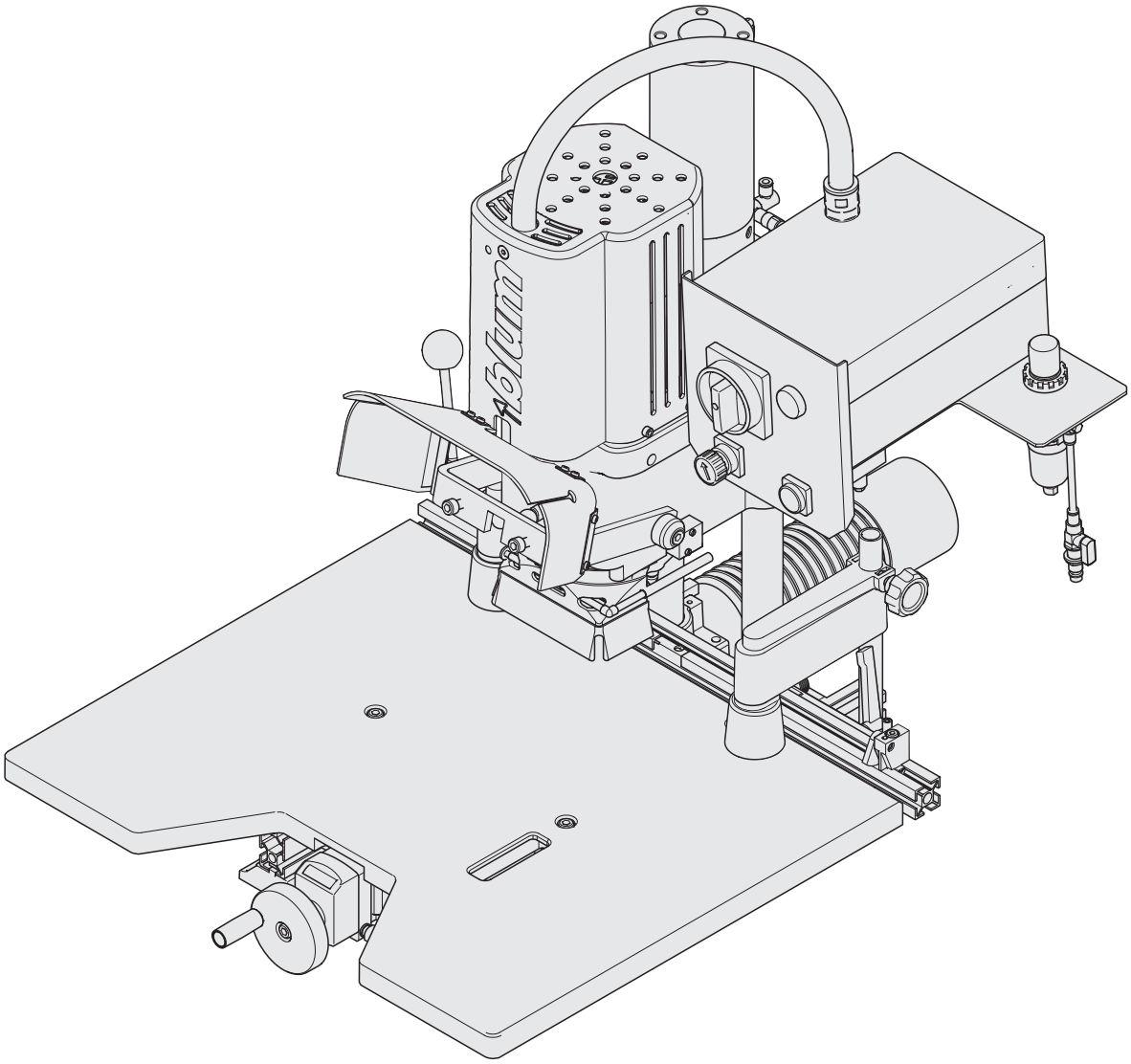


Прочетете и разберете изцяло инструкциите, преди да използвате обработващата машина. Само надлежно обучен и оторизиран персонал може да работи с машината.
Инструкцията за употреба трябва да бъде достъпна по всяко време.

MINIPRESS P

Инструкция за безопасност, монтаж и употреба

www.blum.com

Съдържание

Съдържание

3 Сигурност
- **3** Употреба по предназначение
- **4** Нива на опасност
- **4** Указания за безопасност
- **6** Предупредителни знаци

7 Ориентировъчна графика

13 Обяснение на елементите за управление и контрол

14 Въвеждане в експлоатация

20 Настройка

34 Пробиване и поставяне

39 Поддръжка

42 Какво да направя, ако?

46 допълнителна информация
- **46** CE-декларация
- **47** Технически данни
- **49** Схеми

Това ръководство е валидно за няколко обработващи машини.
Не всяка обработваща машина има един и същ набор от функции.

Боравене

➢ Моля, прочетете упътванията за монтаж на обработващата машина и инструкциите за безопасност и употреба!
➢ Препоръчваме Ви да използвате графиката за идентифициране на описаните елементи.

Принципи на безопасност

Обработващата машина съответства на актуалното към момента ниво на техниката за безопасност. Въпреки това съществува възможност от известни рискове при несъблюдаване на настоящите инструкции за употреба.

Остатъчен риск
EN ISO 12100-2010

- Обработващата машина е оборудвана с всички необходими предпазни мерки.
- Остатъчни рискове има за оператора, особено когато предпазните устройства са отстранени и контролните елементи се повредят.
- Предупредителните знаци и инструкциите за безопасност показват допълнителни остатъчни рискове. Ето защо е необходимо да се спазват инструкциите за безопасност.

Употреба по предназначение

Предназначението на обработващата машина е пробиване и поставяне на обкови, изработени от дърво, ПДЧ или дърво с пластмасово покритие.

- Машината може да се използва от само напълно обучени специалисти.
- Машината за обработка може да се използва само в промишлени и заводски условия.
- Място на инсталиране в сухи, затворени помещения.
- Обработващата машина е предназначена само за стационарна работа.
- Могат да се използват само оригинални продукти на Blum.
- Забранено е използването на покрити, отразяващи материали.
- Не се поема отговорност за друга употреба.

Предвидима злоупотреба

- Да не се пробива метал или алуминиеви рамки.
- Могат да се използват само пробивни глави с водеща защита.

Безопасност

Зона на отговорност

Операторът

- гарантира, че само подходящо обучен персонал, който се е запознал с инструкциите за употреба и по-специално разделът за безопасност, работи и поддържа обработващата машина.
- е отговорен за безопасно техническото състояние на обработващата машина.
- незабавно извежда от експлоатация обработващата машина, ако възникнат дефекти, които засягат безопасността.

Нива на опасност

⚠ ВНИМАНИЕ

- ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ обозначава опасност, която може да доведе до смърт или тежко нараняване, ако не бъде избегната.

⚠ ВНИМАНИЕ

- ВНИМАНИЕ обозначава опасност, която може да доведе до смърт или тежко нараняване, ако не бъде избегната.

i ИНСТРУКЦИЯ

- Знакът за забележка насочва вниманието към препоръки, които трябва да спазвате.

Указания за безопасност





⚠ ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни поразявания. Внимание: Опасност от притискане! Неспазването на това може да доведе до наранявания.

➢ Винаги изключвайте обработващата машина от захранването и захранването със сгъстен въздух преди всяко почистване и поддръжка..

Използване

- Обработващата машина е предназначена само за стационарна работа.
- Обработващата машина е предназначена само за стационарна работа.

Рекламни дисплеи

- Уверете се, че има достатъчно осветление.
- Монтирайте обработващата машина само върху достатъчно стабилна маса. Товароносимост: минимум 250 кг Височина 850 мм (+/- 50 мм).
- Машината не трябва да работи без работен плот.
- Обработващата машина не е взривобезопасна. Не инсталирайте близо до боядисващи съоръжения.
- Обработващата машина не е подходяща за монтиране на открито.

Предписания за безопасност

- Не правете никакви модификации по обработващата машина.
- Защитните устройства не трябва да се отстраняват.
- Преди започване на работа, смяна на смени или смяна на персонал, се уверете, че всички предпазни средства и компоненти на машината функционират правилно.
  Сменяйте повредените части с оригинални части на Blum.
- Могат да се използват само пробивни глави с водеща защита.

Приспособления

- Когато работите, се уверете, че използвате само правилно заточени свредла. Затегнете здраво свредлата. Проверявайте стегнатостта на свредлата преди всяка употреба.
- Обърнете внимание на посоката на въртене на свредлата. Максимален диаметър 35 мм.
- Винаги освобождавайте главата на свредлото, когато сменяте свредло. Главният прекъсвач [27] е в положение. "0".
- За ваша собствена безопасност използвайте само аксесоари и приставки, препоръчани или посочени в инструкциите за употреба или в каталога на BLUM.
- Да се използват пробивни глави само от Blum.

Детайл

- Работете с детайли, които излизат извън работния плот, с особено внимание. Използвайте допълнителни опори.
- Обезопасете детайла по време на обработка. Използвайте притискащите устройства на обработващата машина, или ако те са недостатъчни, или подходящи закрепващи устройства.
- Преди да включите обработващата машина се уверете, че на работния плот няма инструменти или други предмети, освен детайла.

Работа

- Когато отпуснете бутона за стартиране [28], свредлата продължават да се въртят..
- Не боравете с обработващата машина с ръце или с други предмети в работната зона [A].
- Не забравяйте да изчакате докато спрат.
- Работете с обработващата машина само с включена система за изсмукване 250 - 300 mbar.
- Средната скорост на вакуума в системата за изсмукване трябва да бъде 20 м/сек.
- След приключване на работа винаги поставяйте главния превключвател в ПОЗ. “0”

Поправка и поддръжка

- При въпроси Вашият консултант от Blum е на Ваше разположение.
- Свързването към електрическата мрежа може да се извършва само от електротехник.
- Преди започване на каквато и да е работа, проверете електрическия кабел и пневматичните маркучи за повреди.
- Ремонти могат да се извършват само от оторизиран персонал.

лични предпазни средства

- Националните разпоредби, трудовото законодателство, насоките за предотвратяване на злополуки и изхвърляне на отпадъци трябва да се спазват стриктно.
- Носете защитни очила.
- Слагайте слухова защита.
- Носете подходящо работно облекло.

Предупредителни знаци



Преди да свържете обработващата машина към захранването, трябва да се уверите, че разбирате ВСИЧКИ инструкции за безопасност, предупредителни етикети и ръководството за експлоатация.



Дръжте неоторизирани лица далеч от обработващата машина. Само 1 човек може да работи с машината.



Винаги носете предпазни очила по време на работа.



Винаги носете предпазни средства за слуха докато работите.



Внимание: Опасност от притискане!



Не повдигайте оттук!



Не посягайте към свредлата.



Внимание напрежение - риск от токов удар

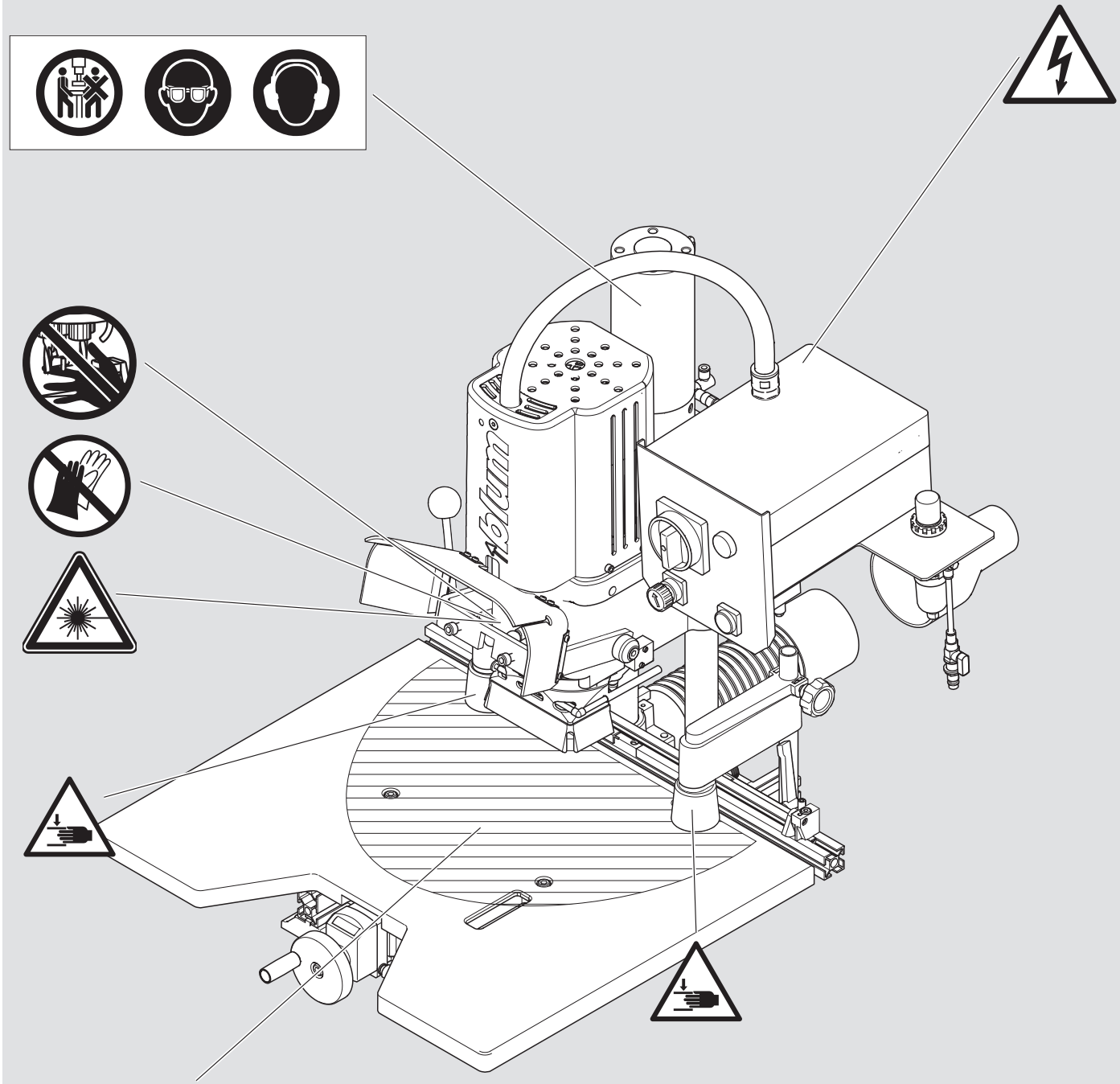


Не работете с ръкавици.



Не гледайте в лазерния лъч.

Позиция на предупредителните знаци и опасни зони

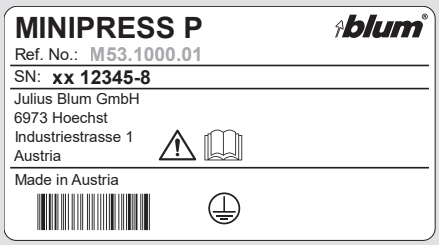


Работна зона (A)

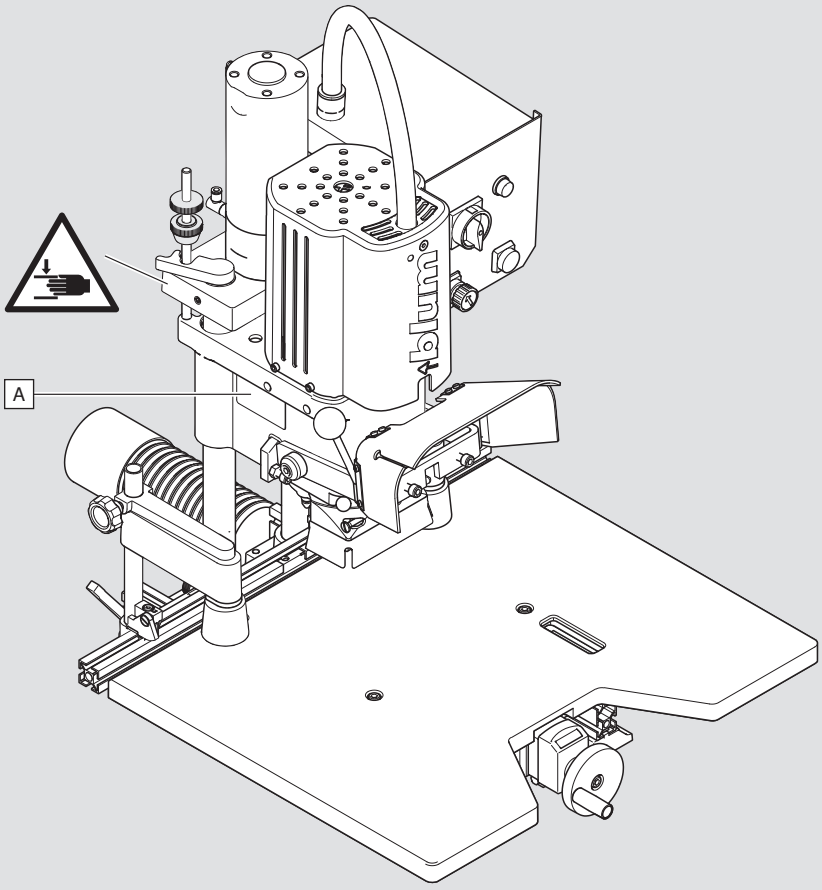
Позиция на типовата табела

Табела: MINIPRESS P [A]

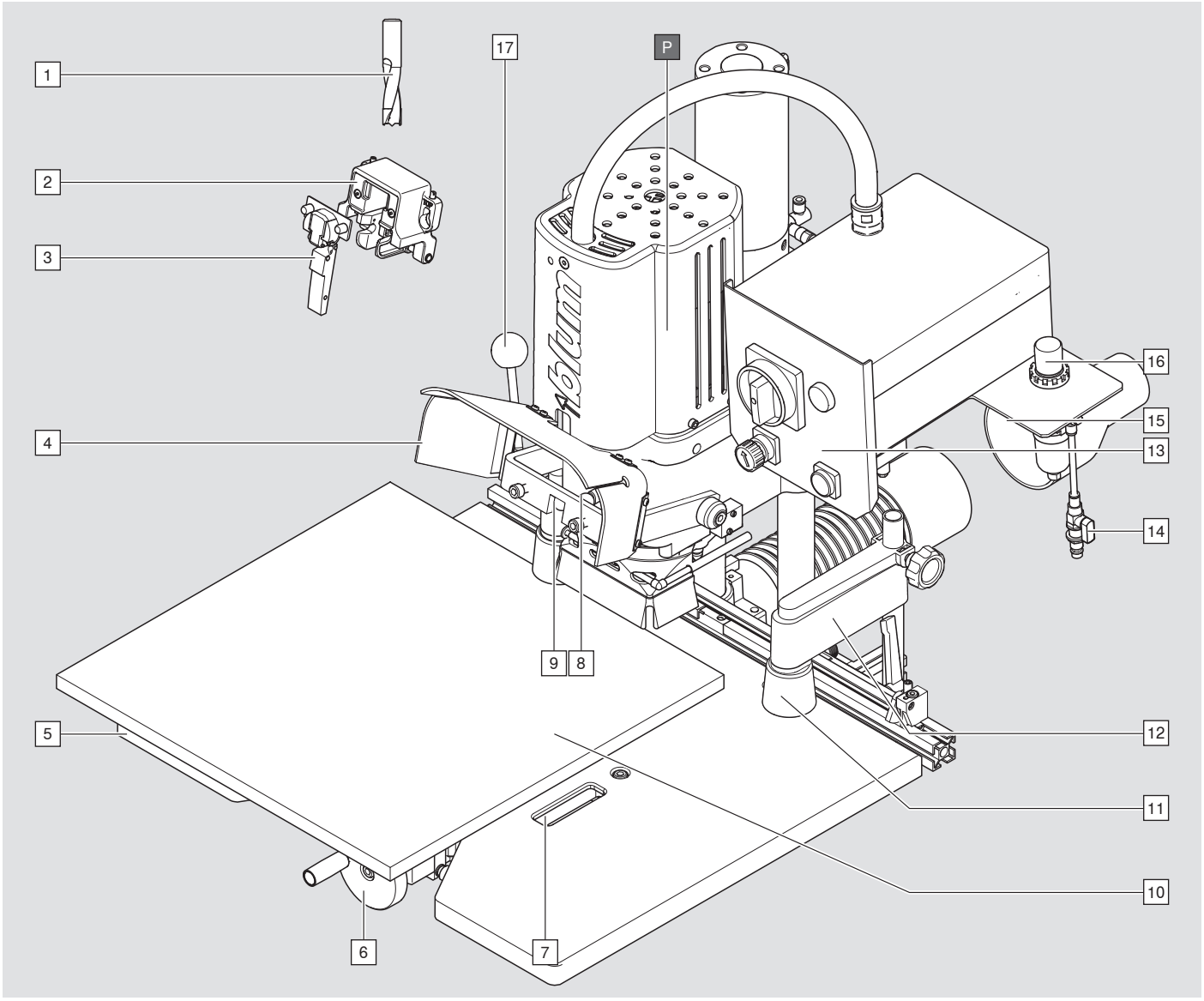
Вид уред: машина за пробиване и обков



Пиктограма



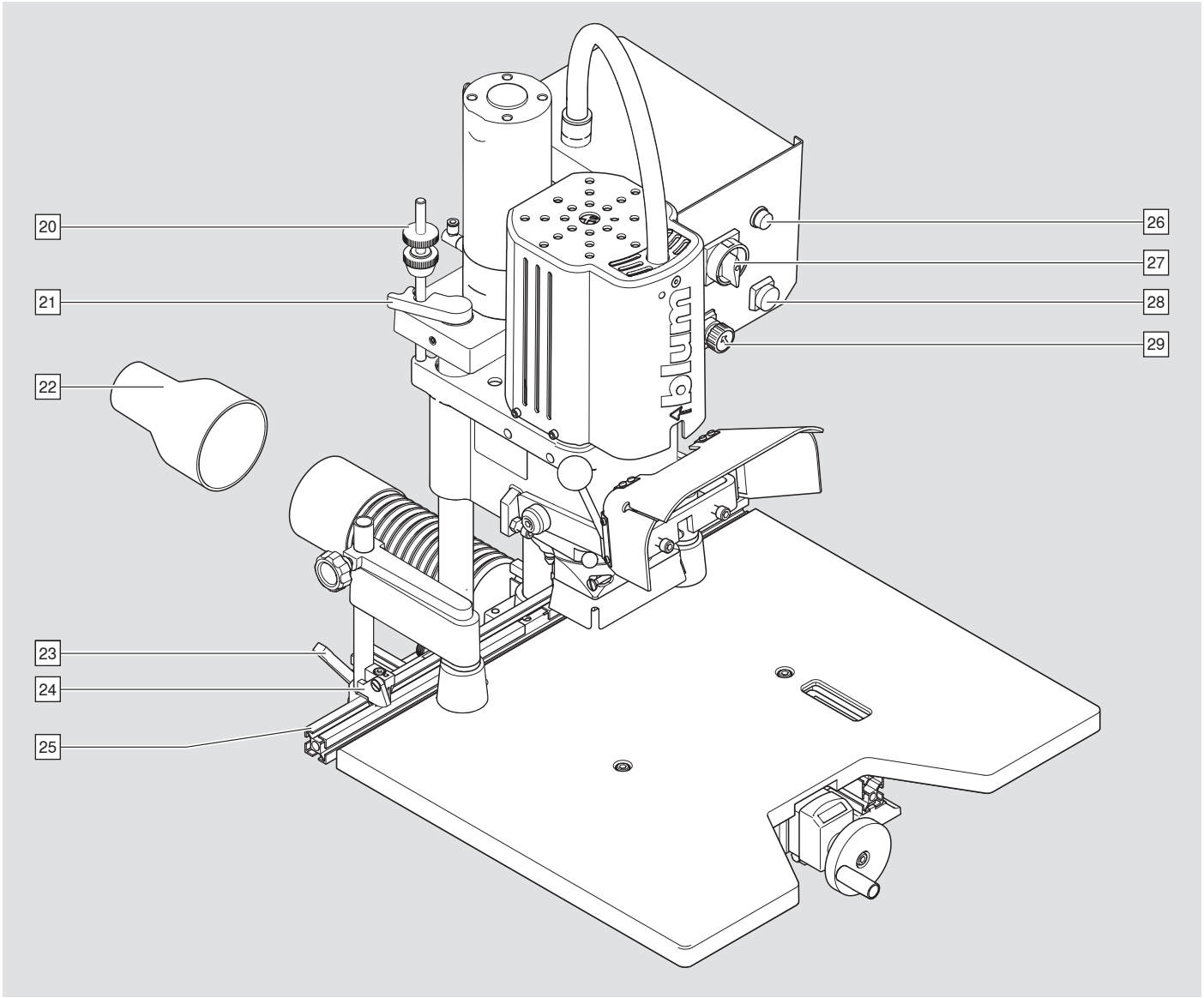
Ориентировъчна графика



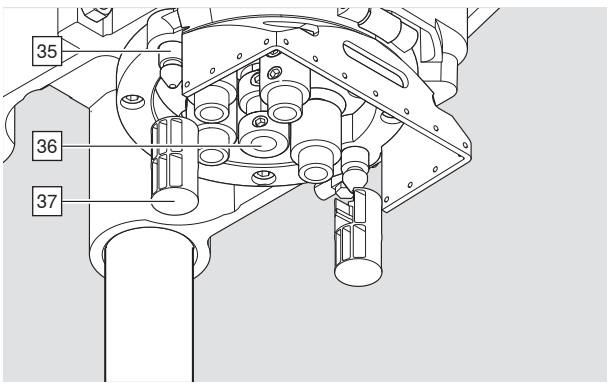
1 Бургия
2 Матрица
3 Мебелна лента
4 Завъртащо рамо
5 Работен плот
6 Регулиране на системата за обков
7 Скала за регулиране на масата
8 Пробивна глава - фиксиращи болтове
9 Модел на пробиване с лост
10 Детайл
11 Притискащо устройство наблюдателно стъкло
12 Пневматични притискачи
13 Контролен панел
14 Спирателен вентил
15 Манометър
16 Регулатор на налягането на филтъра
17 Завъртащ лост за матрица

P Център на тежестта на машината

Ориентировъчна графика

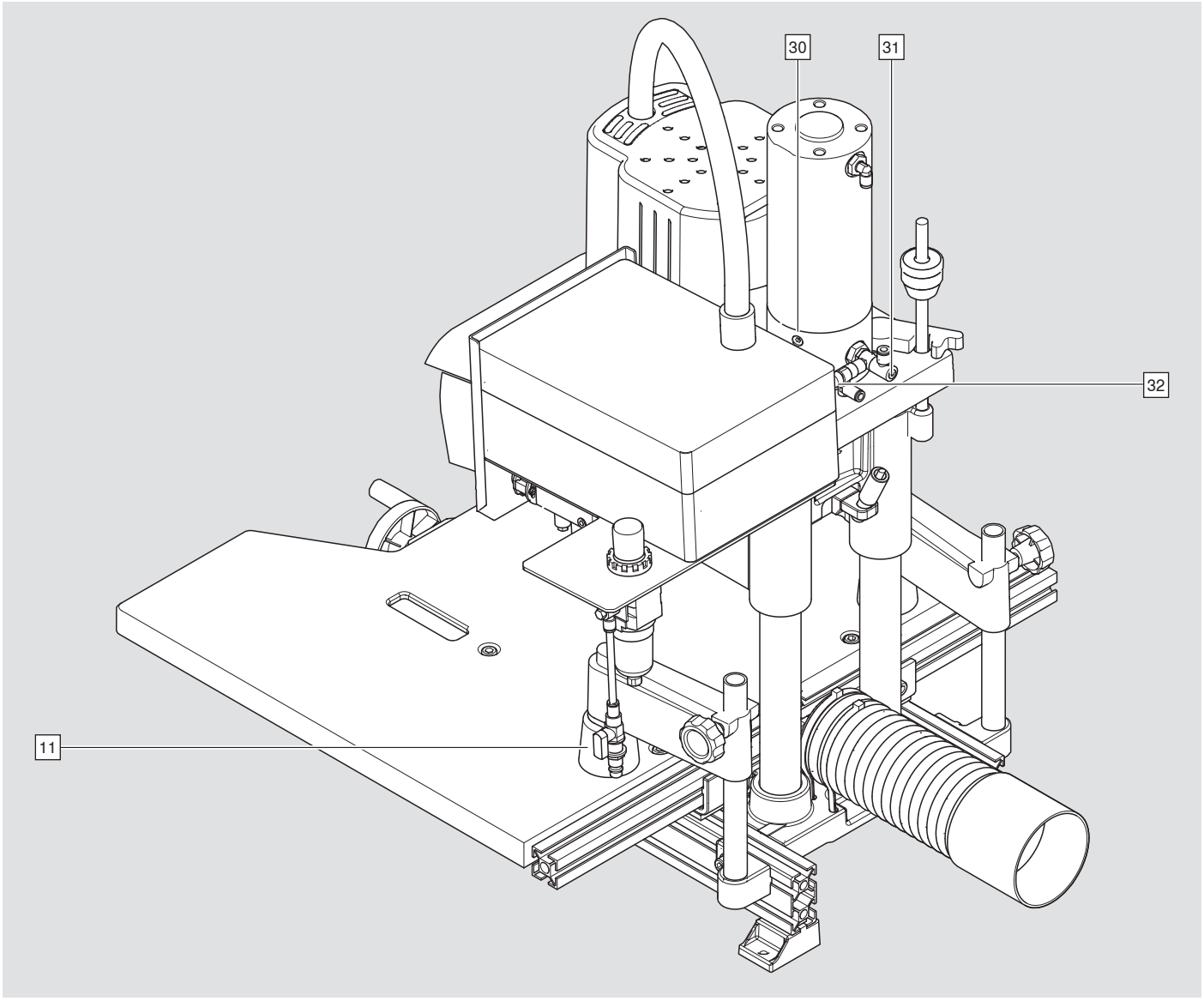


20 Регулиране дълбочината на назъбена гайка
21 Разстояние на въртящия се лост 13 мм
22 Извличане с фуния
23 16 мм регулиране (MZE.1300) [23].
24 Подвижен ограничител
25 Основен линеал
26 Индикатор на захранването
27 Главен прекъсвач
28 Бутон за подаване
29 Превключвател за избор на стойка



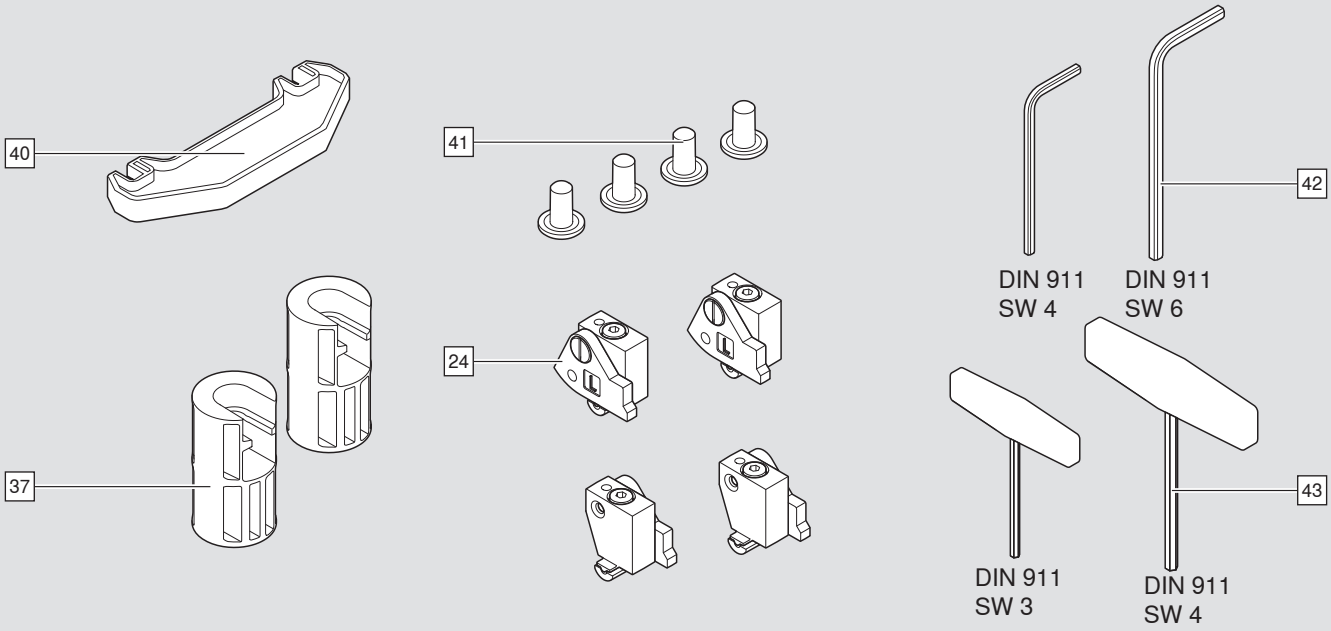
35 Болтове
36 Патронник
37 Ограничител на дълбочината на пробиване M30.1304.02

Ориентировъчна графика



11 Устройство за задържане на зрително стъкло
30 спирачка на подем
31 Вентил за обезвъздушаване на цилиндъра
32 Скорост на повдигане на дросела

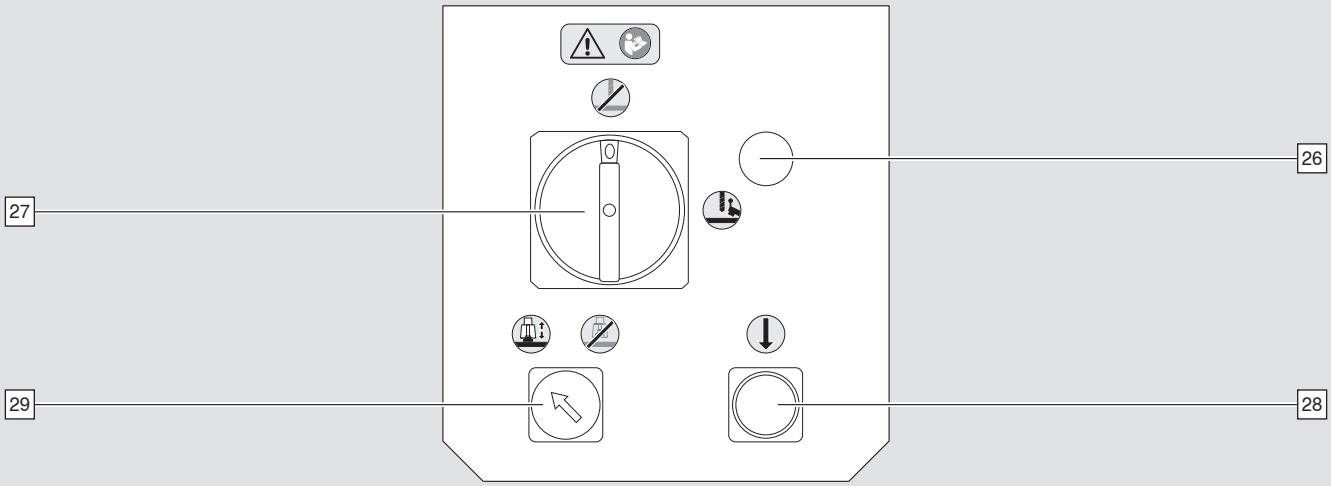
Ориентировъчна графика



24 Подвижен ограничител
37 Ограничител на дълбочината на пробиване M30.1304.02
40 Шаблон за растер M30.0901
41 Декоративни капачки
42 Шестоъгълен ключ
43 Т-образна отвертка с шестостенен вложков ключ

Обяснение на елементите за управление и контрол

MINIPRESS P





ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни поразявания.

Възможни са сериозни наранявания поради смачкване или срязване.

Неспазването на това може да доведе до наранявания.

➢ Винаги изключвайте обработващата машина от захранването и захранването със сгъстен въздух преди всяко почистване и поддръжка..

➢ Главният прекъсвач [27] изключва обработващата машина от електрическото захранване.



Индикаторът за работа [26] не свети.
- Двигателят не може да се стартира.
- Може да се извърши повдигащо движение



[27]Индикаторът за работа [26] не свети.
- Възможност за пробиване и и монтаж
- Вътрешната пукнатина свети



[29] Поз. Притискащо устройство изключено:
Натискането и завъртането на превключвателя за задържане изключва устройството.
Когато бутонът за подаване [28] е натиснат, притискащите устройства остават прибрани.

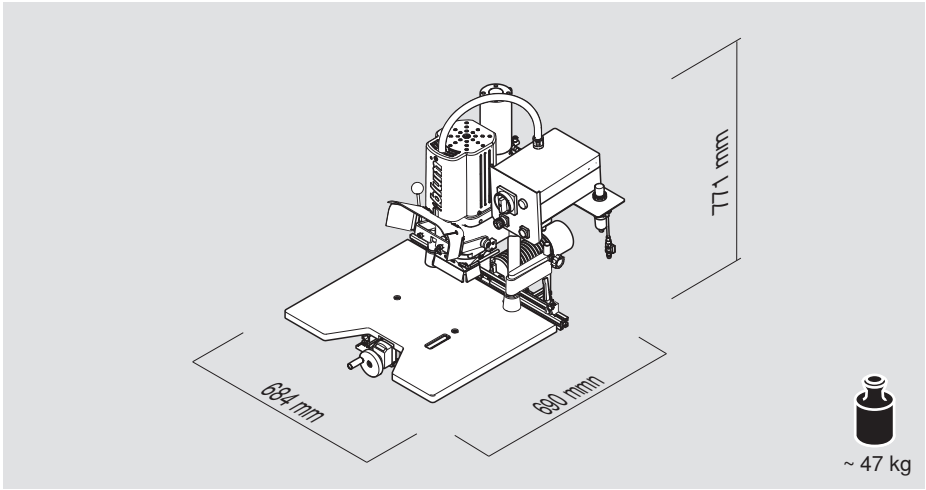


[29] Поз. Притискащо устройство включено:
Когато бутонът за подаване [28] е натиснат, притискащите устройства остават прибрани. Чрез кратко натискане на превключвателя [29] за избор на притискане, притискащите устройства се освобождават отново.

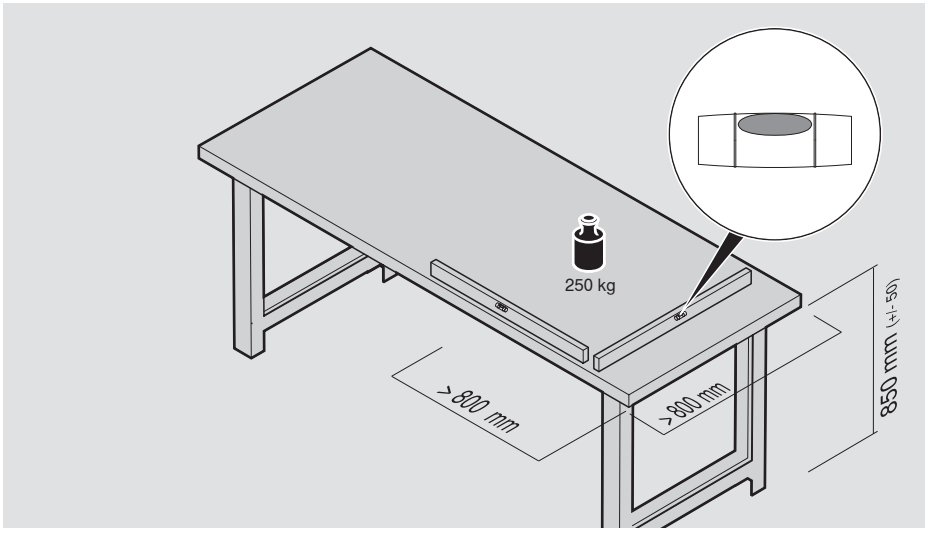


Операцията се извършва чрез натискане на бутона за подаване [28].
Ако бутонът за подване е натиснат само няколко милиметра в дълбочина, пробивният агрегат се движи надолу много бавно. Натискайте бутона за подаване [28], докато се достигне дълбочината на пробиване.
След като се достигне дълбочината на пробиване, отпуснете бутона за подаване [28.

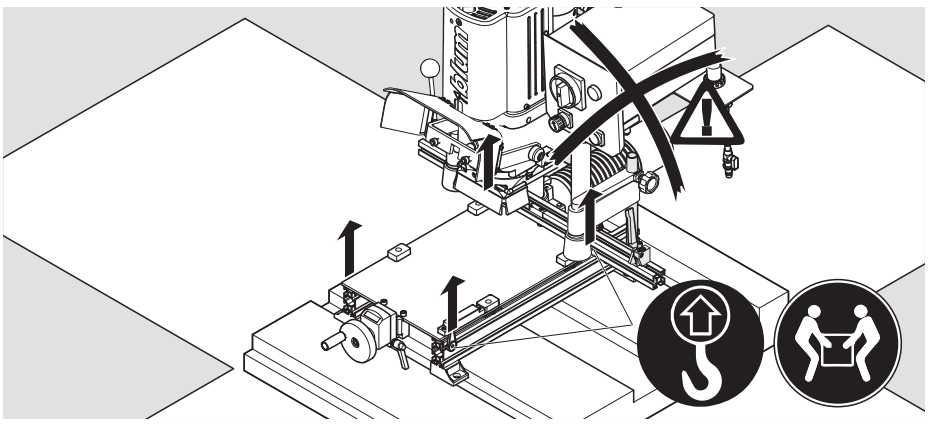
Необходимо пространство за обработващата машина



➢ Необходимо пространство с EASYSTICK вижте глава “допълнителна информация”

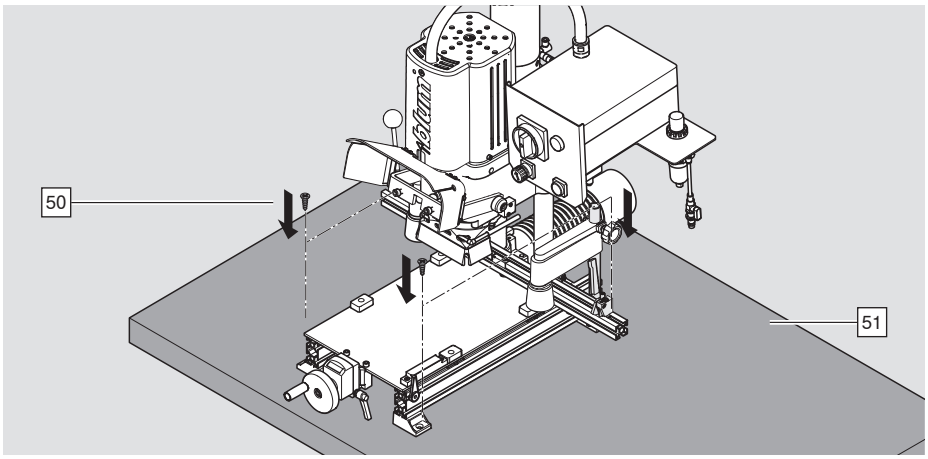


Разопаковане и сглобяване

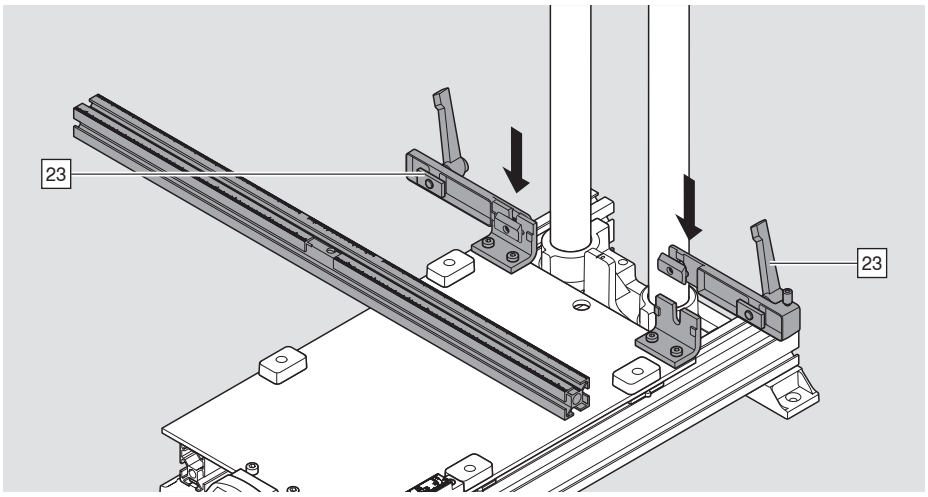


➢ Отваряне на кутия

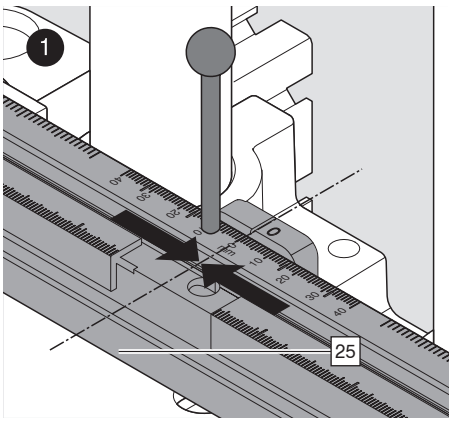
➢ Обработващата машина се повдига от двама души върху масата.

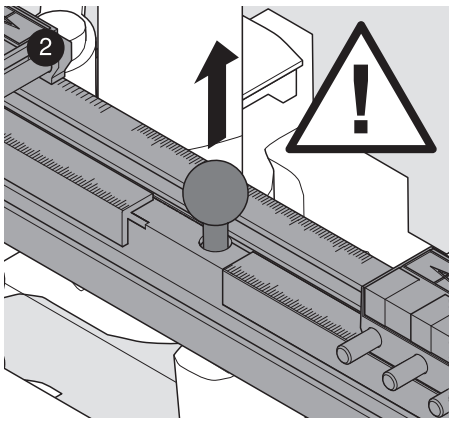


➢ Завинтете обработващата машина към работната маса [51] с винтове [50].



➢ Монтаж на пакета [23] MZE.1300 (опционална принадлежност) съгласно приложените инструкции BA-119.

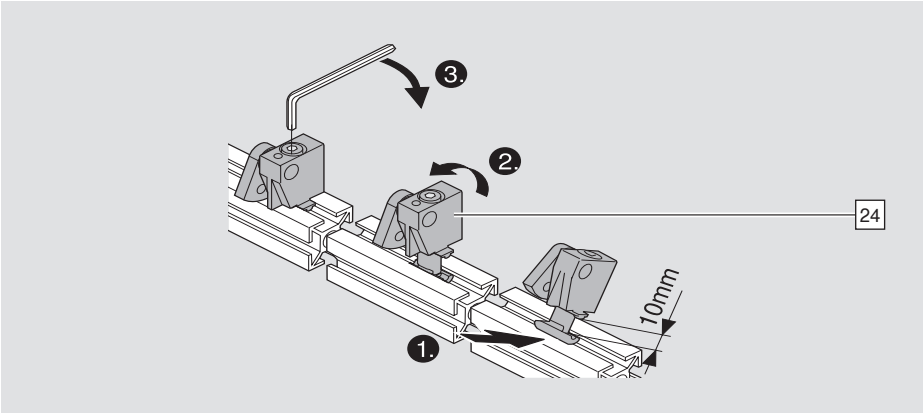




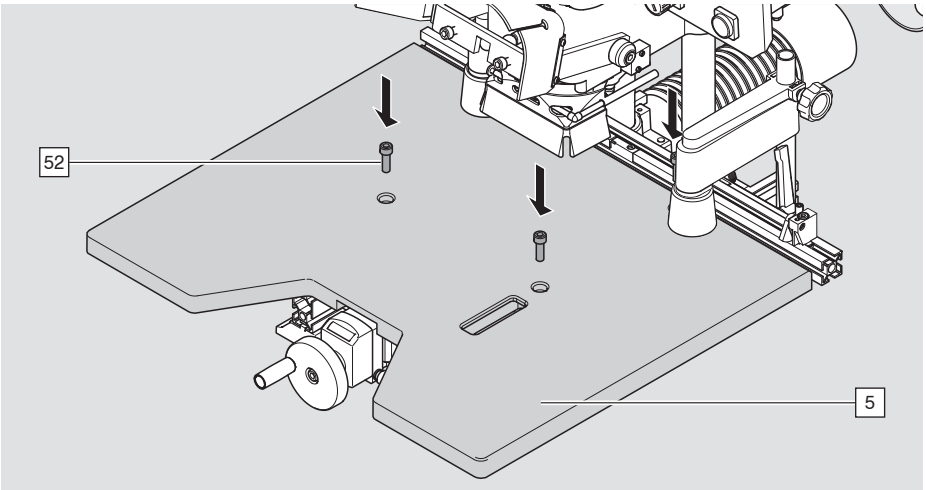
➢ Основният линеал [25] се позиционира в средата.

➢ EASYSTICK също може да се монтира.

Въвеждане в експлоатация



➢ Разхлабете затягащия винт, докато контрадържачът стърчи 10 мм.
➢ Позиционирайте шарнирните ограничители [24] под ъгъл върху линеала и ги повдигнете.
➢ Стегнете затягащия винт.



i ИНСТРУКЦИЯ

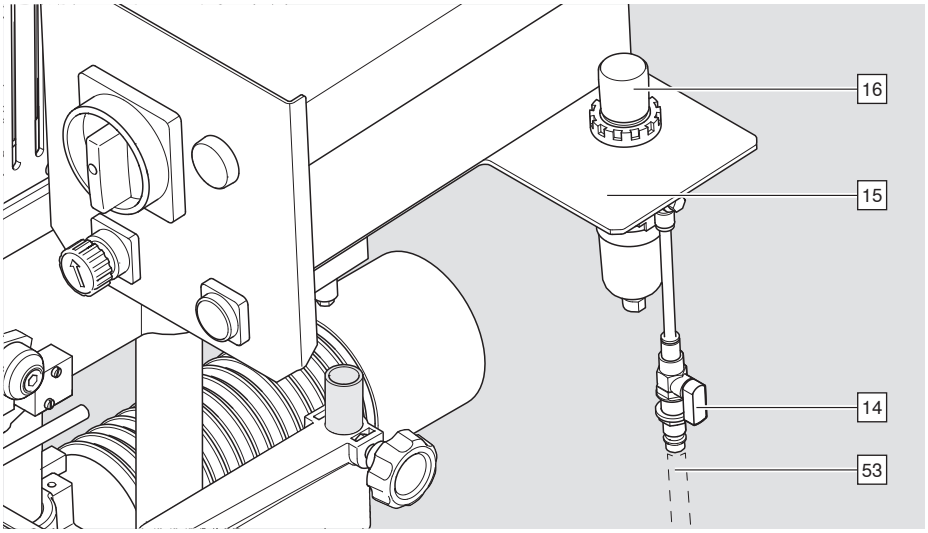
■ Машината не трябва да работи без работен плот [5] .
Работната маса [5] трябва да бъде здраво завинтена към обработващата машина с помощта на предоставените закрепващи винтове [52].

Принадлежности за работна маса MZA.5300.

➢ Поставете работната маса [5] върху водещия плот.
➢ Затегнете работната маса [5] с водещия плот.

За самоделна работна маса [5] вижт.е раздел “допълнителна информация”.

Връзка към мрежата за сгъстен въздух



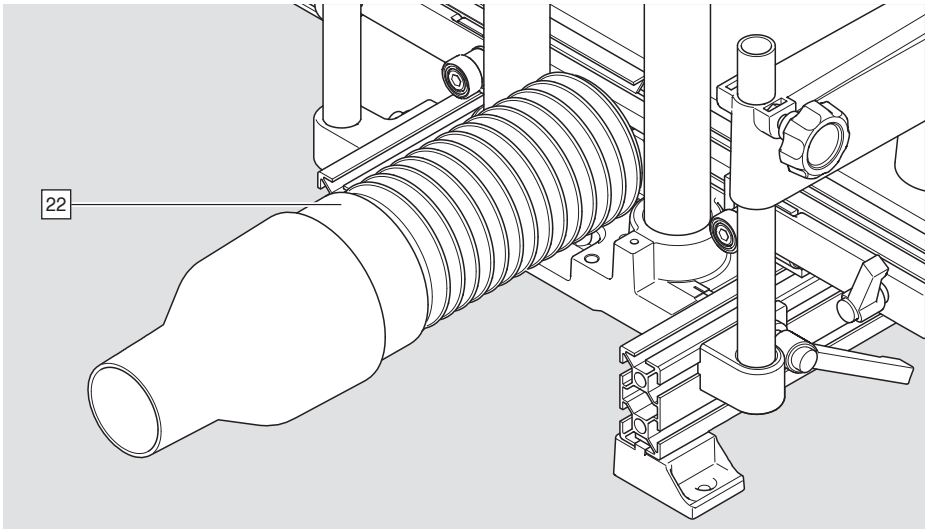
i ИНСТРУКЦИЯ

- По време на следния процес пробивните агрегати могат да се движат.
- Може да се използва само сгъстен въздух без масло.
- В тръбопровода за сгъстен въздух трябва да се монтира бързосменна връзка на разстояние не повече от 3 м от машината.

➢ Свържете тръбопровода за подаване на въздух [53] към въздушния филтър.
➢ Отворете спирателния вентил [14].
➢ Налягането на манометъра [15] трябва да бъде
5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa
➢ Налягането може да се регулира с помощта на въртящото се копче на регулатора на налягането на филтъра.

Консумацията на въздух на работен цикъл е 1,5 литра.

Смукателна връзка



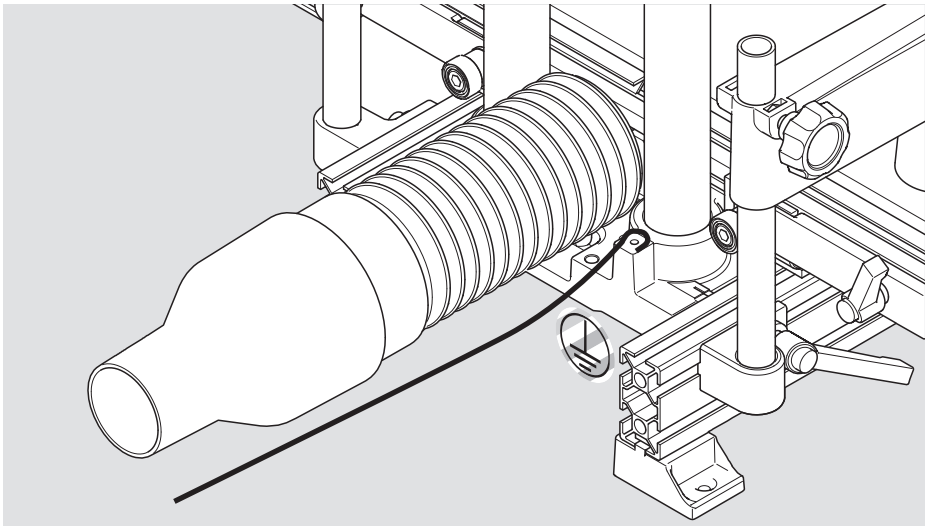
➢ Свържете смукателния маркуч към долната смукателна дюза [22] и го закрепете здраво.
Принадлежности виж на www.blum.com.

Въвеждане в експлоатация

ИНСТРУКЦИЯ

- Средната скорост на вакуума в системата за изсмукване трябва да бъде 20 м/сек.
- Налягането трябва да бъде 250 - 300 mbar.
- Дебит 570 m^3/h.

Заземяване и извличане



➢ Свържете спиралния проводник на смукателния маркуч към обработващата машина.

Свързване към захранването

➢ Главният прекъсвач [27] е в положение. "0".

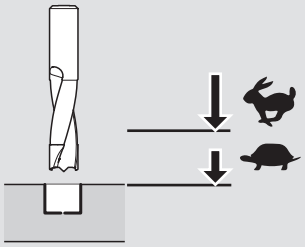
ИНСТРУКЦИЯ

- Обработващата машина е проектирана за напрежението съгласно типовата табелка и етикета на кабела.
- Контактът трябва да е снабден със защитен PE-контакт.
- Контактът трябва да е снабден с нулев проводник.
- Контактът трябва да е снабден с предпазител 16 A..
- След употреба изключете обработващата машина от захранването.
- Избягвайте претоварване на контакта.
- Не използвайте изсмукващия уред и обработващата машина заедно с разклонител или кабелна макара.
- Използвайте отделен предпазител за системата за извличане и обработващата машина.

➢ Поставете електрическия щепсел [70].

➢ Ако посоката на въртене на двигателя е неправилна, вижте раздел “Какво да правим, ако”.

Преглед на настройка



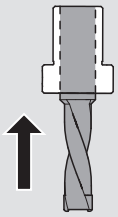
20

Корекции в зависимост от материала (мека / твърда дървесина)



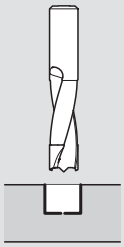
21

Задайте модел на пробиване



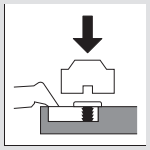
22

Оборудване на свредлото



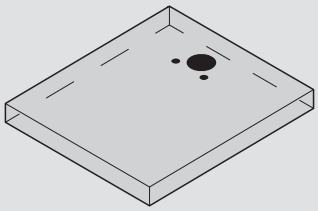
24

Определяне на дълбочината на отвора



27

Монтаж на матрица



29

Настройка на размери

Настройка



ВНИМАНИЕ

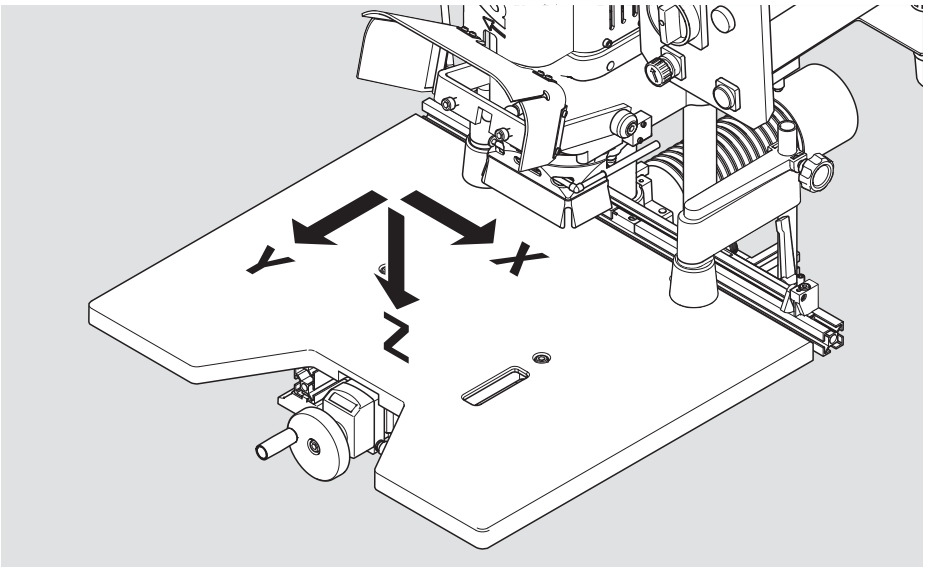
Възможни са сериозни поразявания.
Възможни са сериозни наранявания поради смачкване или срязване.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

➢ Само 1 човек може да работи с машината.

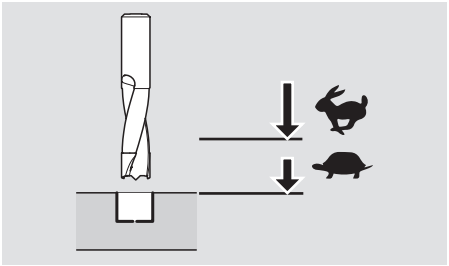
➢ Поставете главния превключвател [27] на позиция "0".

Координатна система на машината

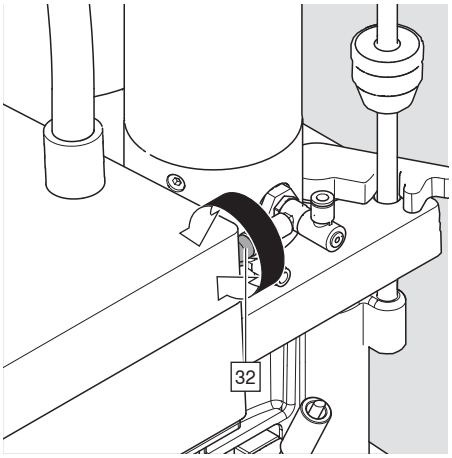
Координатна система за употреба с EASYSTICK (опционално)

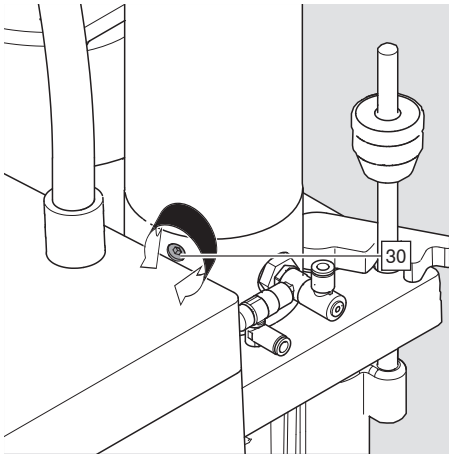


Корекции в зависимост от материала (мека / твърда дървесина)



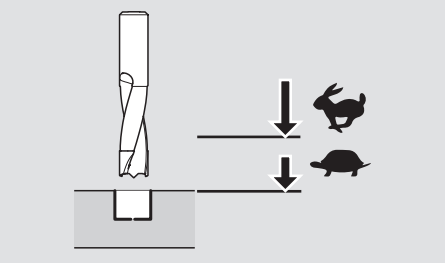
Регулиране скоростта на повдигане

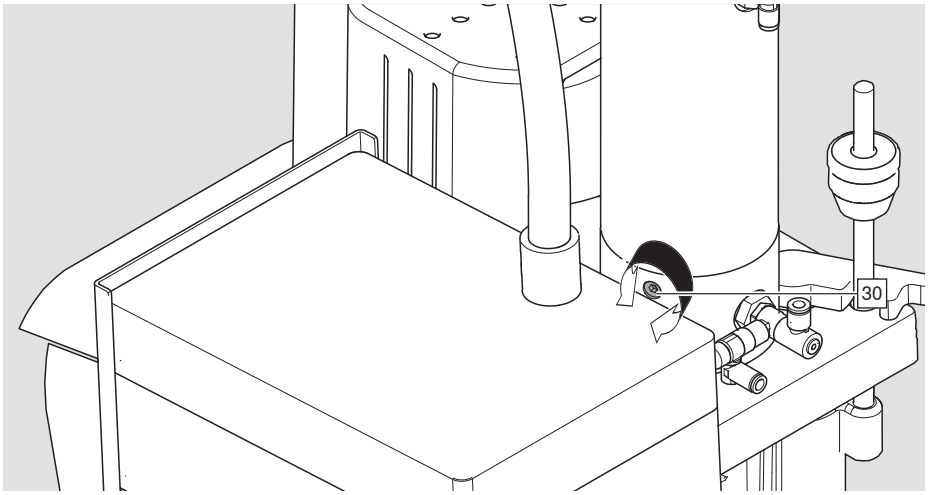




➢ Регулирането на скоростта на повдигане за пробивните глави се извършва чрез дросел [32], без пробивна глава чрез спирачката на повдигащия механизъм [30].

Регулиране на повдигащата спирачка



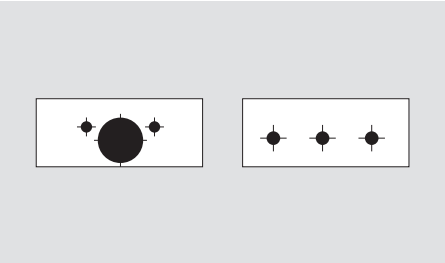


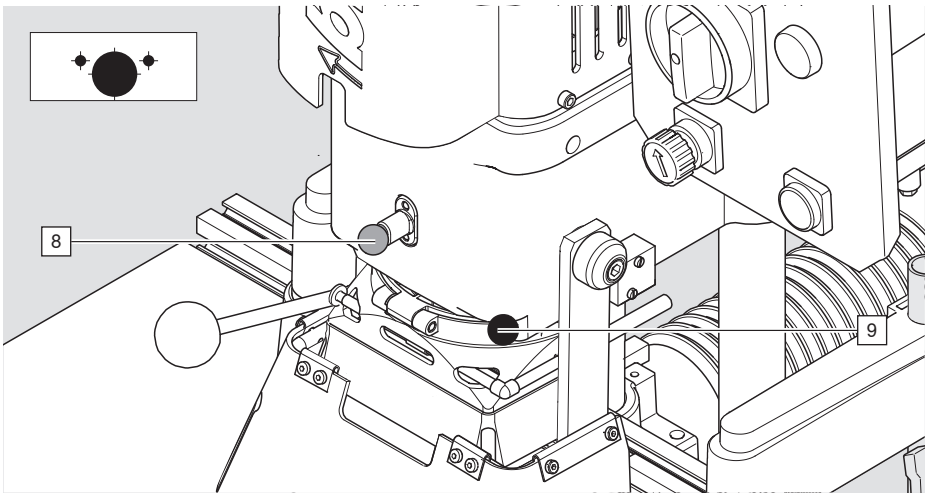
➢ Спирачката на повдигащия механизъм [30] (при обработка без пробивна глава) намалява скоростта на подаване малко преди свредлата да навлязат в детайла. Регулирането на спирачката на повдигането се извършва чрез завъртане на цилиндъра.

➢ по-бързо завъртане наляво на спирачката на повдигащия механизъм 30)

➢ По- бавно: завъртане надясно на спирачката на повдигащия механизъм (30)

Задайте модел на пробиване



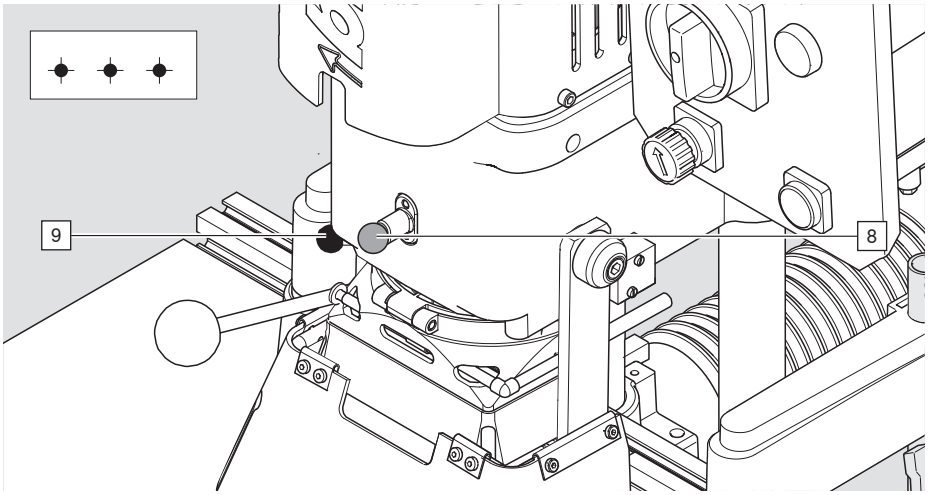


➢ Извадете фиксиращия болт на свредлото [8].

➢ Едновременно с това преместете лоста [9] към символа “Мебелна панта”.

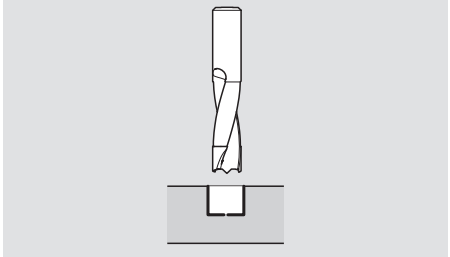
➢ Оставете фиксиращия болт на свредлото [8] да щракне обратно на мястото си.

Настройка

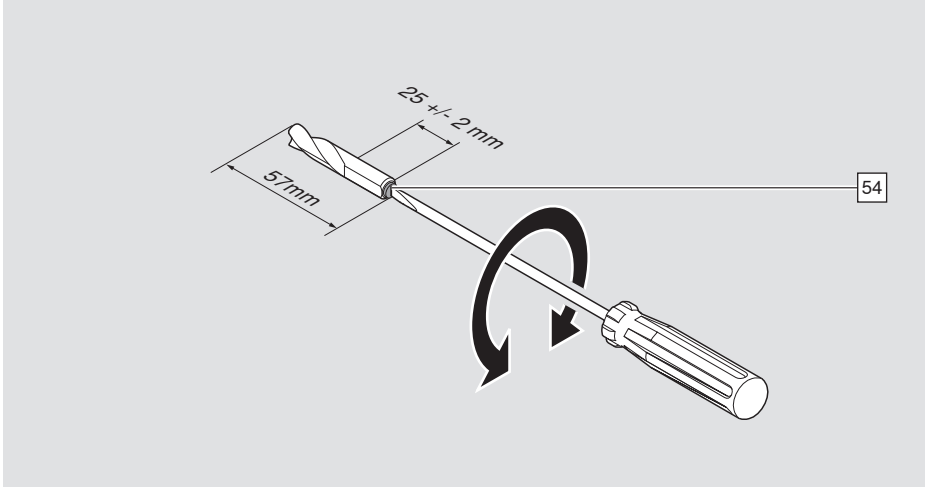


- ➢ Извадете фиксиращия болт на свредлото [8].
- ➢ Едновременно с това преместете лоста [9] към символа “Мебелна панта”.
- ➢ Оставете фиксиращия болт на свредлото [8] да щракне обратно на мястото си.

Определяне на дълбочината на отвора



Всички регулиращи работи се отнасят за дължина на свредлото 57 мм.



- ➢ Дължината на свредлото [54] може да се регулира чрез завъртане на регулиращия винт..
  Дължината на свредлото трябва да бъде 57 мм.
- ➢ Всички свредла трябва да бъдат с еднаква дължина.
- ➢ Ако дължината на свредлото не е достигната, то трябва да се смени.

Оборудване на свредлото



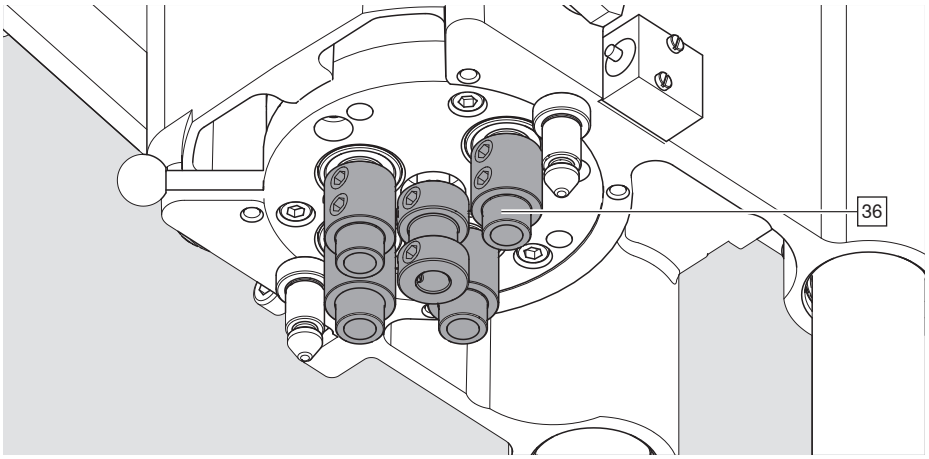
ВНИМАНИЕ

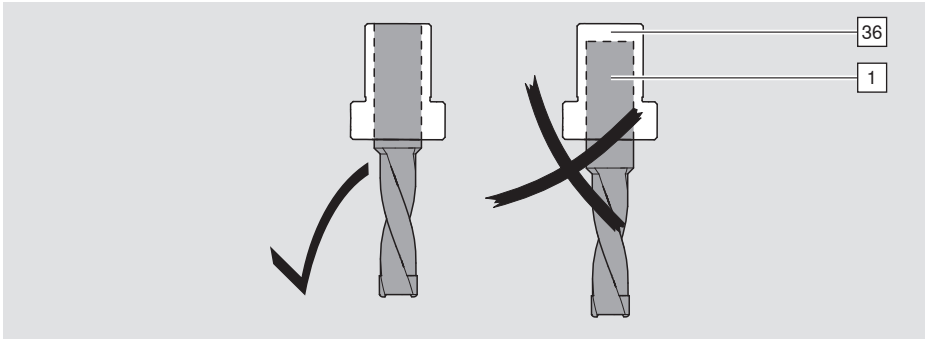
Възможни са сериозни поразявания.
Възможни са сериозни наранявания поради смачкване или срязване.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

➢ Само 1 човек може да работи с машината.
➢ Поставете главния превключвател [27] на позиция "0".

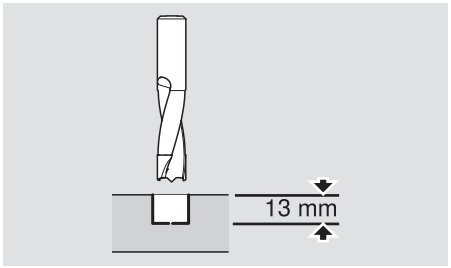
ИНСТРУКЦИЯ

- Не развивайте напълно винта за закрепване на патронника. Пълното му развиване ще повреди патронника.
- Патронниците и свредлата са цветно кодирани.
  Червено: завиване наляво
  Черно: завиване надясно

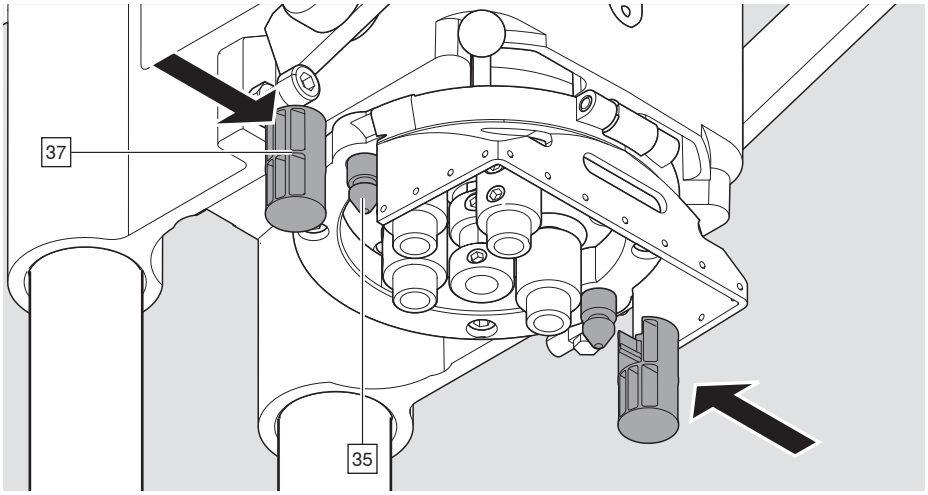




➢ Поставете свредлото [1] в патронника [1].
(Повърхността на вала на свредлото трябва да е обърната към закрепващия винт)
➢ Затегнете закрепващите винтове с шестостенен ключ.
➢ Затегнете покривните капачки [41] в останалите патронници, за да предотвратите замърсяването им и развиването на закрепващия винт.

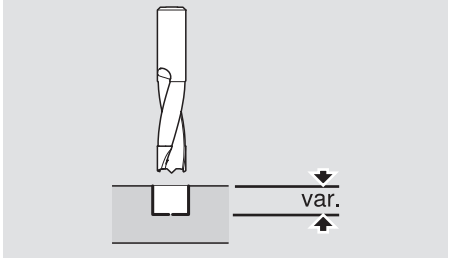


Фиксирана дълбочина на пробиване 13 мм.



Един от начините за осигуряване на постоянна дълбочина на пробиване е монтирането на ограничители за дълбочина на пробиване [37]. Ако са монтирани ограничители на дълбочината на пробиване [37], дълбочината на пробиване винаги е 13 мм, независимо от дебелината на детайла.

➢ Натиснете ограничителя за дълбочината на пробиване [37] върху болтовете [35] на задържащия пръстен, докато спре.



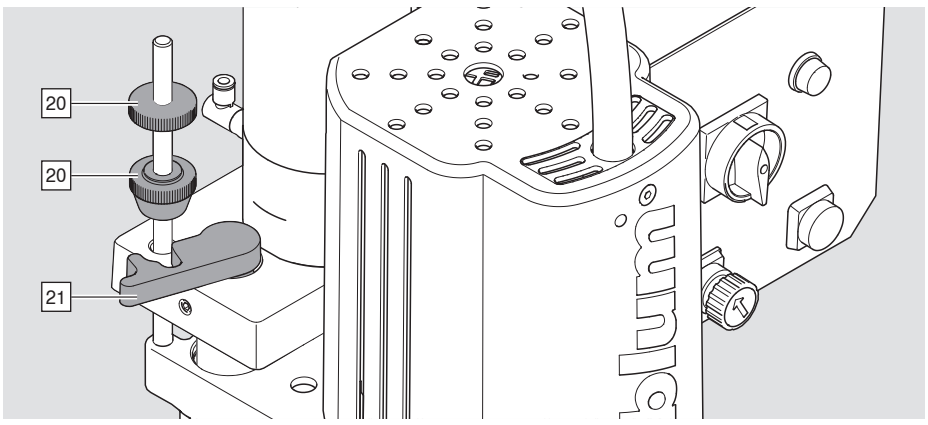
променлива дълбочина на пробиване



ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни поразявания.
Възможни са сериозни наранявания поради смачкване или срязване.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

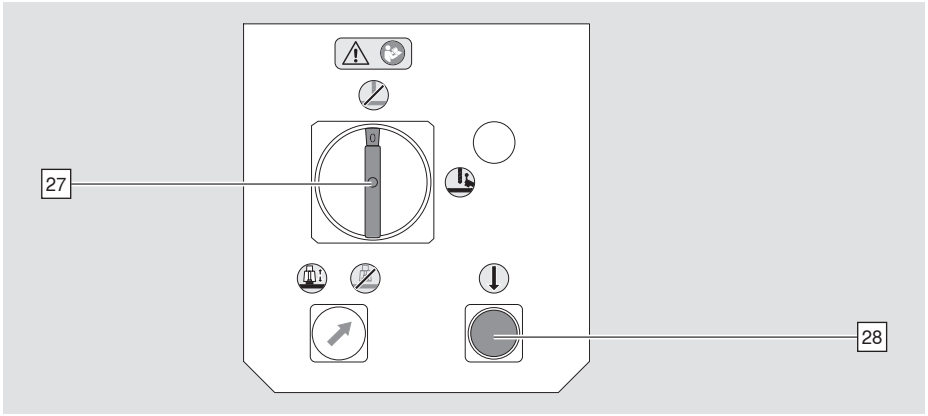
➢ Само 1 човек може да работи с машината.
➢ Поставете главния превключвател [27] на позиция "0".



➢ Завъртете двете назъбени гайки [20] нагоре.
➢ Завъртете лоста за регулиране на разстоянието [21] към резбованата шпилка.

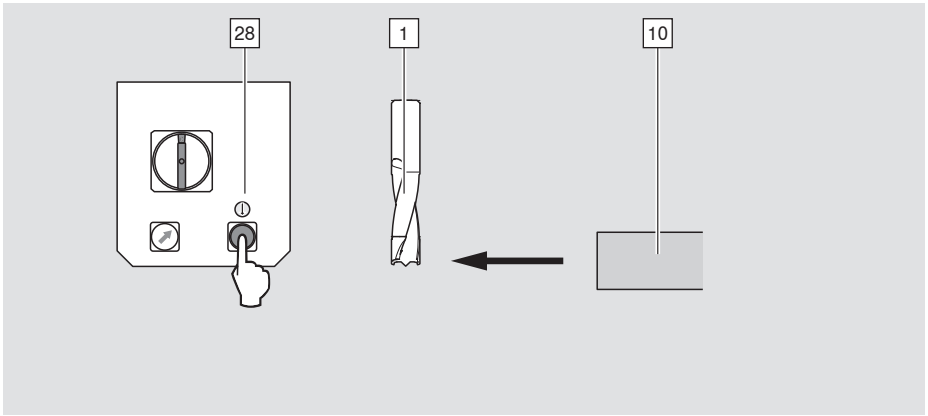
i ИНСТРУКЦИЯ

- Свредлото с дължина на пробиване 57 мм трябва да се затегне.



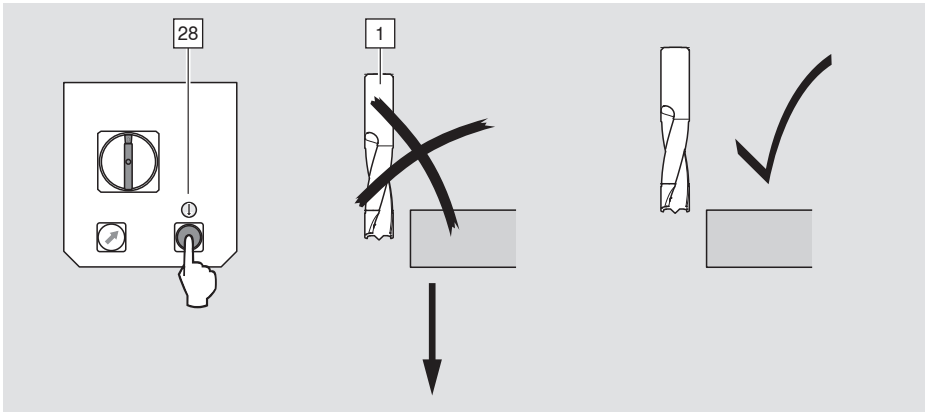
➢ Завъртете главния превключвател [27] в позиция 0.

➢ Натиснете леко бутона за подаване [28] (1мм дълбочина).
След това пробивният агрегат бавно се придвижва надолу.



➢ Задръжте натиснат бутона за подаване [28], докато се достигне крайна позиция, и задръжте.

➢ Натиснете детайла [10] към бормашината [1].



Режещият ръб на свредлото [1] трябва да е наравно с горния ръб на детайла [8]

➢ Продължете да държите натиснат бутона за подаване [28]

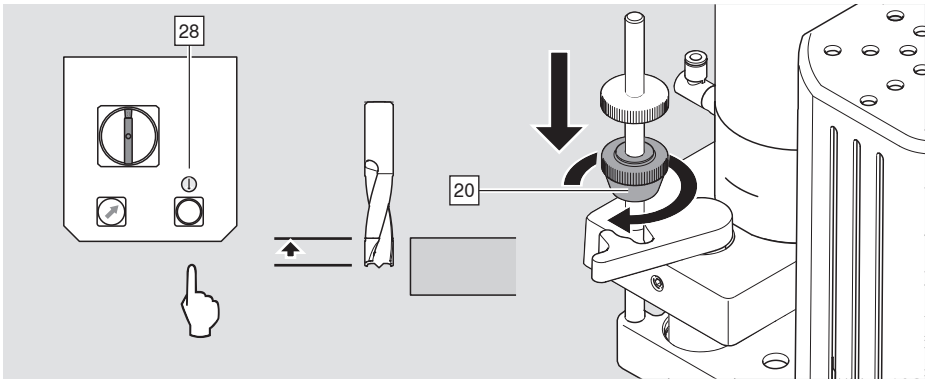
➢ Установяване на отклонения

Настройка

ИНСТРУКЦИЯ

- Едно завъртане осигурява регулиране от 1,5 мм.

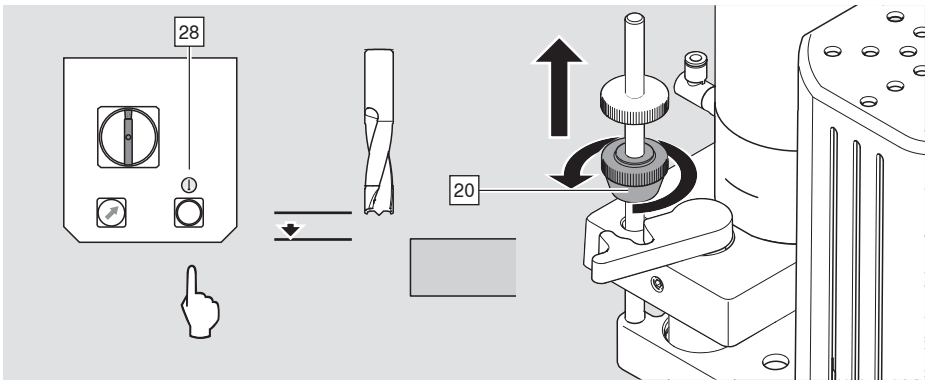




Режещият ръб на свредлото е разположен под горния ръб на детайла.

➢ Освободете бутона за подаване [28].

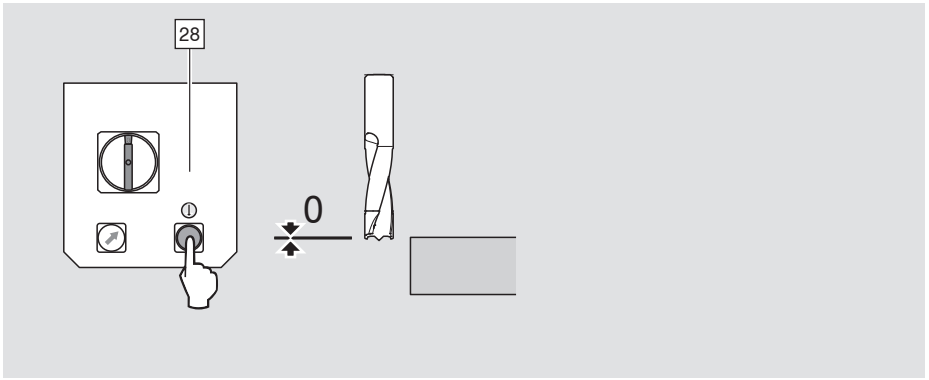
➢ Завъртете назъбената гайка [20] по посока на часовниковата стрелка.



Режещият ръб на свредлото е разположен под горния ръб на детайла.

➢ Освободете бутона за подаване [28].

➢ Завъртете назъбената гайка [20] по посока на часовниковата стрелка.

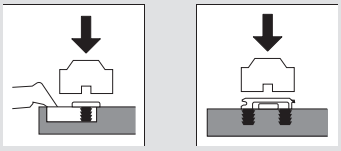


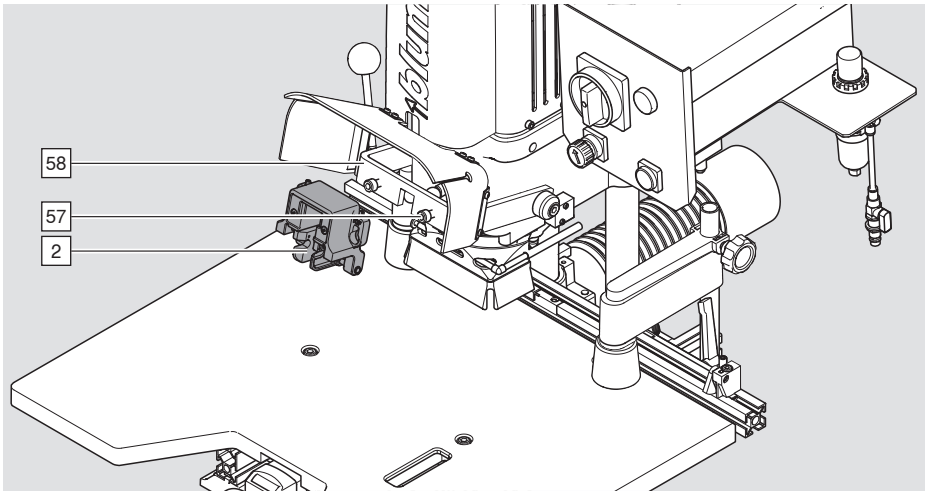
➢ Натиснете бутона за подаване [28] и проверете отново настройката за дълбочина на пробиване.

➢ След успешно регулиране контра натиснете с горната назъбена гайка [20].

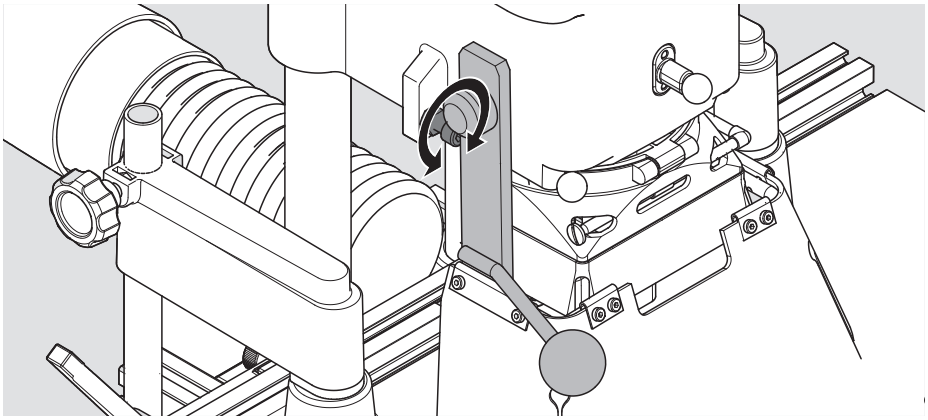
➢ Операциите трябва да се повторят, ако дълбочината на пробиване е неправилна.

Монтаж на матрица

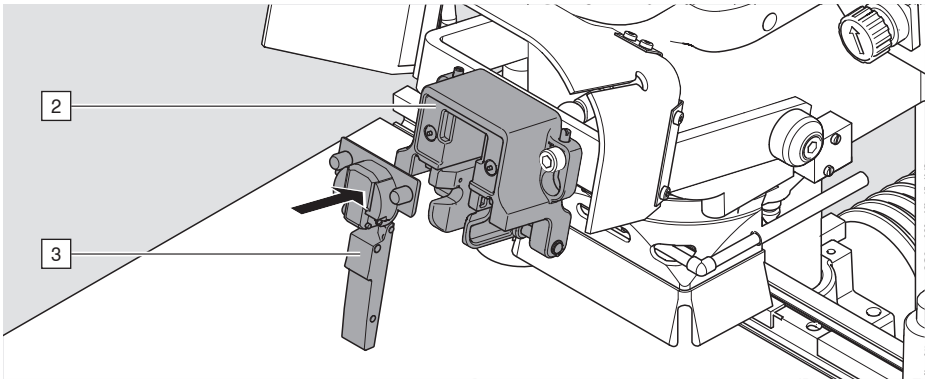




➢ Поставете матрицата [2] върху двата винта [57] на шарнирната скоба [58].
➢ Затегнете винтовете [57] така, че матрицата да е фиксирана без хлабина.

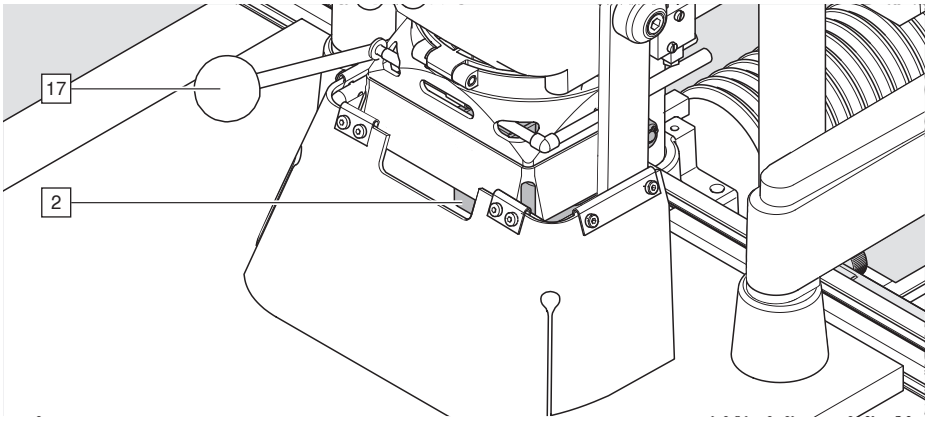


➢ Ако е необходимо матрицата [2] може да бъде подравнена перпендикулярно на детайла [10].

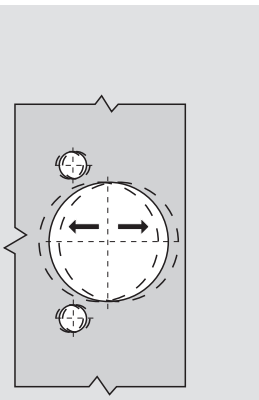


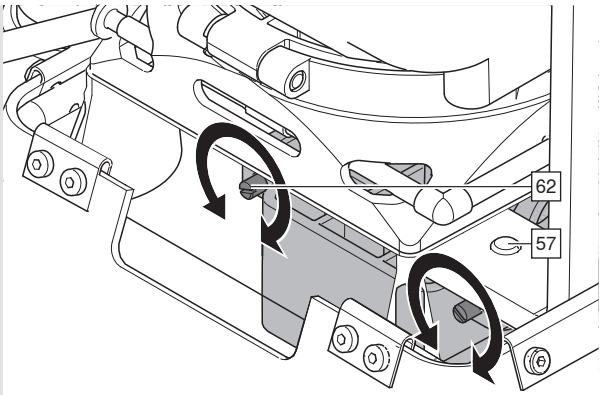
➢ Закачете мебелната панта [3] върху матрицата [2].

Настройка



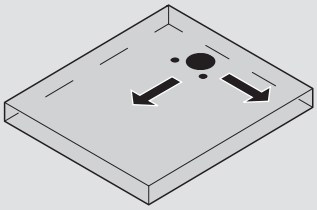
➢ Завъртете матрицата [2] надолу като използвате въртящия се лост [17].

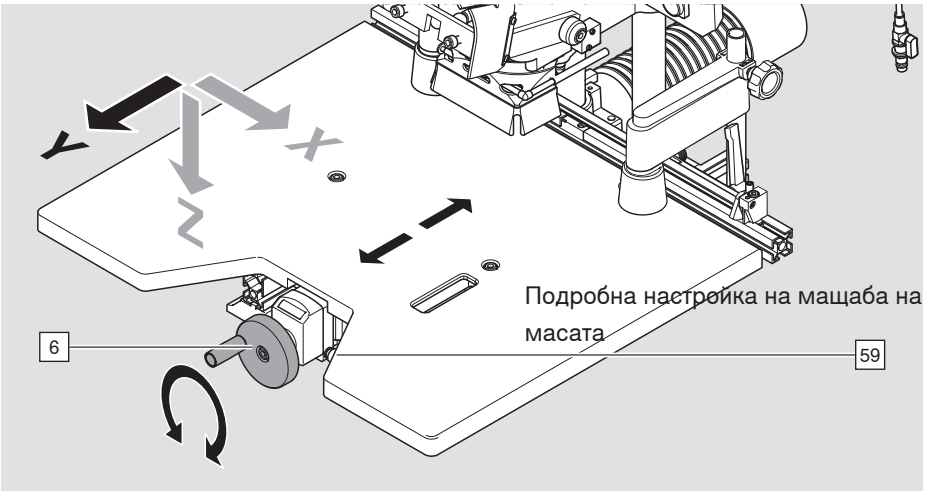




➢ Матрицата [2] може да се регулира фино, за да се гарантира, че пантата пасва точно върху отвора на чашката.
➢ Разхлабете винта [57] с един оборот.
➢ Регулирайте матрицата с помощта на резбованите щифтове [62].
➢ Затегнете винтовете [57.
➢ Извършете пробно пробиване, вижте глава “Пробиване и поставяне”.

Комплект свързан с детайла





Подробна настройка на мащаба на масата

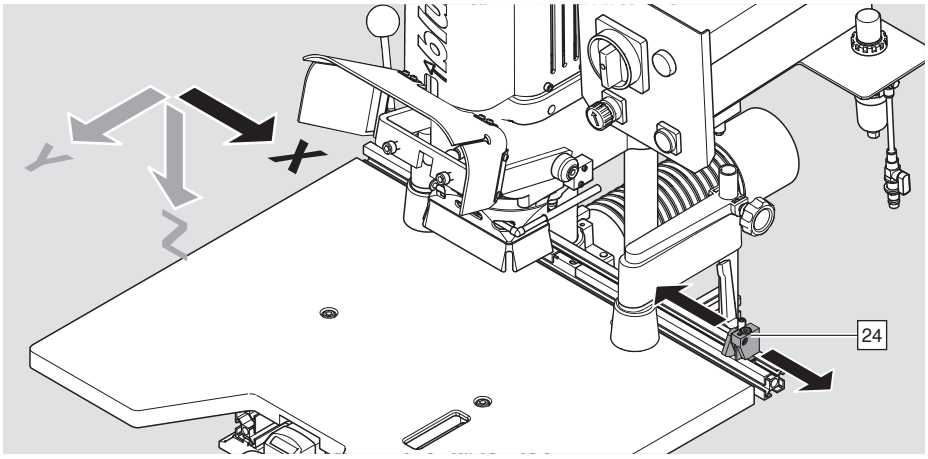
➢ Разхлабете затягащия винт [59].
➢ Задайте желания размер с помощта на ръчното колело [6] или регулирайте ограничителната система до посочените стойности.

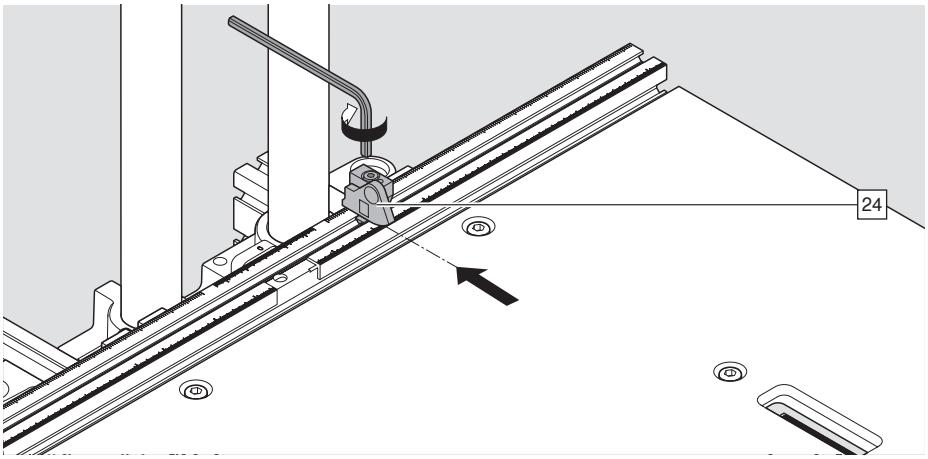
Подробна настройка на мащаба на масата



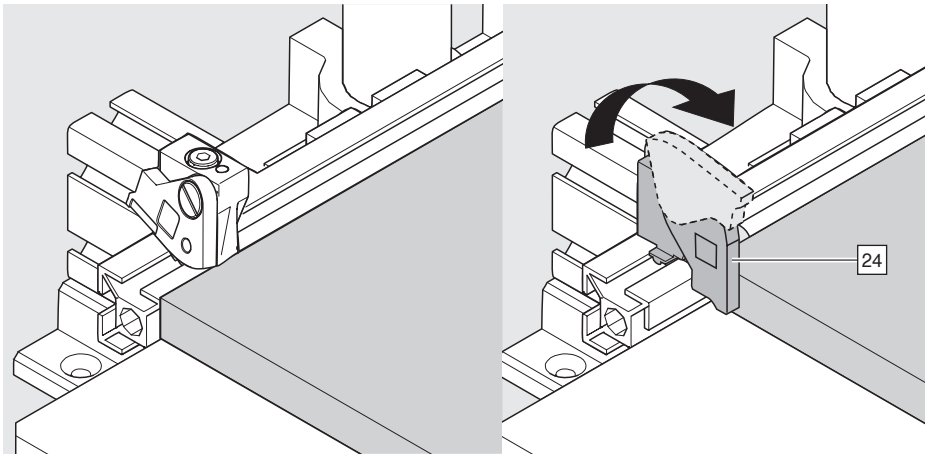
SY9	5 мм	Системен ред отвори с 9-шпинделна пробивна глава
BOX	9 мм	Задни панели за LEGRABOX, TANDEMBOX и METABOX
		Дъно на чекмедже LEGRABOX, METABOX вкл. C15
COM	20,5 мм	COMPACT панта
CLP	23,5 мм	CLIP панта
SYS	37 мм	Системен ред отвори 37 мм без пробивна глава

Регулиране на ограничителите [24]



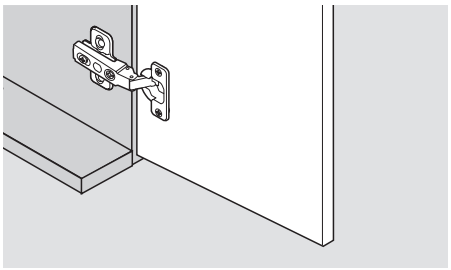


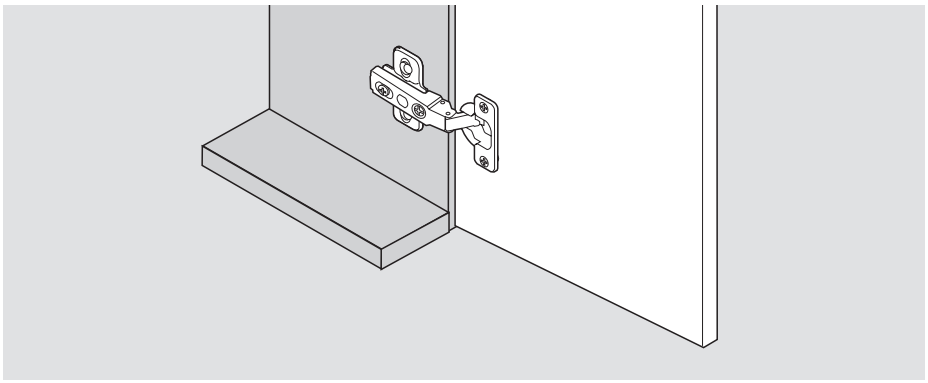
➢ Настройте шарнирните ограничители [24] на желания размер и ги затегнете. ВАЖНО: Ръбът се намира от вътрешната страна на въртящия се ограничител.

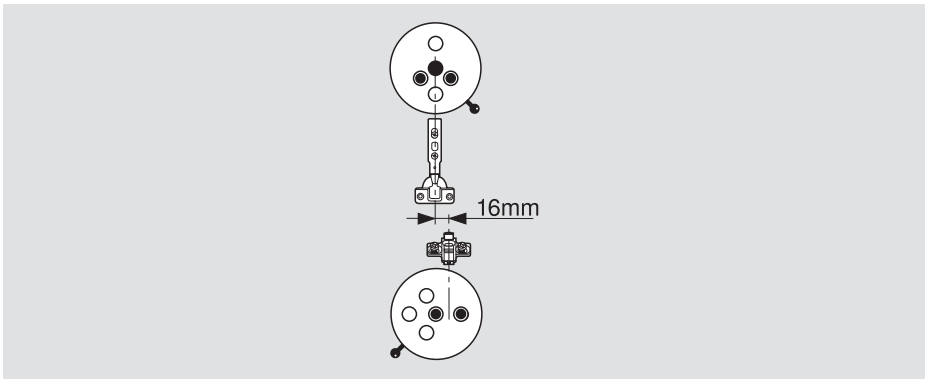


За фалцови детайли и детайли с радиуси (вижте изображението) опорната повърхност може да се увеличи чрез завъртане напред на ограничителния клапан [24].

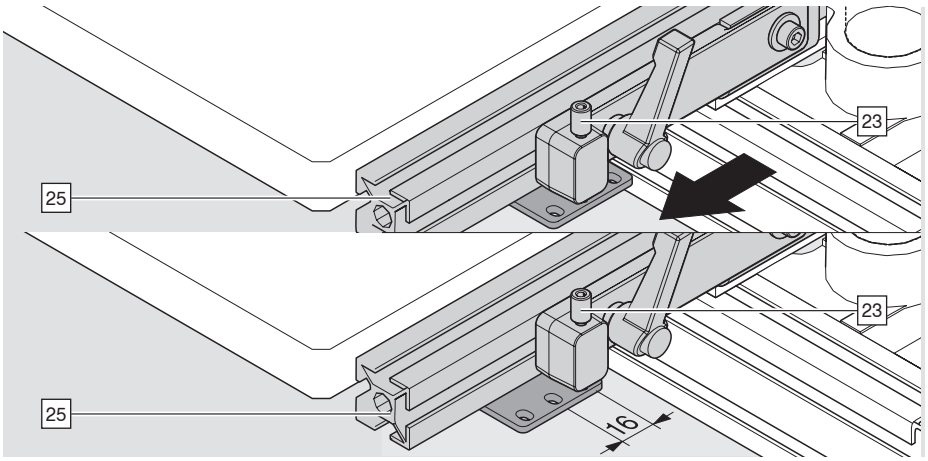
16 мм регулиране







➢ Ако долния ръб на вратата трябва да е наравно с долния ръб на шкафа, е необходимо до се премести само основния линеал [25].



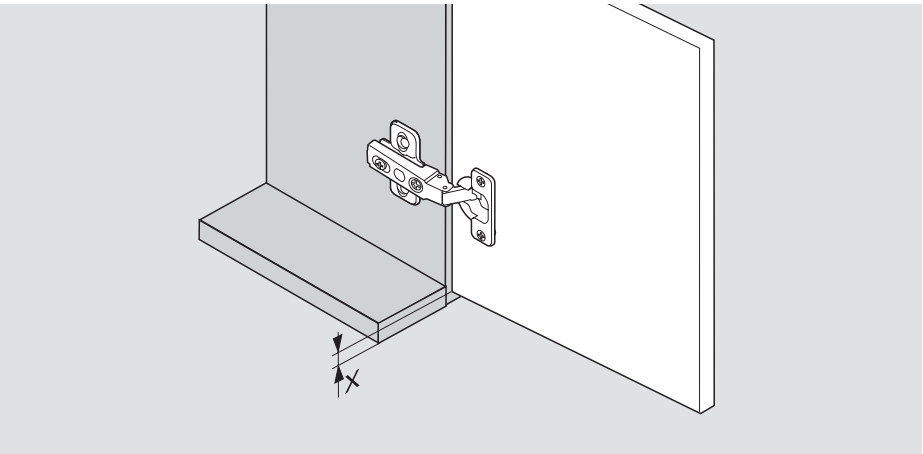
Препозиционирайте линеала:

➢ 16 мм регулиране (MZE.1300) [23].

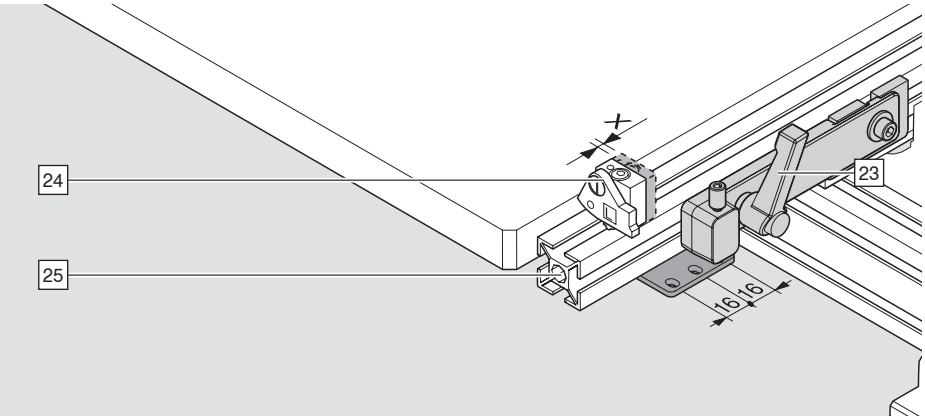
➢ Преместете основния линеал [25] с 16 мм по посока на външния отвор.

➢ 16 мм регулиране (MZE.1300) [23]] затягане.

Настройка



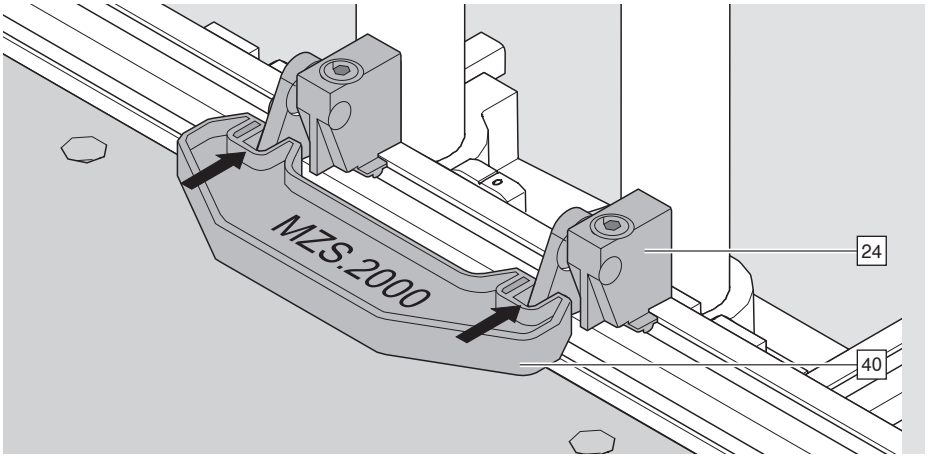
Когато долният кант на вратата трябва да е по-дълъг или по-къс от долния кант на корпуса, ограничителите трябва да се регулират според разликата в размера. Освен това трябва да бъде преместен основния линеал [25].



Позициониране на ограничители и линеали:

- ➢ Преместете въртящия се ограничител [24] с размер (x).
- ➢ Освободете затягащия лост [23].
- ➢ Преместете основния линеал [25] с 16 мм по посока на външния отвор.
- ➢ Затегнете лоста [23].

Растерен шаблон



➢ Поставете решетката [40] върху вече регулирания въртящ се ограничител [24] и настройте друг въртящ се ограничител.
Това създава група от шест отвора с разстояние между отворите 32 мм.

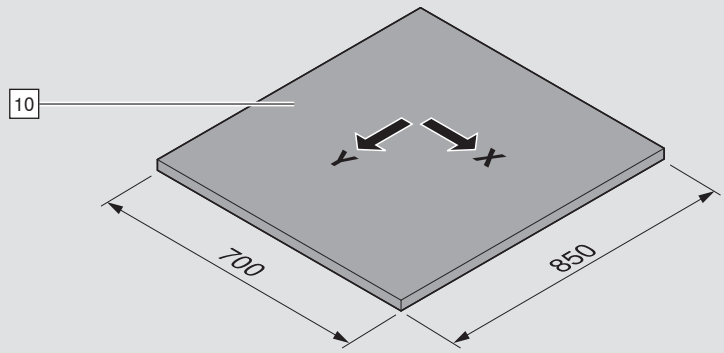
Пробиване и поставяне

ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни наранявания от пробивни елементи.

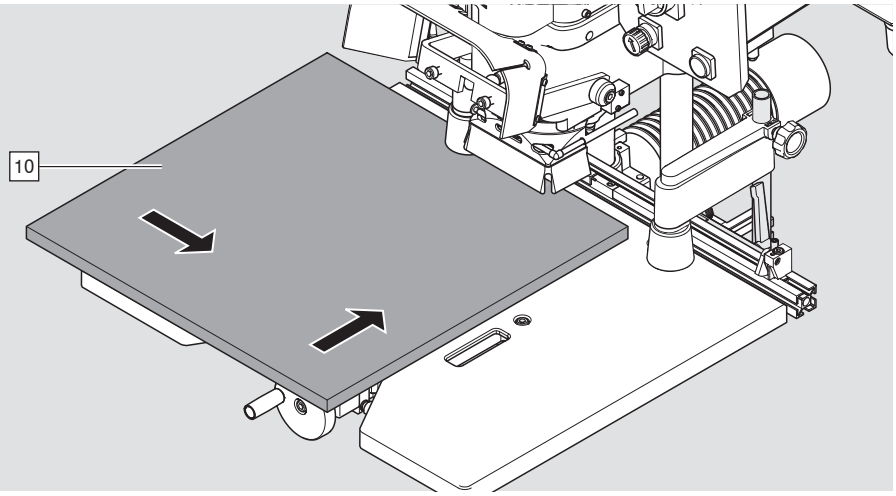
- ➢ Само 1 човек може да работи с машината.
- ➢ Уверете се, че в работната зона на обработващата машина [A] няма други предмети, освен детайла.
- ➢ Не боравете с обработващата машина с ръце или с други предмети в работната зона [A].
- ➢ Внимание: Опасност от притискане в зоната на скобите [12].

Максимални размери на детайла



По-големите детайли [10] трябва да бъдат допълнително затегнати, стабилизирани и обезопасени.
Малките детайли [10], които не могат да бъдат затегнати със скобите [12], трябва да бъдат затегнати с подходящи инструменти.

Позициониране на детайла [10]

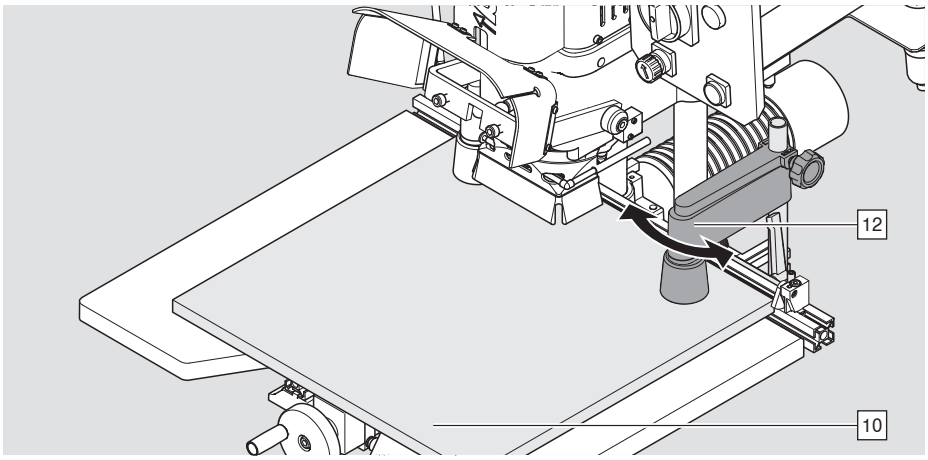


➢ Проверете работния плот [5] за отломки и ги отстранете.
➢ Притиснете детайла [10] към въртящия се ограничител [24] и основния линеал [25].

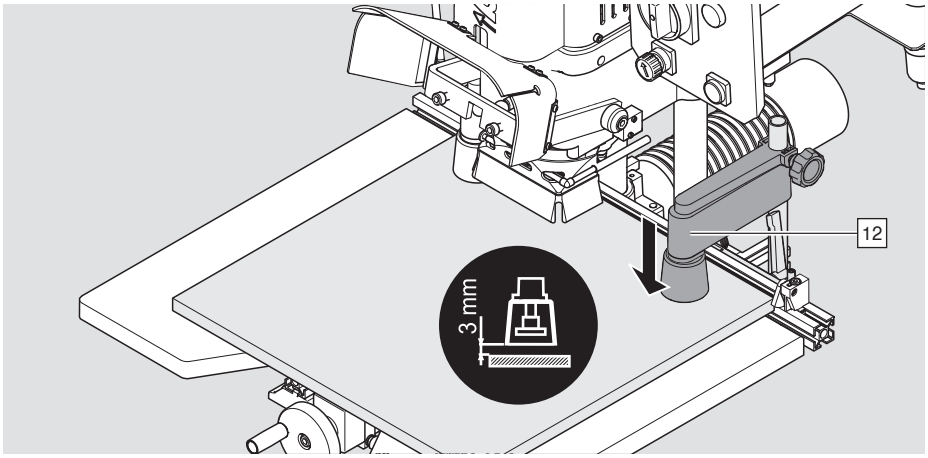
Пневматични притискачи

i ИНСТРУКЦИЯ

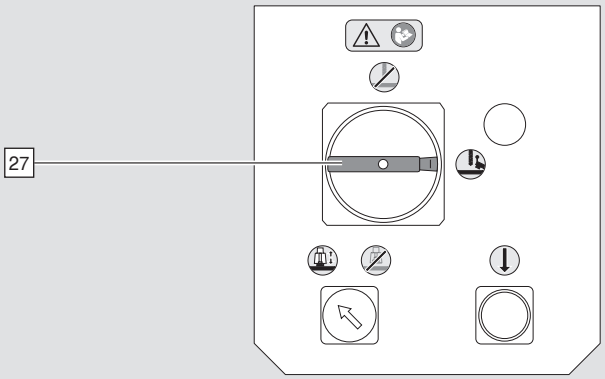
■ За безопасна и прецизна обработка на детайла препоръчваме използването на притискащи скоби [12].



➢ Издърпайте притискащата скоба [12] върху детайла [10].
➢ Проверете евентуални колизии.



Притискащата скоба [12] трябва да е на 3 мм над детайла.
➢ Регулирайте височината на притискащото устройство [12].



➢ Настройте основния превключвателя [27] на “1”.

i ИНСТРУКЦИЯ

■ Прахоуловителят трябва да е постоянно включен, за да отстранява стружки и прах.

➢ Включете прахоуловителя.

Пробиване

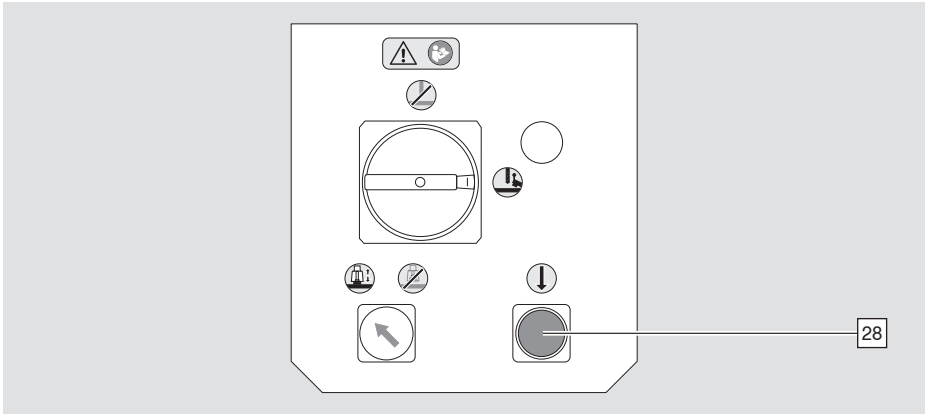




⚠ ВНИМАНИЕ

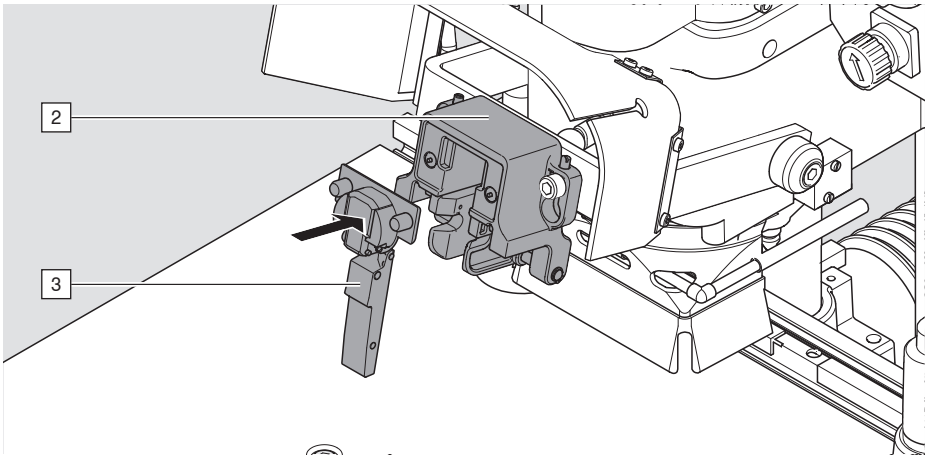
Възможни са сериозни поразявания.
Възможни са сериозни наранявания поради смачкване или срязване.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

➢ Само 1 човек може да работи с машината.
➢ Уверете се, че в работната зона на обработващата машина [A] няма други предмети, освен детайла.
➢ Не боравете с обработващата машина с ръце или с други предмети в работната зона [A].
➢ Внимание: Опасност от притискане в зоната на скобите [12].



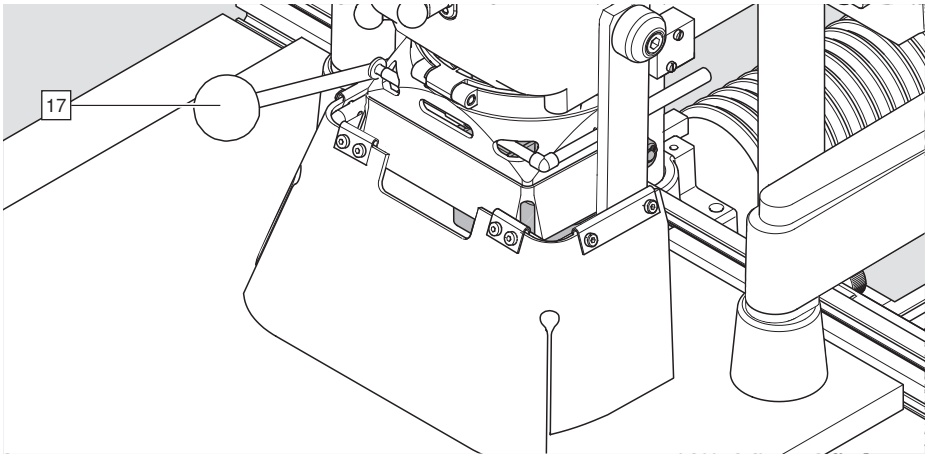
➢ Натискайте бутона за подаване [28], докато се достигне дълбочината на пробиване.
➢ Освободете бутона за подаване [28].

Пробиване и запресоване



➢ Закачете мебелната панта [3] върху матрицата.

Употреба



➢ Завъртете шарнирната скоба [17] надолу.

Пробиване и поставяне

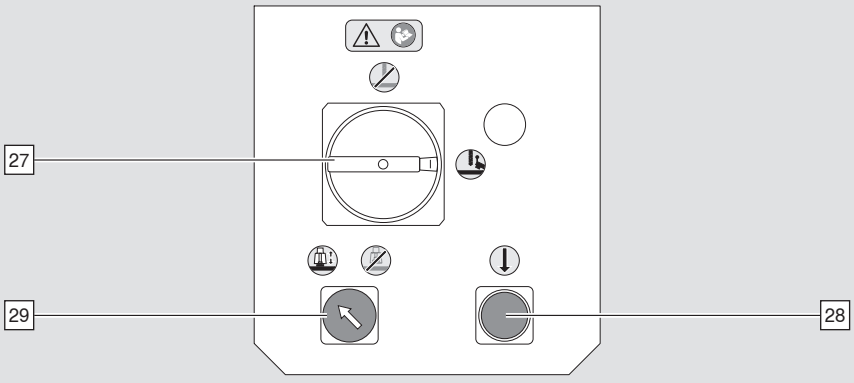




ВНИМАНИЕ

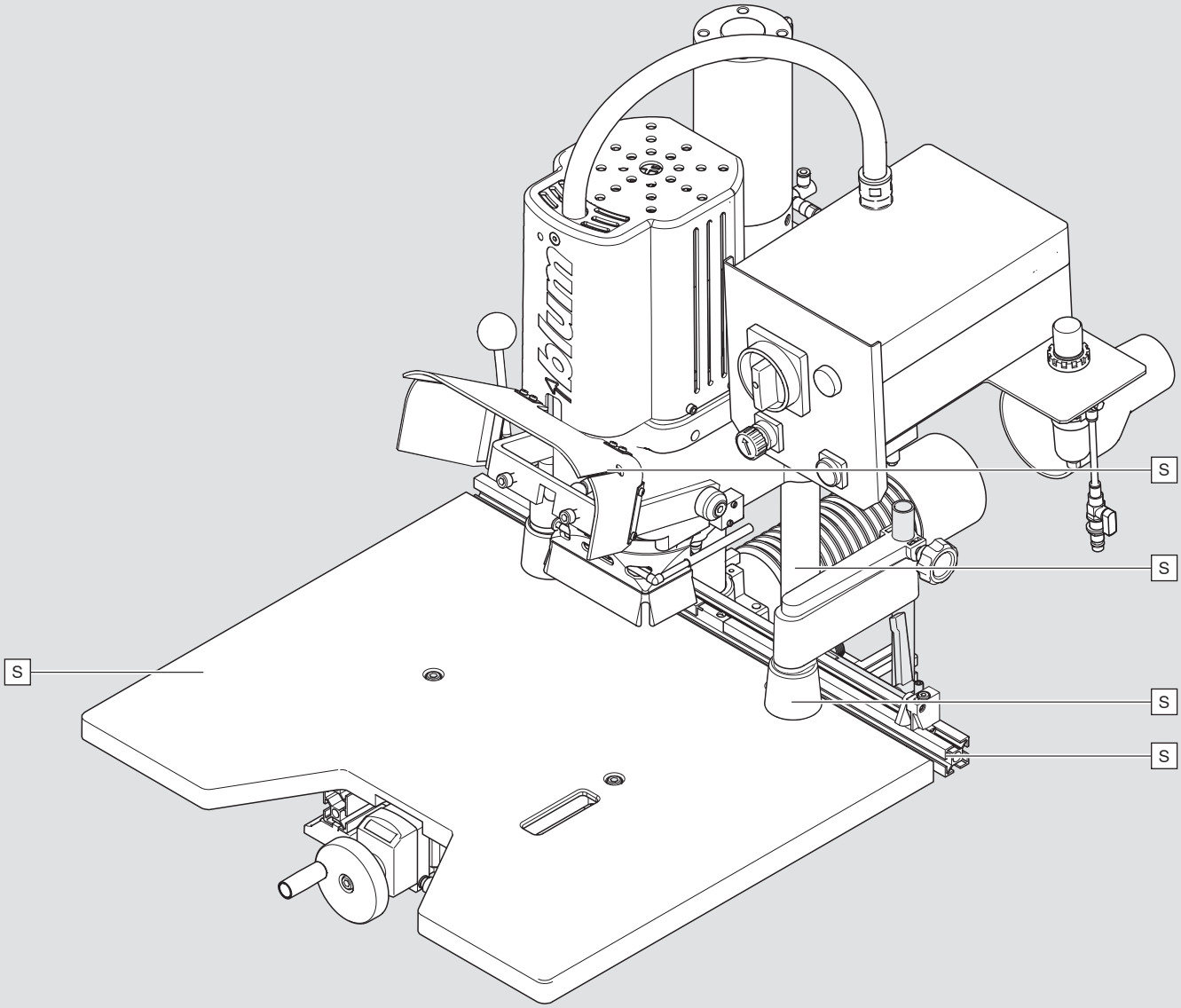
Възможни са сериозни поразявания.
Възможни са сериозни наранявания поради смачкване или срязване.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

- ➢ Само 1 човек може да работи с машината.
- ➢ Уверете се, че в работната зона на обработващата машина [A] няма други предмети, освен детайла.
- ➢ Не боравете с обработващата машина с ръце или с други предмети в работната зона [A].
- ➢ Внимание: Опасност от притискане в зоната на скобите [12].



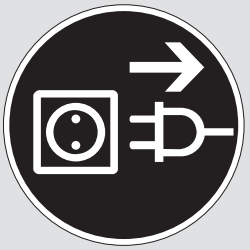
- ➢ Натиснете бутона за стартиране [28], докато обковът се притисне напълно.
- ➢ Освободете бутона за подаване [28].
- ➢ Завъртете шарнирната скоба [17] нагоре.
- ➢ Освободете притискащите скоби, като натиснете превключвателя[29].
- ➢ Отнемете детайла [10].
- ➢ Почистете работния плот [5], линеала [25], и ограничителите [24].
- ➢ Ако устройството не се използва за дълъг период от време или в края на работния ден, поставете главния прекъсвач [27] в положение. "0".

Преглед на точките за поддържане



S: Извършете визуална проверка и почистете с микрофибърна кърпа, ако е необходимо.

Поддръжка





ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни поразявания.
Възможни са сериозни наранявания поради смачкване или срязване.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

- ➢ Винаги изключвайте обработващата машина от захранването и захранването със сгъстен въздух преди всяко почистване и поддръжка..
- ➢ Винаги изключвайте обработващата машина от захранването и захранването със сгъстен въздух преди всяко почистване и поддръжка..
- ➢ Защитните устройства или капаци не могат да бъдат отстранявани окончателно.
- ➢ Поставете главния превключвател [27] на позиция "0".

ВНИМАНИЕ

- Носете предпазни очила при почистване.

ИНСТРУКЦИЯ

- Незабавна смяна повредените части. Използвайте само оригинални части на BLUM.
  Не използвайте масла или смазочни материали при почистване.
  Всички водачите и лагерите не изискват поддръжка.
- Не отстранявайте прах и стружки с остри или метални предмети.
- Препоръчваме използването на микрофибърни кърпи.

ИНСТРУКЦИЯ

- Ежедневната поддръжка трябва да се извършва преди започване на работа, смяна на смените или операторите.
- За безопасна работа с обработващата машина прочетете раздел “Безопасност”.

Ежедневна поддръжка

- ➢ Преди да започнете каквато и да е работа, проверете тръбопровода за сгъстен въздух и електрическия кабел за повреди. Повредените кабели трябва да се сменят от оторизиран персонал.
- ➢ Проверете закрепващите стъкла [11] за повреди.
- ➢ Проверете предпазителите на обработващата машина и главата на пробивната машина.
- ➢ Почистете с прахосмукачка праха и стружките от сондажа от обработващата машина.

и в никакъв случай не ги продухвайте със сгъстен въздух.

➢ Визуално проверете направляващите колони [S] и ако е необходимо избършете праха с микрофибърна кърпа.

➢ Визуално проверете линеалите [25], ограничителите [24], скобите и водачите, и ако е необходимо избършете праха с микрофибърна кърпа.

➢ Дефектинтите части могат да бъдат заменяни само от оторизиран персонал.

Месечна дейност по поддръжката

➢ Проверете въздушния филтър [16] за евентуално натрупани водни остатъци и го изпразнете, ако е необходимо.

Смяна на свредло

➢ Настройте основния превключвателя [27] на “0”.

➢ Винаги освобождавайте пробивната глава.

➢ Сменете свредлата [1] и обърнете внимание на посоката на въртене, вижте раздел “Настройка”.

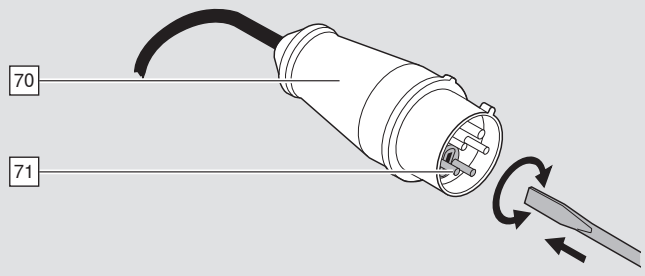
Ремонти

➢ При въпроси се обръщайте към Вашия консултант от Blum.
Партньорите на Blum-Partner ще намерите на:
www.blum.com/addresses

Грешки при пробиване

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Блокиране на свредлото [1] в дърво.	Свредлата [1] са тъпи.	➢ Шлифовайте или сменете [1] свредлата.
	Неправилно въртящо свредло [1] е затегнато.	➢ Затегнете ляво завъртащите се свредла [36] в червено маркираните патронници, а дясно завъртащите се свредла в черно маркираните патронници.
	Пробиването е извършено в непредвиден материал.	➢ Работете само върху детайли, изработени от дърво, ПДЧ или дърво с пластмасово покритие.
При пробиване има много дим.	Свредлата [1] са тъпи.	➢ Шлифовайте или сменете [1] свредлата.
	Неправилно въртящо свредло [1] е затегнато.	➢ Затегнете ляво завъртащите се свредла [36] в червено маркираните патронници, а дясно завъртащите се свредла [1] в черно маркираните патронници.
	Неправилна посока на въртене на двигателя.	➢ Промяна на посоката на въртене.

Промяна на посоката на въртене на двигателя



➢ Завъртете главния превключвател [27] в позиция 0.
➢ Изключете обработващата машина от контакта.
➢ Завъртете плота [71] в конектора [70] на 180 градуса.
➢ Проверете отново посоката на въртене на двигателя.

Ако не е монтиран щепсел за фазоинвентор, посоката на въртене трябва да се промени от електротехник.

Грешки в детайла

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Отворите са твърде големи, овални или разкъсани.	Диаметърът на отвора е твърде голям.	➢ Контролиране на свредлото [1].
	Огънато свредло [1].	➢ Смяна на свредло [1].
	Свредлата [1] са тъпи.	➢ Шлифовайте или сменете [1] свредлата.
Отворите са твърде извън центъра или в погрешна позиция.	Линеалът [25] не е настроен правилно.	➢ Настройте линеала [25] на 0-точка.
	Стружки между линеала и [25] детайла [10].	➢ Отстранете замърсяванията и стружките.
Дълбочината на пробиване не е достигната.	Стружки по пътя на движение.	➢ Отстранете стружките от пътя на движение.
	Дължината на свредлото [1] е под 57 мм.	➢ Настройте или сменете свредлото [1] на 57 мм или го сменете.
	Дебелина на детайла по-малка от 16 мм.	
	Машината се сблъсква с обекта.	➢ Да се отстрани препятстващия предмет.
	Не се използва работна маса Blum.	➢ Използвайте само оригинални принадлежности и резервни части.
Грешка при поставяне.	Стружки в отвора.	➢ Отстранете стружките в отвора.
	Диаметърът на отвора е твърде малък.	➢ Проверете диаметъра на отвора.
	Дълбочината на отвора е твърде плитка.	➢ Настройте или сменете свредлото на 57 мм или го сменете.
	Повърхността на детайла [10] е много твърда.	➢ Фасетен отвор.
	Матрицата [2] се сблъсква с обекта.	➢ Да се отстрани препятстващия предмет.
	Твърде ниско налягане на въздуха.	➢ Регулиране налягането на въздуха [16].

Грешки в детайла

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Грешка при поставяне.	Детайлът [10] е изместен.	➢ Използвайте притискащи устройства [12] или други затягащи устройства.
	Матрицата [2] е изместена.	➢ Настройка на матрицата [2].
Детайлът [10] е надран.	Работната маса [5] е повредена или замърсена.	➢ Почистване на работната маса [5]. ➢ Проверете работната маса [5] за повреди.
	Линеалите [25] и ограничителите [24] са замърсени.	➢ Почистете линеалите [25] и ограничителите [24].

Неизправност на обработващата машина

Повреда	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Двигателят не работи.	Обработващата машина не е свързана към захранването.	➢ Свържете обработващата машина към захранването.
	Предпазителят на захранването е изгорял.	➢ Включете или сменете предпазителя.
	Машината е свързана към неправилно напрежение.	➢ Проверете мрежовото напрежение и го сравнете със схемата за свързване. ➢ Проверка от оторизиран електротехник.
	Двигателят е дефектен.	➢ Смяната на двигателя трябва да се осъществи от оторизиран електротехник.
Двигателят е горещ.	Машината е свързана към грешно ниво на напрежение.	➢ Проверете мрежовото напрежение и го сравнете със схемата за свързване. ➢ Проверка от оторизиран електро-техник.
	Термичният предпазител е изключил.	➢ Термичният предпазител ще се задейства след охлаждане.

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Двигателят е горещ.	Пробиване в твърда дървесина с висока скорост.	➢ Настройте правилно скоростта на повдигане.
	Двигателят е запрашен.	➢ Почистете обработващата машина.
	Твърде бърз работен цикъл	➢ Забавете работния цикъл.
Скобите не работят.	Неправилно положение на превключвателя за избор на режим на работа на притискащото устройство [29].	➢ Променете положението на превключвателя [29].
	Няма сгъстен въздух или е с недостатъчно налягане.	➢ Отворете спирателния вентил [14] за сгъстен въздух. ➢ Проверете налягането.
Няма повдигащо движение при натискане на стартовия бутон.	Няма сгъстен въздух или е с недостатъчно налягане.	➢ Отворете спирателния вентил [14] за сгъстен въздух. ➢ Проверете налягането.
Ходът вече е надолу.	Недостатъчно налягане.	➢ Проверете регулатора на налягането на филтъра [16].
	Пневматичният маркуч е прегънат или повреден.	➢ Проверете въздушните линии.
Теч от връзката на въздушния филтър.	Въздушният маркуч е пробит.	➢ Сменете въздушния маркуч.
	Регулаторът на налягането на филтъра [16] пропуска.	➢ Смяна на регулатора на налягането на филтъра [16].
Отстраняването на стружките е недостатъчно.	Вентилаторът за стружки е твърде слаб.	➢ Проверете налягането на въздуха.
	Изсмукването на стружки не е включено.	➢ Включете изсмукването на стружки.
Свредлата [1] не могат да се затегнат в патронника.	Патронникът [36] е силно замърсен.	➢ Почистване на патронника [36].
	Диаметърът на опашката на патронника е твърде голям или деформиран.	➢ Смяна на свредло [1].
	Винтът на скобата на свредлото не е напълно развит.	➢ Развийте винта на скобата на свредлото.
Свредлата [1] не се въртят.	Съединителят е повреден.	➢ Смяна на съединител.
Индикаторът за работа [26] не свети.	Основният шалтер [27] е изключен. Изгорял предпазител или няма напрежение.	➢ Включване на главния шалтер [27]. ➢ Търсене на повреда от електротехник.

Опростена декларация за съответствие на ЕС за MINIPRESS P

Опростена европейска декларация за съвместимост
Julius Blum GmbH заявява, че всички електронни и електрически артикули на Julius Blum GmbH отговарят на директива 2009/125/EC и 2011/65/EU, както и 2015/863.

Julius Blum GmbH декларира, че всички електронни и електрически артикули тип M50.XXXX отговарят на директива 2006/42/EG и 2014/30/EU.

Пълният текст на европейската декларация за съвместимост е наличен на следния интернет адрес:
www.blum.com/compliance

Технически данни MINIPRESS P

За приложение в сухи, затворени помещения

Климат:

Транспорт / Съхранение: _____ -20 до 85°C
Работа: _____ 0 до 50°C
Относителна влажност (работна) _____ 5 - 93 % без кондензация

Размери / тегло:

Височина: _____ 771 мм
Широчина: _____ 684 мм
Дълбочина: _____ 690 мм
Тегло: _____ lt. табелка

Разстояние за монтаж от стената най-малко 450 мм

електрическа енергия:

Напрежение: _____ Типова табела
Производителност: _____ Типова табела

пневматична енергия:

Налягане: _____ 5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa
Разход на въздух на цикъл (ход): _____ 1.5 литра

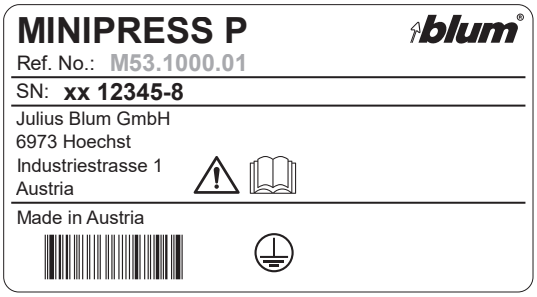
Звук:

Ниво на звуково налягане (LAequ): _____ 76 dB(A)
Толеранс на измерване на нивото на звукова мощност _____ +/- 4 dB(A)

Детайл:

Материали: _____ дърво
Дебелина на детайла за пробиване: _____ 8 - 45 мм

Маркировка



Пиктограма

Вид уред: машина за пробиване и обков

Отстраняване на електрически помощни средства



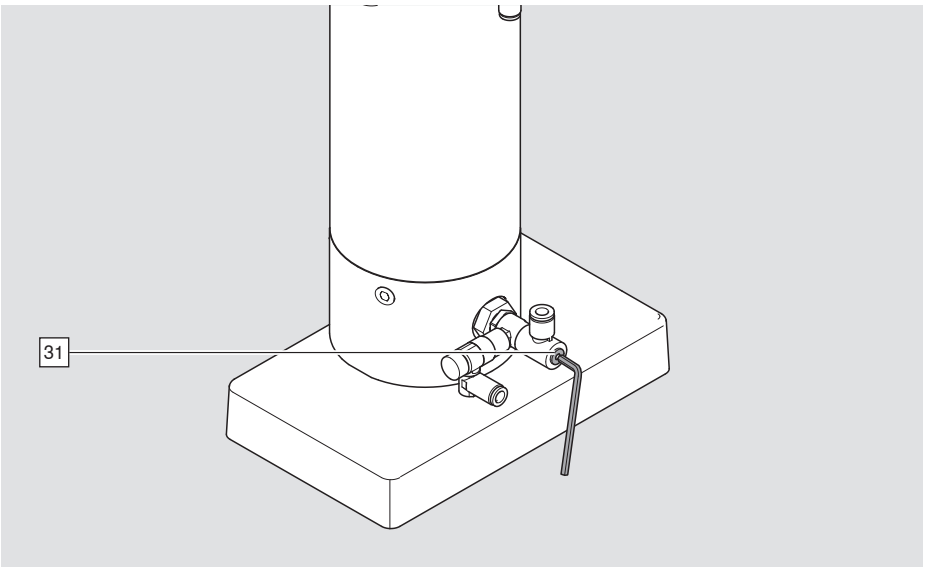
Не изхвърляйте батериите заедно с битовите отпадъци в края на техния експлоатационен срок. Повече информация можете да получите при Вашия търговски представител! Електрическите, съотв. електронните уреди на BLUM отговарят на изискванията на директивата от 2012/19/EU – WEEE.

Разделното събиране на електрически, съотв. електронни уреди ще позволи повторно използване, рециклиране и други форми на оползотворяване. Неблагоприятните последици върху околната среда и здравето на човека, причинени от опасните вещества, съдържащи се в уредите, трябва да се имат в предвид по време на отстраняването.

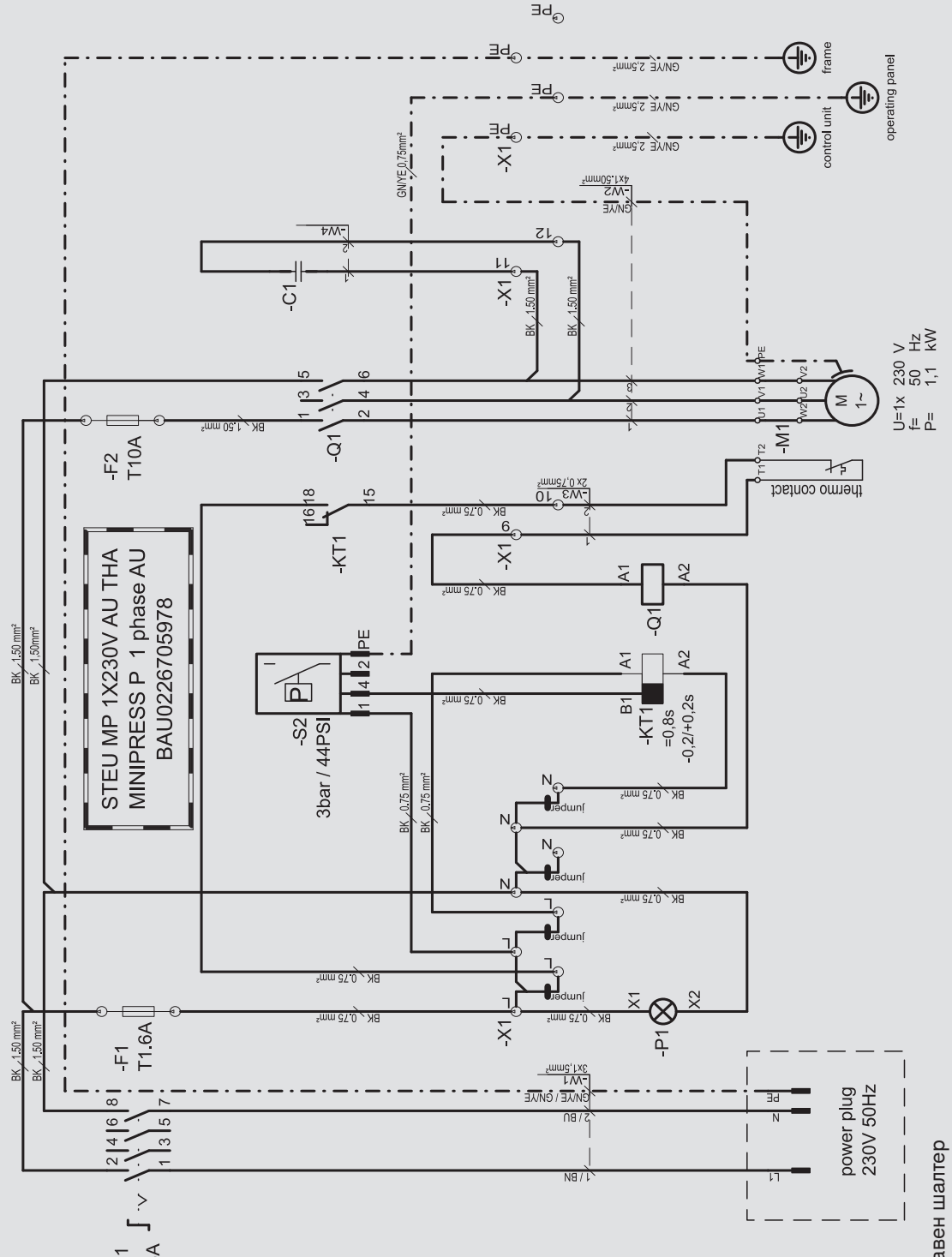
В края на полезния им живот, електрическите средства за обработка могат да бъдат върнати на производителя за рециклиране или ако това е екологично разумно, рециклирани или ремонтирани.
Допълнителна информация ще намерите на следния линк:
www.blum.com/recycling

Съхранение на енергия:

Обработващата машина е със съхранена пневматична енергия.
Това може да се извърши с помощта на I [31] обезвъздушителния клапан.

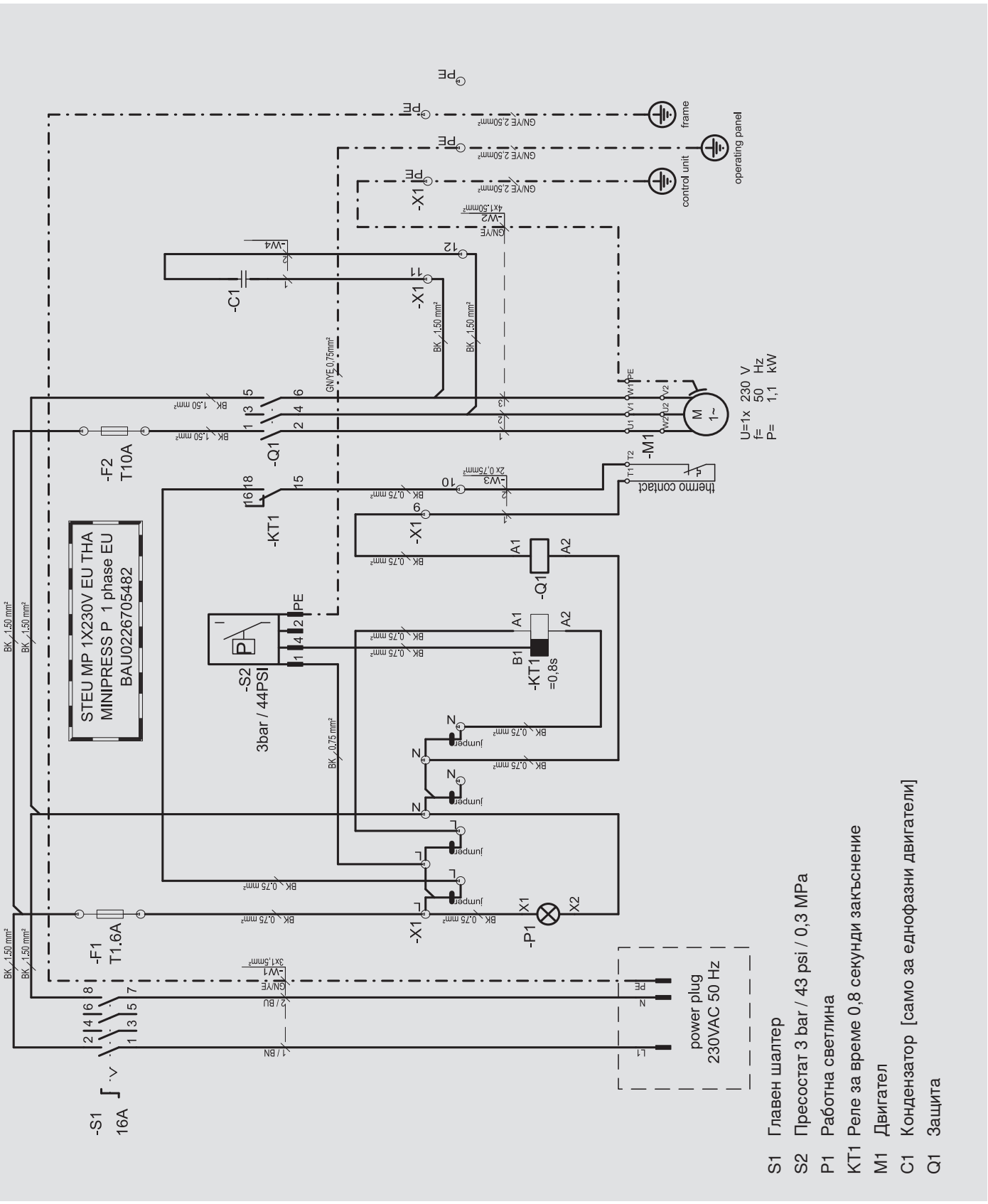


Електрическа схема 1X230V AU

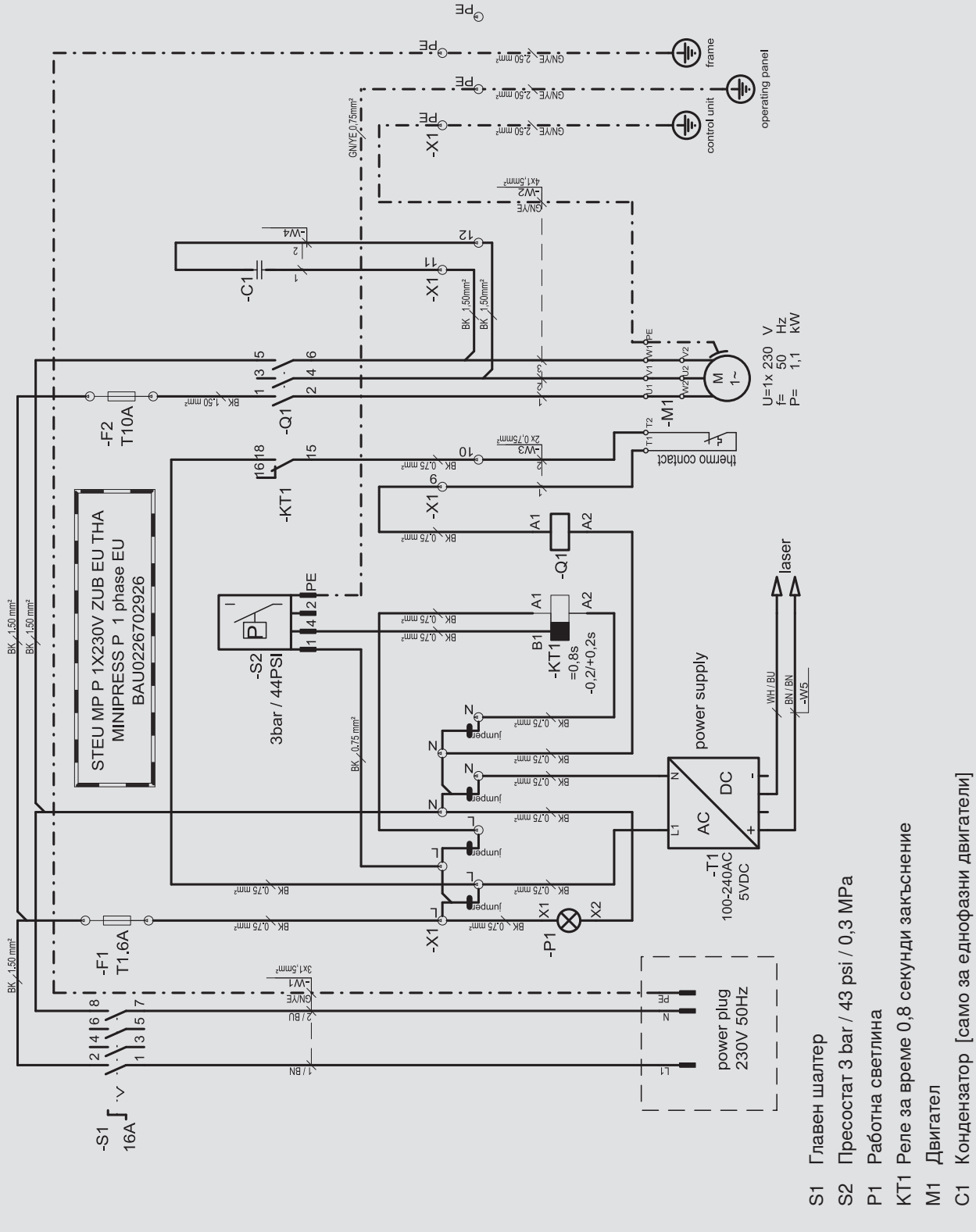


S1 Главен шалтер
S2 Пресостат 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
P1 Работна светлина
KT1 Реле за време 0,8 секунди закъснение
M1 Двигател
C1 Кондензатор [само за еднофазни двигатели]
Q1 Защита

Електрическа схема 1X230V EU

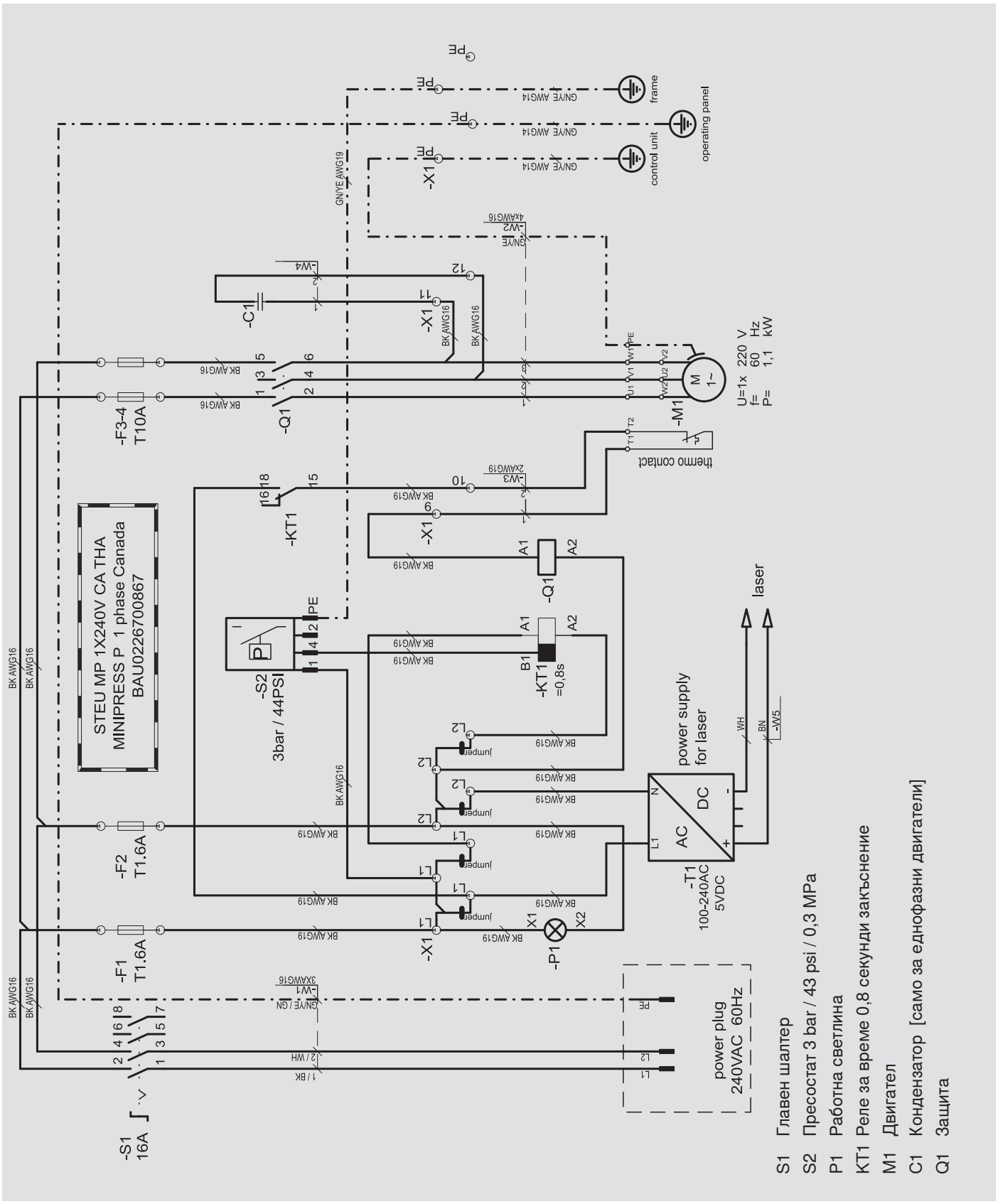


Електрическа схема 1X230V ZUB EU

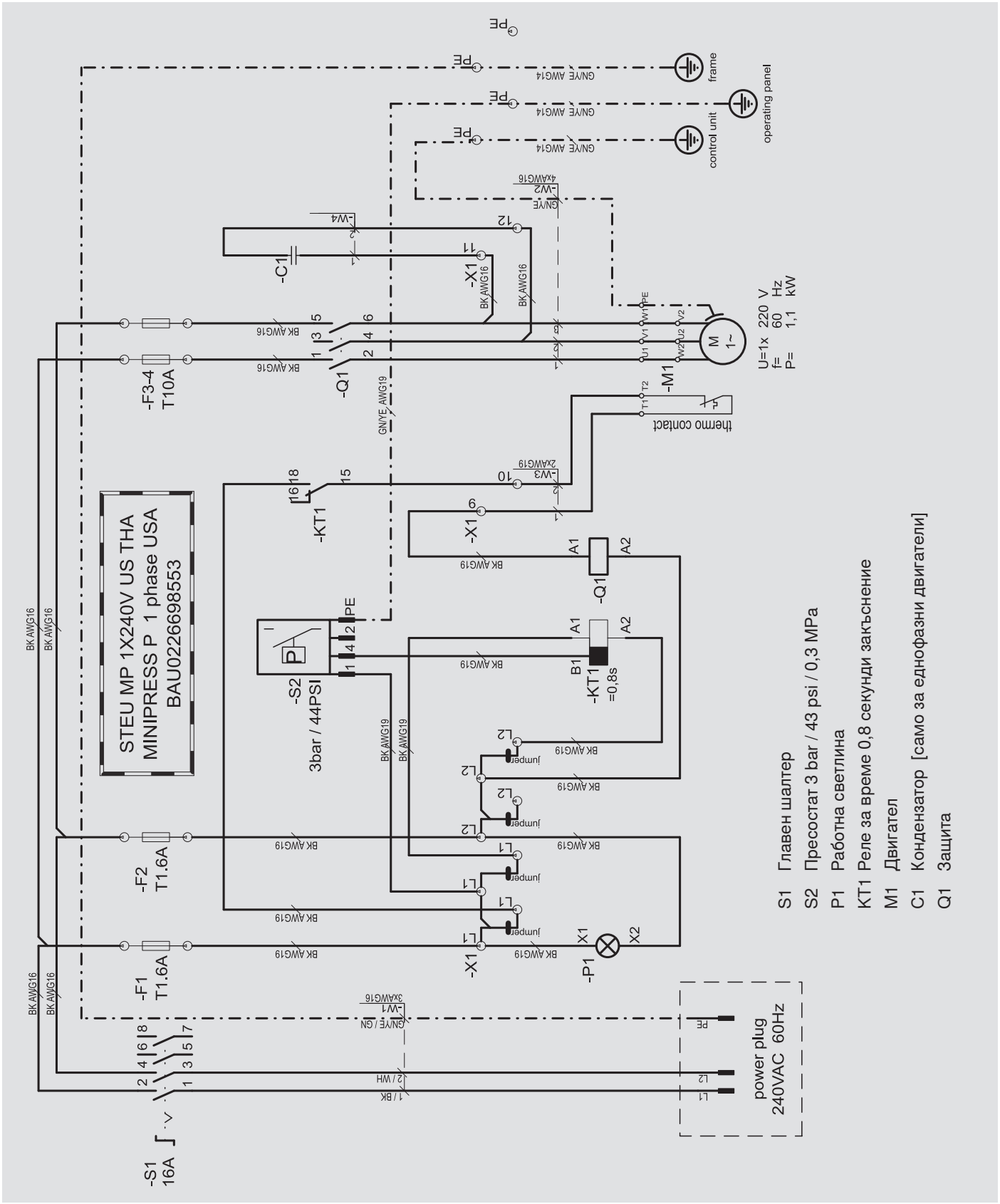


S1 Главен шалтер
S2 Пресостат 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
P1 Работна светлина
KT1 Реле за време 0,8 секунди закъснение
M1 Двигател
C1 Кондензатор [само за еднофазни двигатели]
Q1 Защита

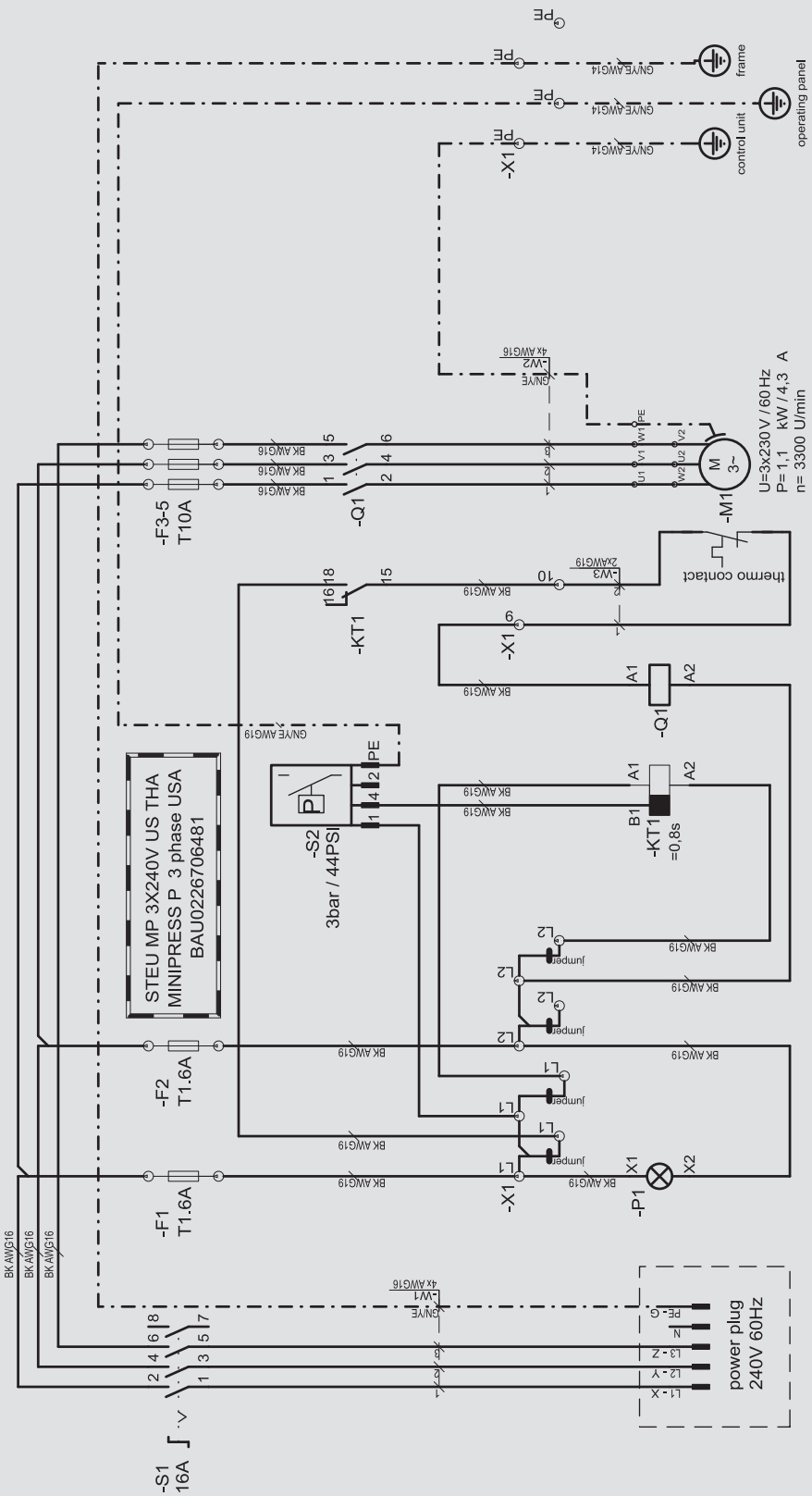
Електрическа схема 1X240V CA



Електрическа схема 1X240V US

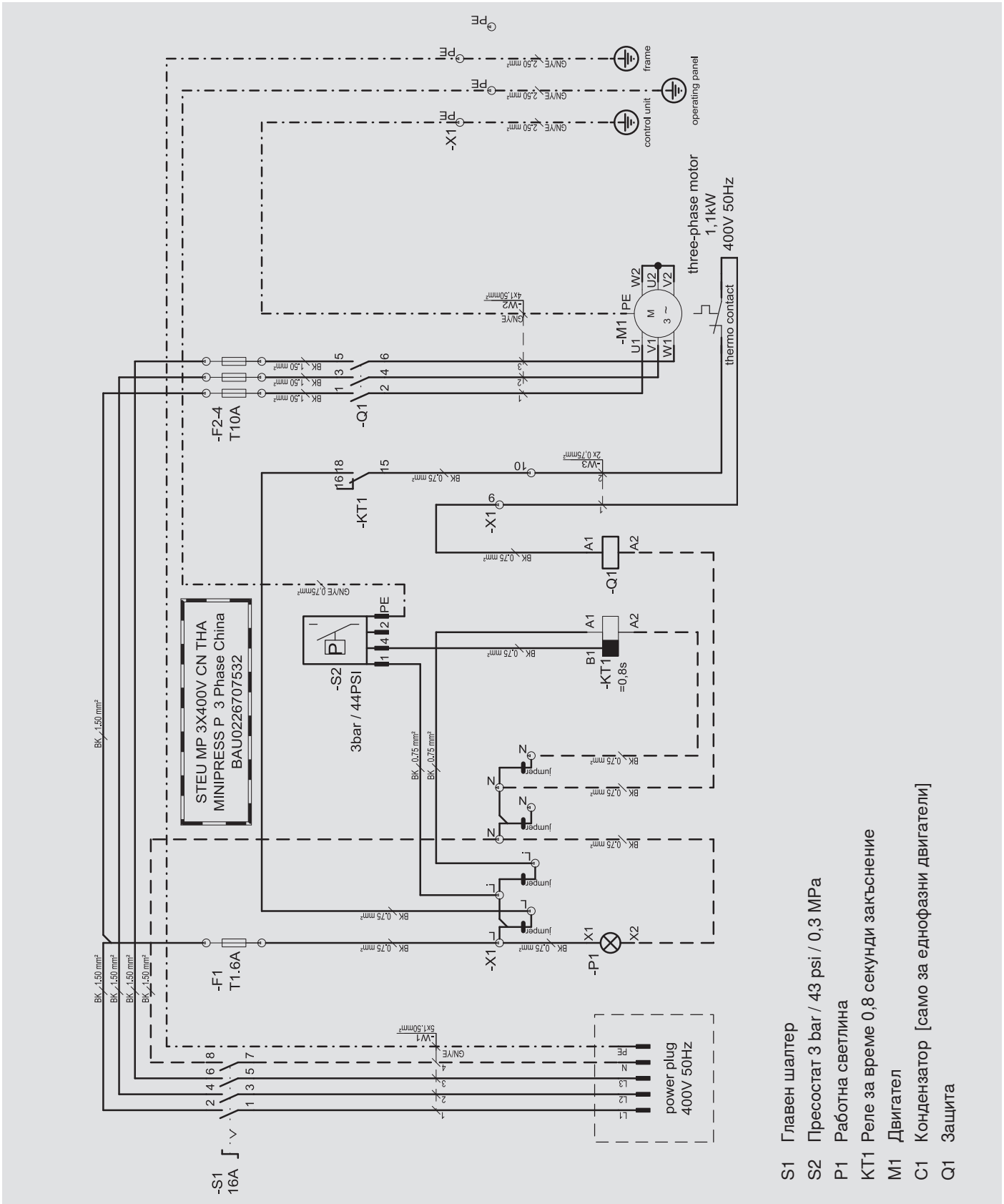


Електрическа схема 3X240V US

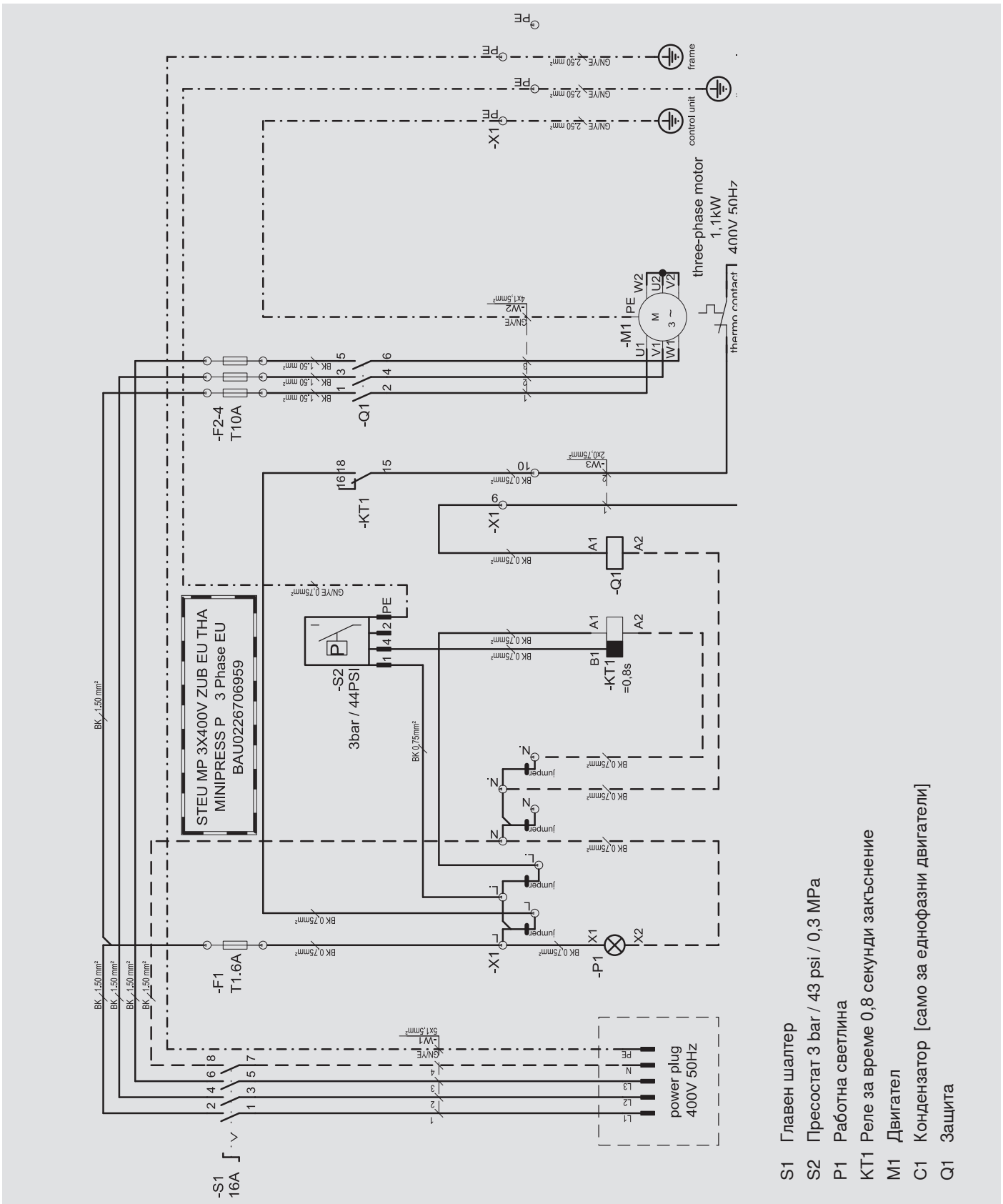


S1 Главен шалтер
S2 Пресостат 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
P1 Работна светлина
KT1 Реле за време 0,8 секунди закъснение
M1 Двигател
C1 Кондензатор [само за еднофазни двигатели]
Q1 Защита

Електрическа схема 3X400V CN

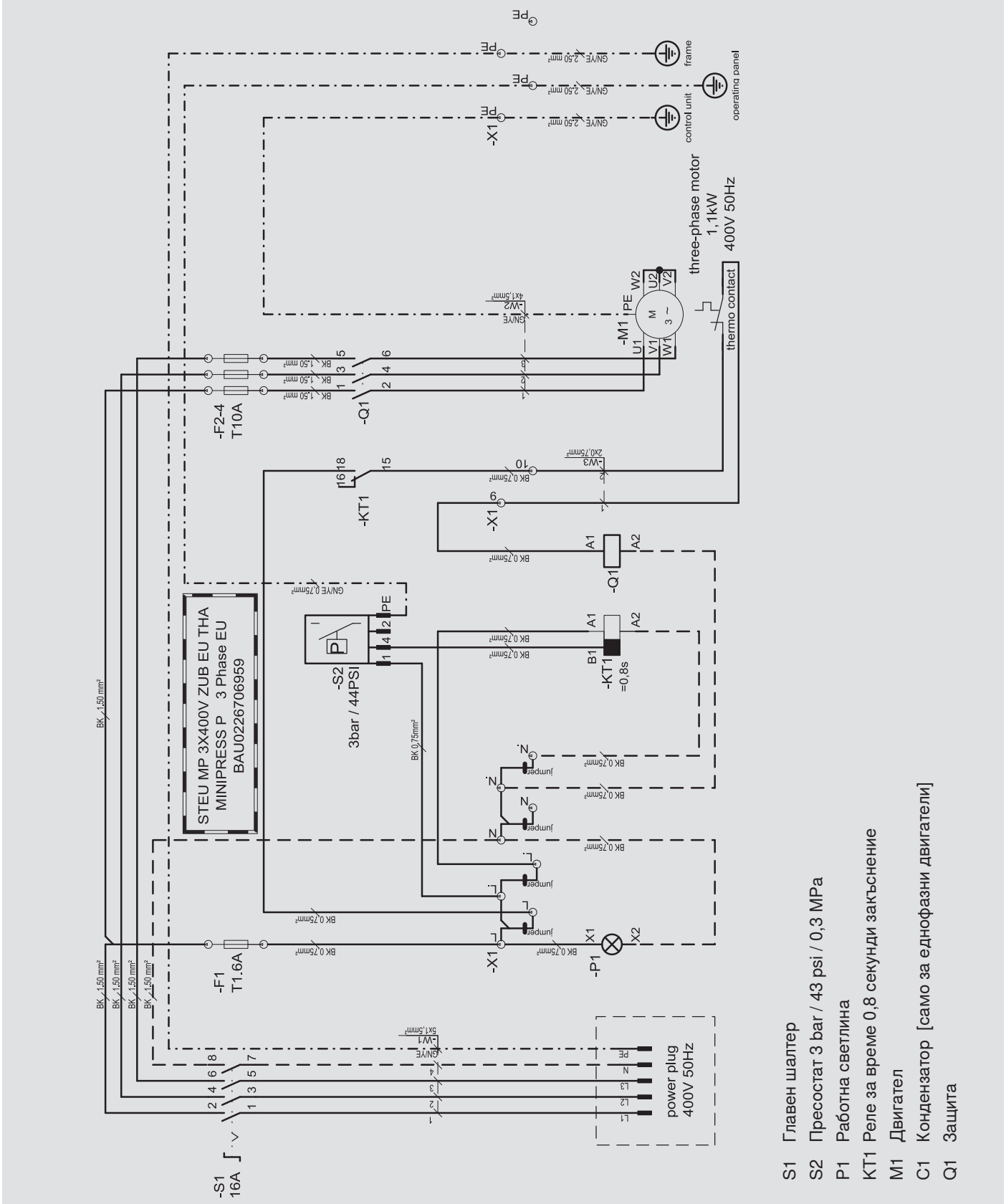


Електрическа схема 3X400V ZUB EU



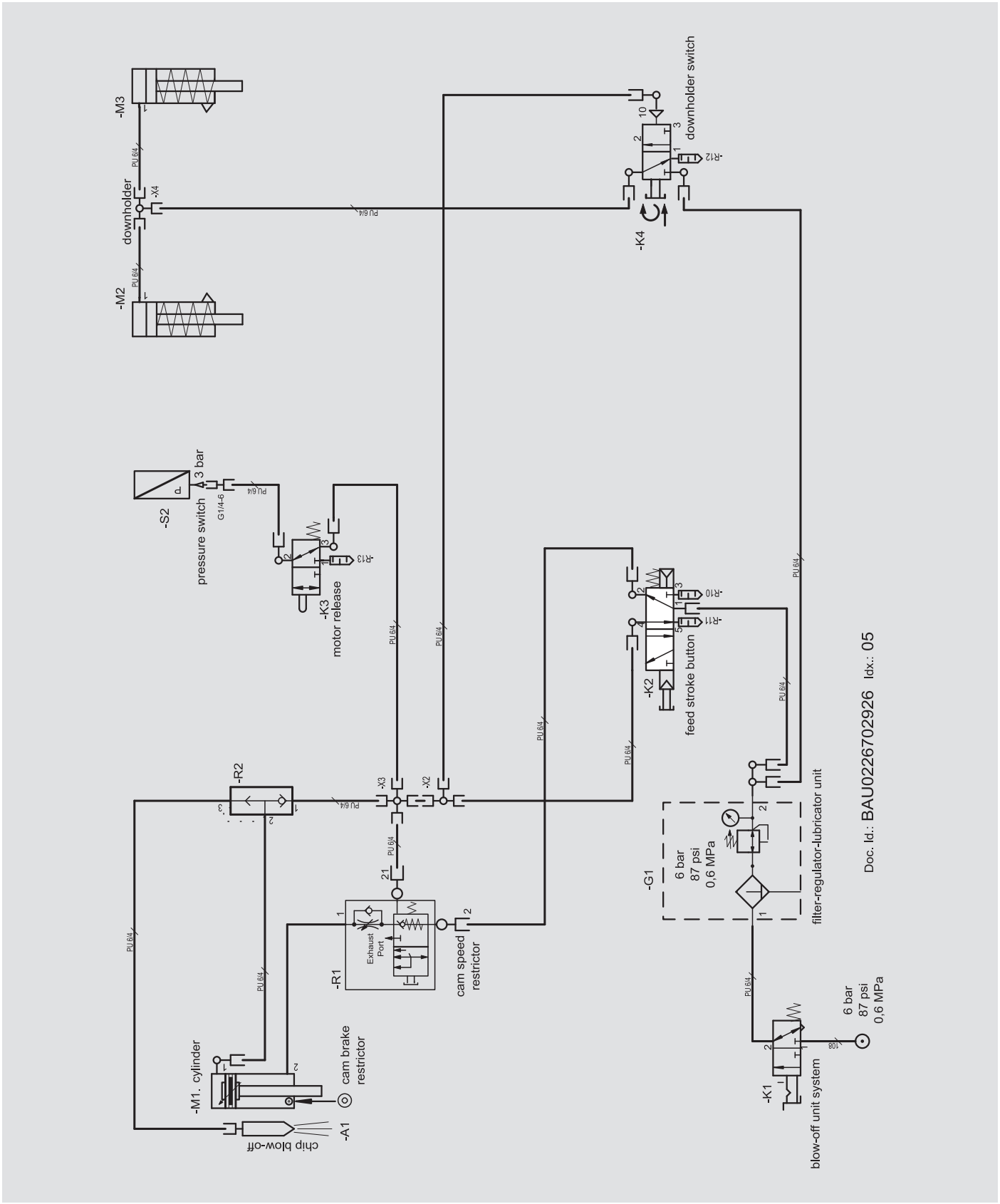
S1 Главен шалтер
S2 Пресостат 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
P1 Работна светлина
KT1 Реле за време 0,8 секунди закъснение
M1 Двигател
C1 Кондензатор [само за еднофазни двигатели]
Q1 Защита

Електрическа схема PH 3X400



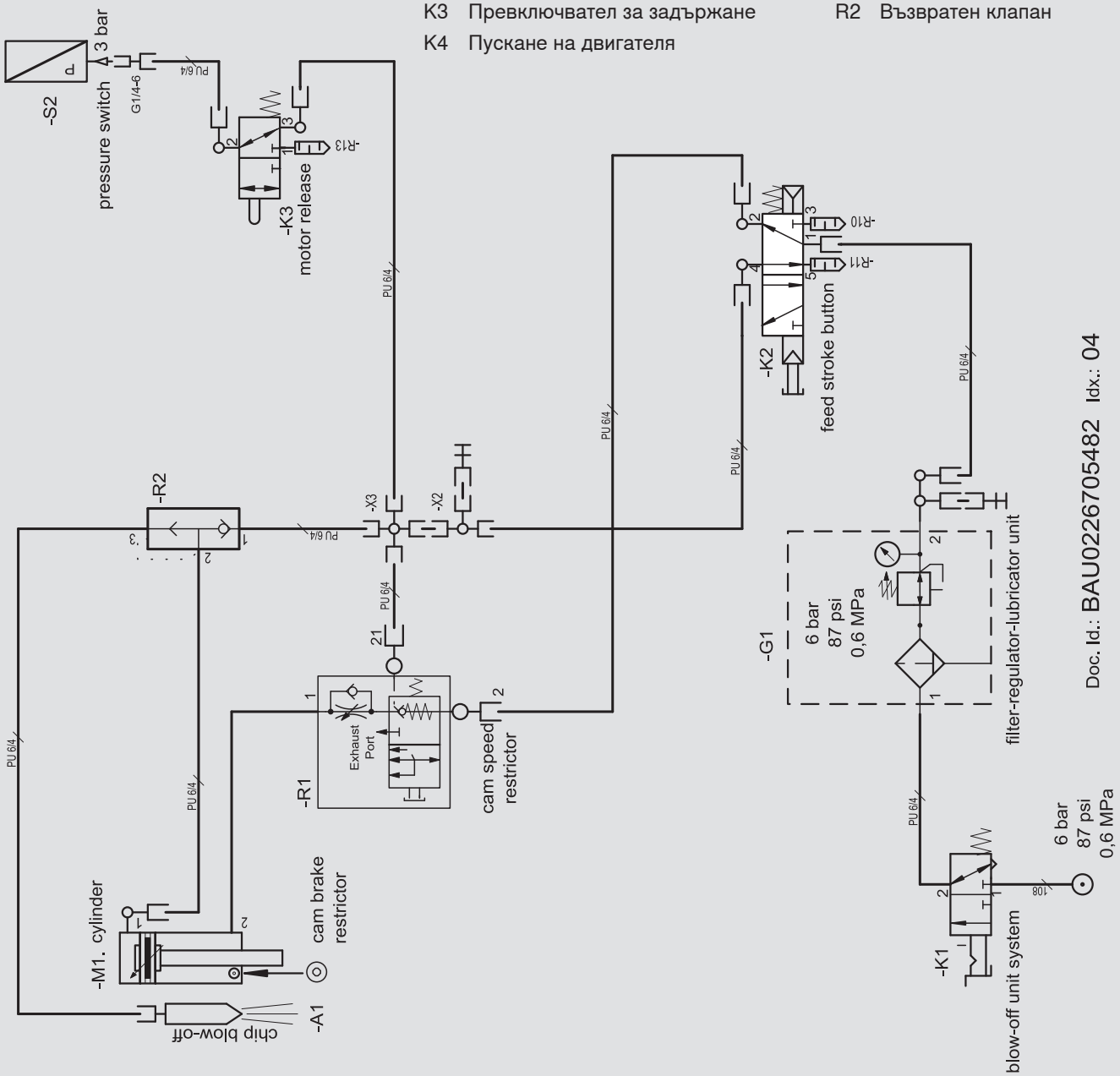
S1 Главен шалтер
S2 Пресостат 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
P1 Работна светлина
KT1 Реле за време 0,8 секунди закъснение
M1 Двигател
C1 Кондензатор [само за еднофазни двигатели]
Q1 Защита

Пневматична схема

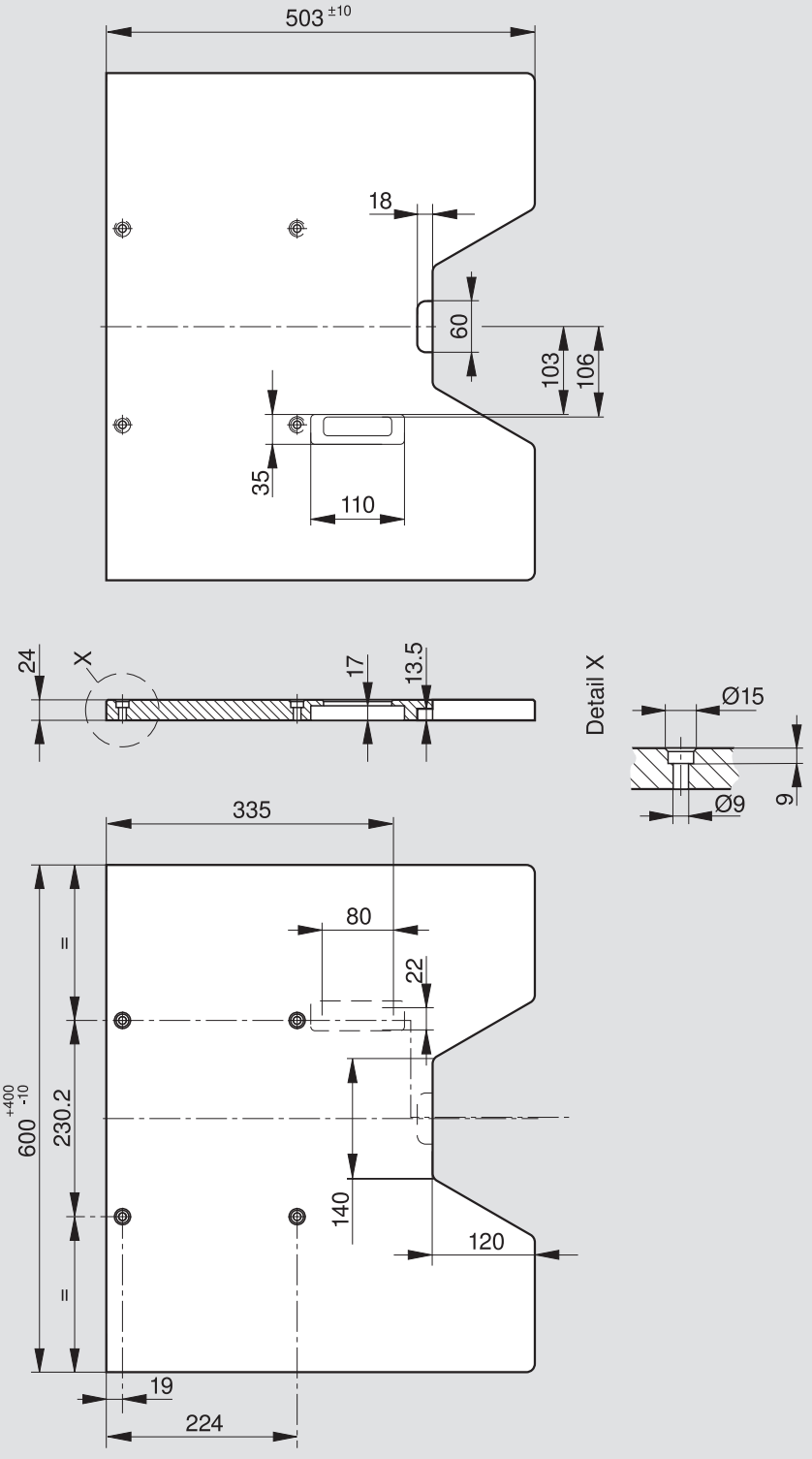


Пневматична схема

G1 Регулатор на налягането на филтъра
K1 Спирателен вентил
K2 Бутон за подаване
K3 Превключвател за задържане
K4 Пускане на двигателя
M1 Цилиндър
M2 Притискащо устройство
M3 Притискащо устройство
R1 Скорост на подаване
R2 Възвратен клапан



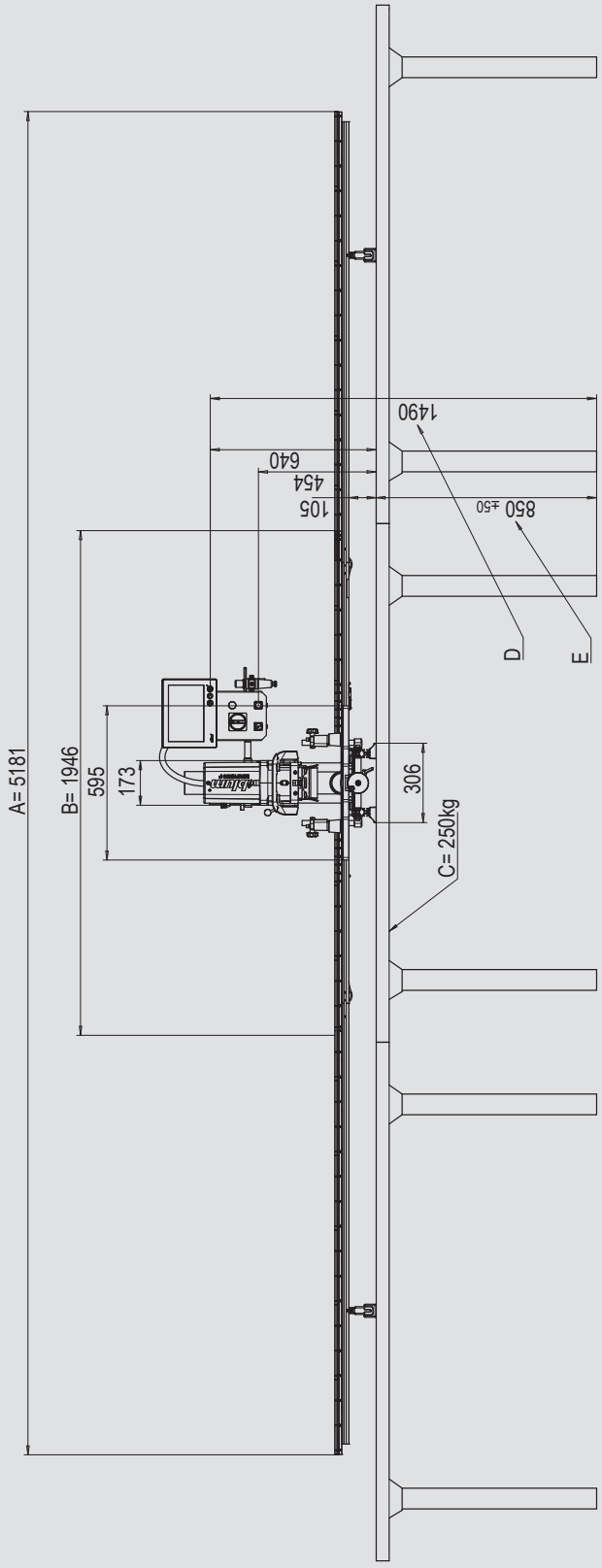
Самоделна работна маса [5]

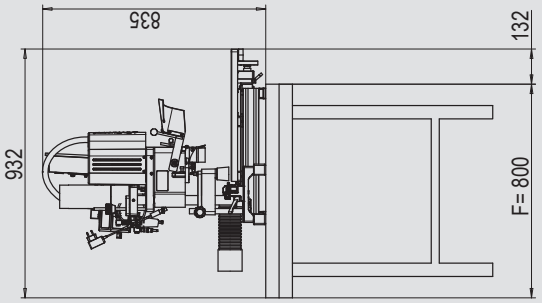


➢ Ако сами изработвате работната маса [5], използвайте шперплат или ламинирано дърво!

➢ За да закрепите работната маса [5], моля, използвайте предоставените винтове.

Необходимо пространство MINIPRESS P и EASYSTICK





A EASYSTICK в максимална позиция с удължителни линеали

B EASYSTICK в максимална позиция без удължителни линеали

C Допустимо натоварване на работната маса: мин. 250кг

D Максимална височина на обслужващите елементи при препоръчителна височина на масата

E Препоръчителна височина на масата

F Препоръчителна минимална дълбочина на масата

Забележки

Партньорите на Blum-Partner ще намерите на:
www.blum.com/addresses

Look for our FSC™-certified products

FSC™ C115115 www.fsc.org

BAU2487726433 · INX: 03 · IDNR: 00000000 · BA-201/1BG MINIPRESS P · 04.26 · © 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, ISO 14001 and ISO 45001.

ISO 9001 Certified Quality System

ISO 14001 Certified Environmental System

ISO 50001 Certified Energy System