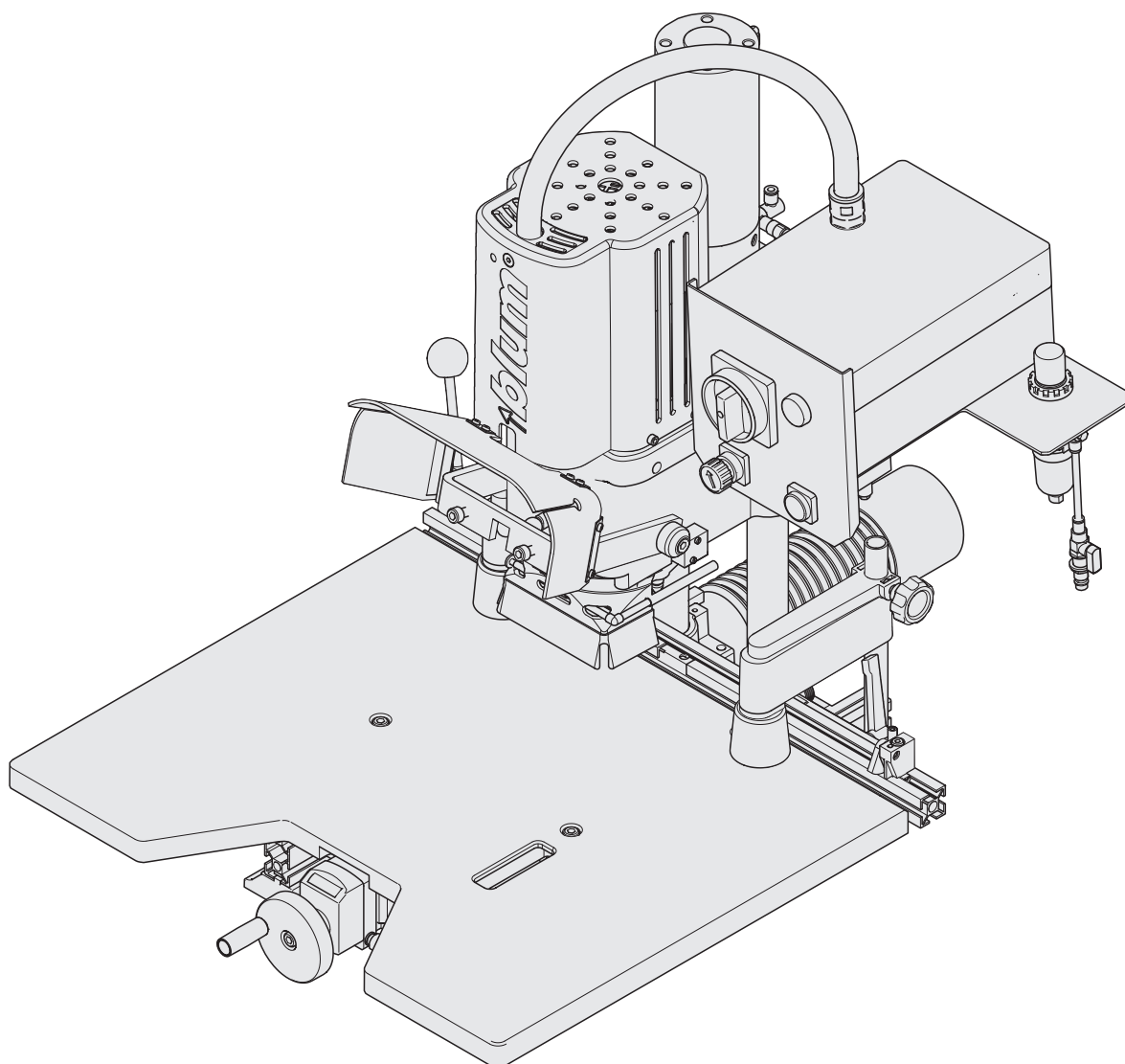




Lesen und verstehen Sie die Anleitung vollständig, bevor Sie die Verarbeitungsmaschine bedienen. Nur ordnungsgemäß ausgebildetes und autorisiertes Personal darf die Verarbeitungsmaschine bedienen. Die Bedienungsanleitung muss jederzeit greifbar sein.

## MINIPRESS P

Sicherheits-, Einricht- und  
Bedienungsanleitung

[www.blum.com](http://www.blum.com)

 **blum**®

**Inhaltsverzeichnis**

|           |                                          |
|-----------|------------------------------------------|
| <b>3</b>  | Sicherheit                               |
| 3         | bestimmungsgemäße Verwendung             |
| 4         | Gefahrenstufen                           |
| 4         | Sicherheitshinweise                      |
| 6         | Warnschilder                             |
| <b>7</b>  | Orientierungsgrafiken                    |
| <b>13</b> | Erklärung der Bedien- und Steuerelemente |
| <b>14</b> | Inbetriebnahme                           |
| <b>20</b> | Einrichten                               |
| <b>34</b> | Bohren und Einsetzen                     |
| <b>39</b> | Wartung                                  |
| <b>42</b> | Was tun wenn?                            |
| <b>46</b> | zusätzliche Informationen                |
| 46        | CE-Erklärung                             |
| 47        | technische Daten                         |
| 49        | Schemen                                  |

Diese Anleitung ist gültig für mehrere Verarbeitungsmaschinen.  
Nicht jede Verarbeitungsmaschine hat den gleichen Umfang an dargestellten Funktionen.

## Handhabung

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

## Sicherheitsgrundsatz

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

## Restrisiko nach EN ISO 12100:2010

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

## Bestimmungsgemäße Verwendung

Der vorgesehene Einsatzzweck der Verarbeitungsmaschine ist das Bohren und Einsetzen von Beschlägen in Werkstücke aus Holz, Pressspan oder kunststoffbeschichteten Hölzern.

- Die Verarbeitungsmaschine darf nur durch vollständig geschulte Fachkräfte bedient werden.
- Die Verarbeitungsmaschine darf nur im Industrie- und Handwerksbereich verwendet werden.
- Aufstellungsort in trockenen, geschlossenen Räumen.
- Die Verarbeitungsmaschine ist nur für stationären Betrieb vorgesehen.
- Nur Original-Werkzeuge von Blum dürfen verwendet werden.
- Es ist untersagt, beschichtete, reflektierende Werkstoffe zu verwenden.
- Für jegliche andere Verwendung wird keine Haftung übernommen.

## vorhersehbare Fehlanwendung

- Es darf kein Metall oder Alurahmen gebohrt werden.
- Es dürfen nur Bohrköpfe mit voreilendem Schutz verwendet werden.

### Verantwortungsbereiche

#### Der Betreiber

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

### Gefahrenstufen



#### WARNUNG

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



#### VORSICHT

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



#### HINWEIS

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

### Sicherheitshinweise



#### WARNUNG

**Schwere Schnittverletzungen. Vorsicht Quetschgefahr! Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.**

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

### Bedienung

- Die Verarbeitungsmaschine ist nur für den Betrieb durch eine Person vorgesehen.
- Die Verarbeitungsmaschine ist nur für den stationären Betrieb vorgesehen.

### Aufstellung

- Achten sie auf eine ausreichende Beleuchtung.
- Befestigen Sie die Verarbeitungsmaschine nur auf einem ausreichend stabilen Tisch. Tragfähigkeit: mindestens 250 kg. Höhe 850 mm (+/- 50 mm).
- Die Verarbeitungsmaschine darf nicht ohne Arbeitstisch betrieben werden.
- Die Verarbeitungsmaschine ist nicht explosionsgeschützt. Nicht in der Nähe von Lackieranlagen aufstellen.
- Die Verarbeitungsmaschine ist nicht für einen Betrieb in freier Umgebung geeignet.

## Schutzvorrichtungen

- Nehmen Sie keine Veränderungen an der Verarbeitungsmaschine vor.
- Schutzvorrichtungen dürfen nicht entfernt werden.
- Vor jedem Arbeitsbeginn, Schichtwechsel, Personalwechsel sollten Sie die Funktionalität der Schutzvorrichtungen und Maschinenteile sicherstellen. Ersetzen Sie beschädigte Teile durch Originalteile von Blum.
- Es dürfen nur Bohrköpfe mit voreilem Schutz verwendet werden.

## Werkzeuge

- Beim Arbeiten darauf achten, dass nur einwandfrei geschliffene Bohrwerkzeuge verwendet werden. Bohrer fest anziehen. Vor jeder Inbetriebnahme ist der Sitz der Bohrer zu überprüfen.
- Drehrichtung der Bohrer beachten. Maximaler Durchmesser 35 mm
- Beim Wechseln der Bohrer immer Bohrkopf ausspannen. Hauptschalter [27] auf Pos. "0"
- Benützen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit nur Zubehör und Zusatzgeräte, die in der Bedienungsanleitung oder von BLUM im Katalog empfohlen oder angegeben werden.
- Nur Blum Bohrköpfe dürfen verwendet werden.

## Werkstück

- Bei Werkstücken, die über den Arbeitstisch hinausragen, ist mit besonderer Vorsicht zu arbeiten. Verwenden Sie zusätzliche Auflagen.
- Sichern Sie das Werkstück während der Bearbeitung! Verwenden Sie die Niederhalter der Verarbeitungsmaschine oder, wenn diese nicht ausreichen, geeignete Befestigungsvorrichtungen.
- Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Verarbeitungsmaschine, dass sich außer dem Werkstück keine Werkzeuge oder andere Gegenstände auf dem Arbeitstisch befinden!

## Arbeiten

- Beim Loslassen der Vorschubtaste [28] laufen die Bohrer nach, Stillstand unbedingt abwarten.
- Kein Hantieren mit den Händen oder anderen Gegenständen im Arbeitsbereich (A) der Verarbeitungsmaschine während dem Bohrens und Einpressens.
- Betreiben Sie die Verarbeitungsmaschine nur mit eingeschalteter Absaugung.
- Der Unterdruck in der Absauganlage muss 250 - 300 mbar betragen.
- Die mittlere Luftgeschwindigkeit der Absauganlage muss mindestens 20 m/sec betragen.
- Stellen Sie nach Beendigung der Arbeit den Hauptschalter immer auf POS. "0".

## Reparatur und Wartung

- Bei Fragen steht Ihnen jede BLUM Servicestelle zur Verfügung.
- Der Anschluss an das elektrische Netz darf nur durch einen Elektriker erfolgen.
- Prüfen Sie vor jeder Arbeit das Elektrokabel und die Pneumatikschläuche auf Beschädigung.
- Reparaturen dürfen nur durch autorisiertes Fachpersonal durchgeführt werden.

### persönliche Schutzausrüstung

- Die nationalen Bestimmungen, Arbeitsrecht, Unfallschutz und Entsorgungsrichtlinien sind unbedingt einzuhalten.
- Tragen Sie eine Schutzbrille.
- Tragen Sie einen Gehörschutz.
- Tragen Sie eine geeignete Arbeitskleidung.

### Warnschilder



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



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



Tragen Sie während der Arbeit / des Arbeitens immer eine Schutzbrille.



Tragen Sie während der Arbeit / des Arbeitens immer einen Gehörschutz.



Vorsicht Quetschgefahr!



Hier nicht anheben.



Nicht in die Bohrer greifen.



Vorsicht Spannung - Stromschlaggefahr.

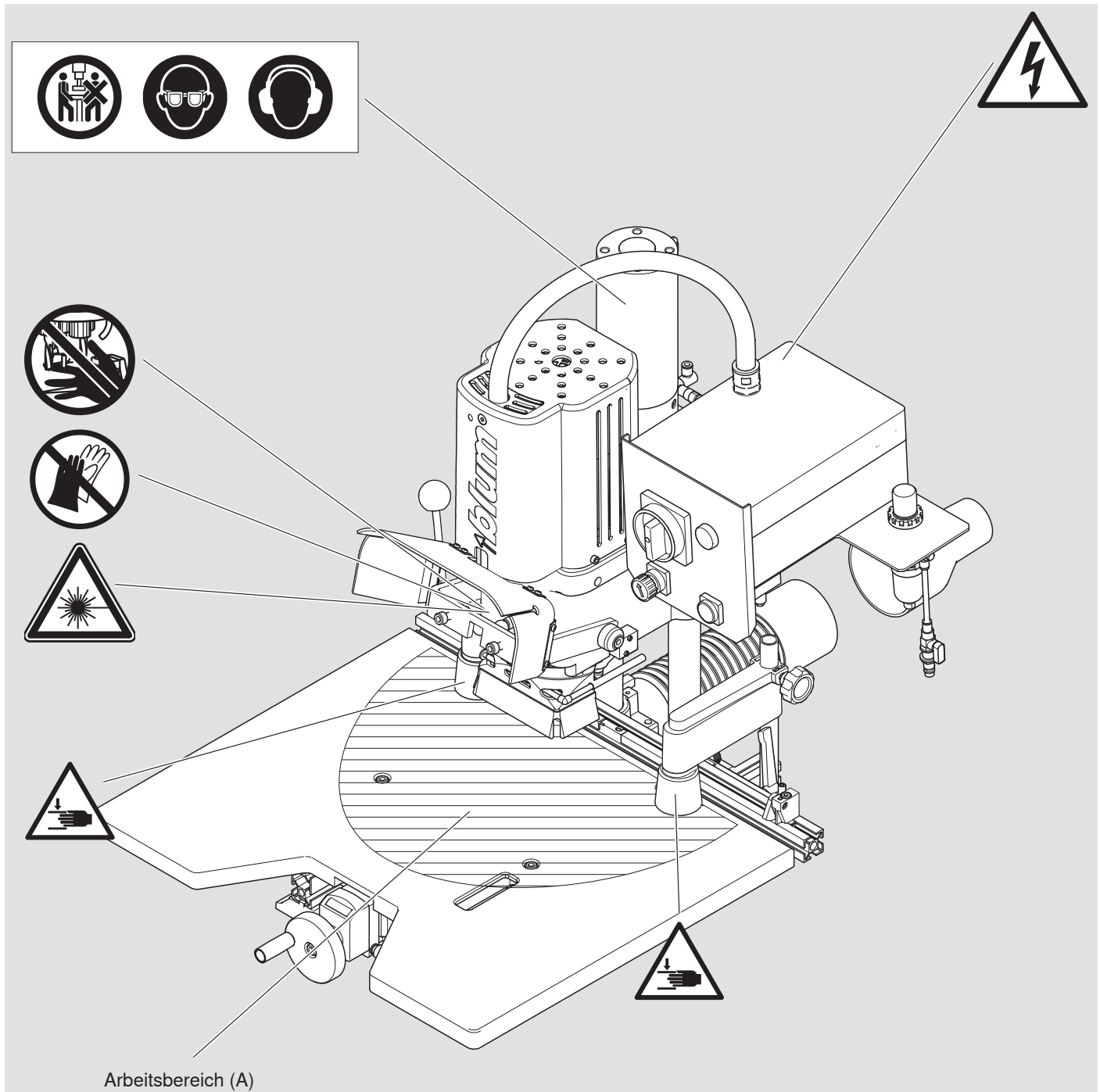


Nicht mit Handschuhen arbeiten.



Nicht in den Laserstrahl blicken.

Position der Warnschilder und Gefahrenzonen



## MINIPRESS P



## Sicherheit

### Position des Typenschildes

Typenschild: MINIPRESS P [A]

Geräteart: Bohr- und Beschlagsetzmaschine

### MINIPRESS P



Ref. No.: M53.1000.01

SN: **xx 12345-8**

Julius Blum GmbH

6973 Hoechst

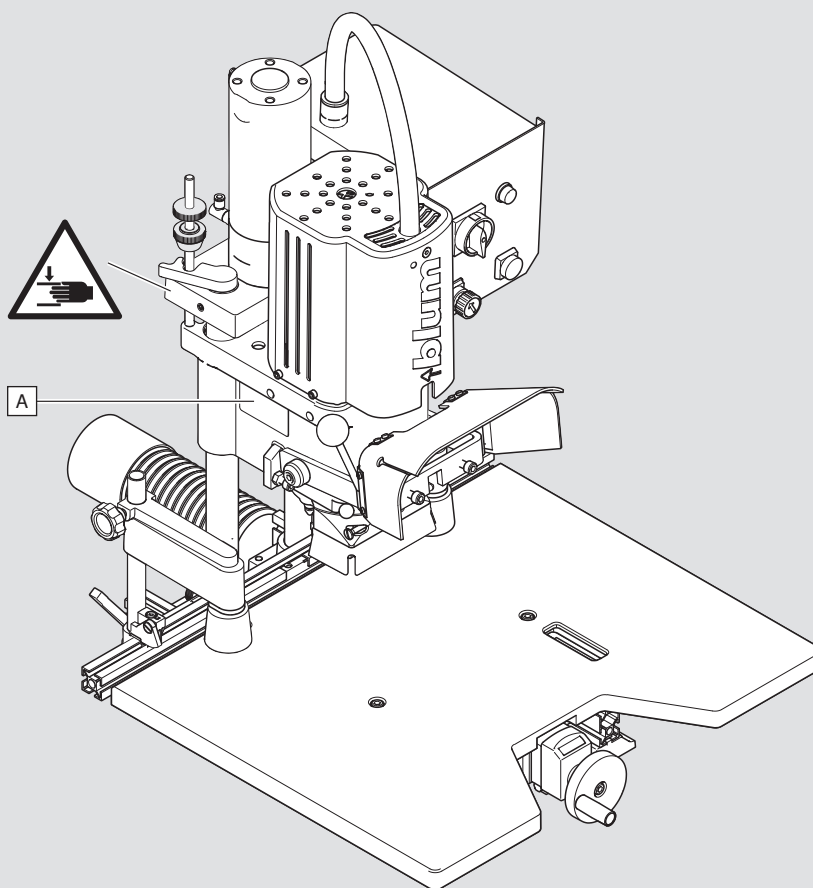
Industriestrasse 1

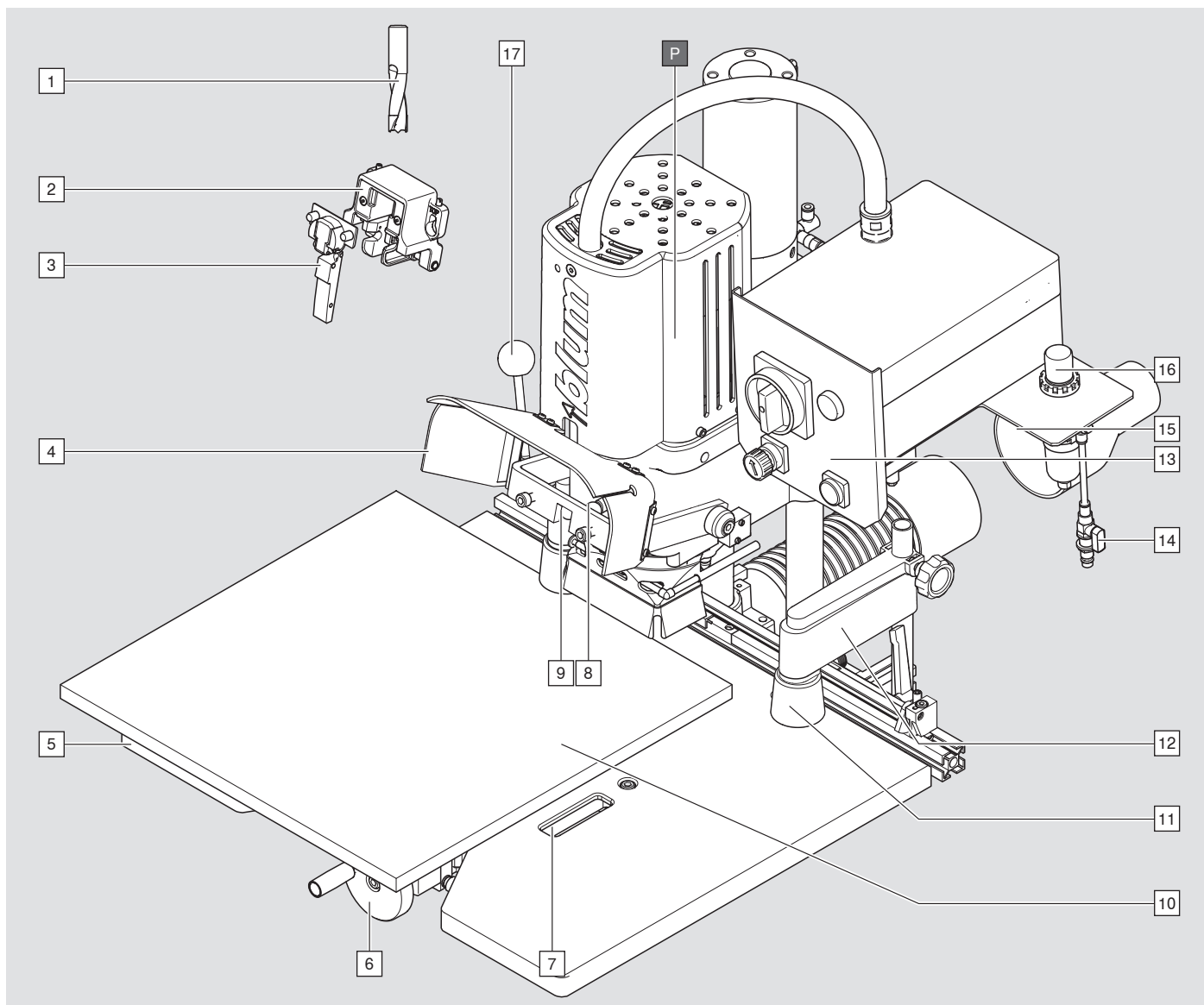
Austria

Made in Austria

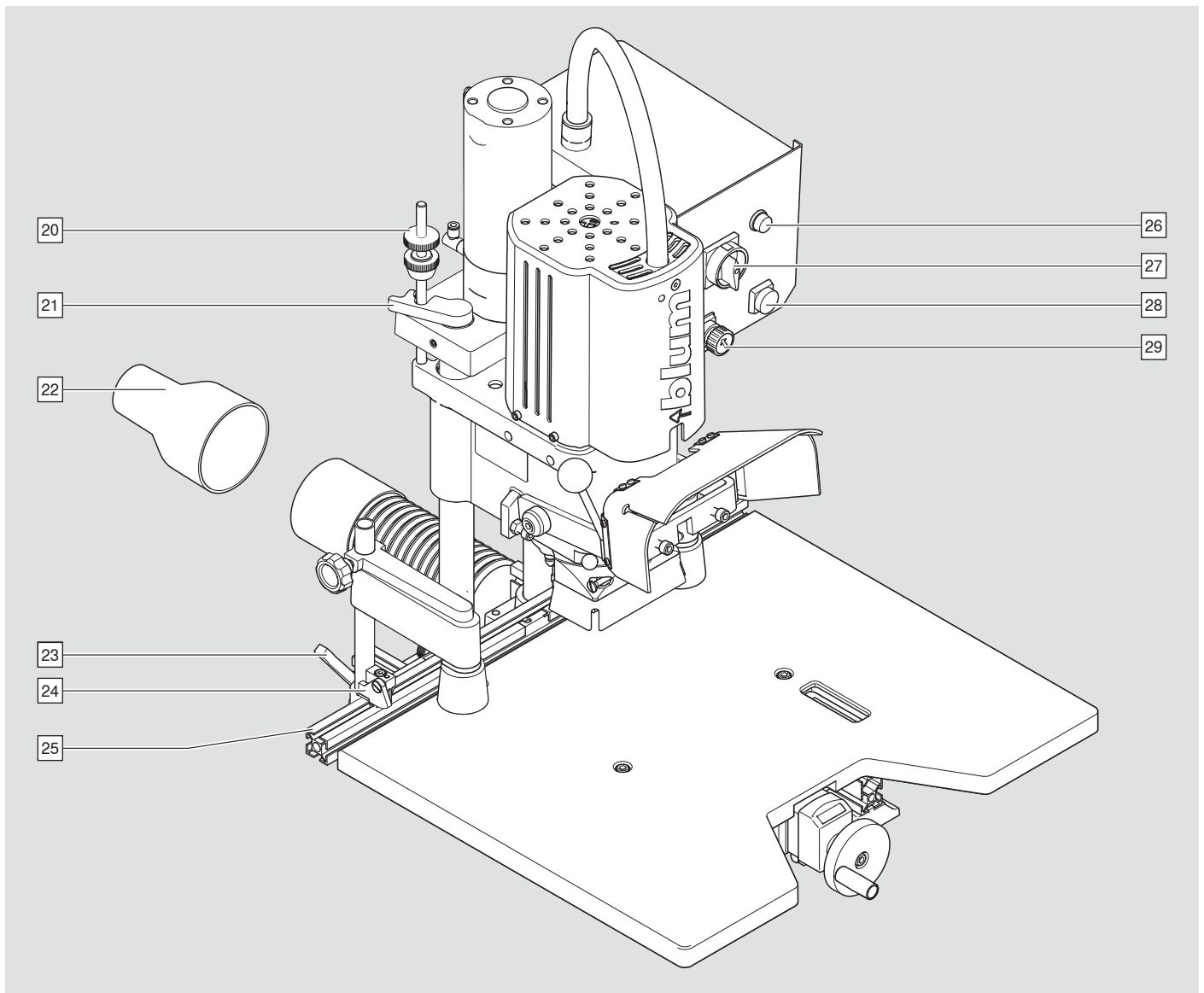


Symbolbild

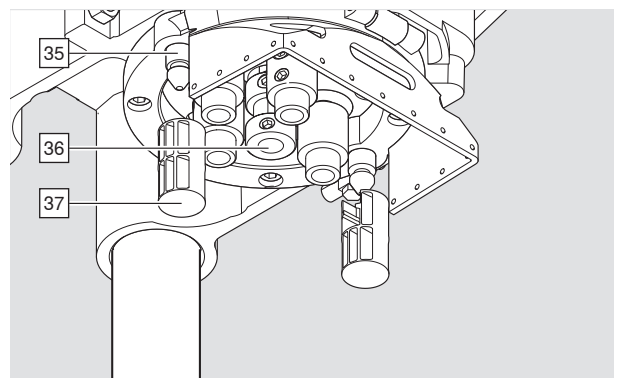




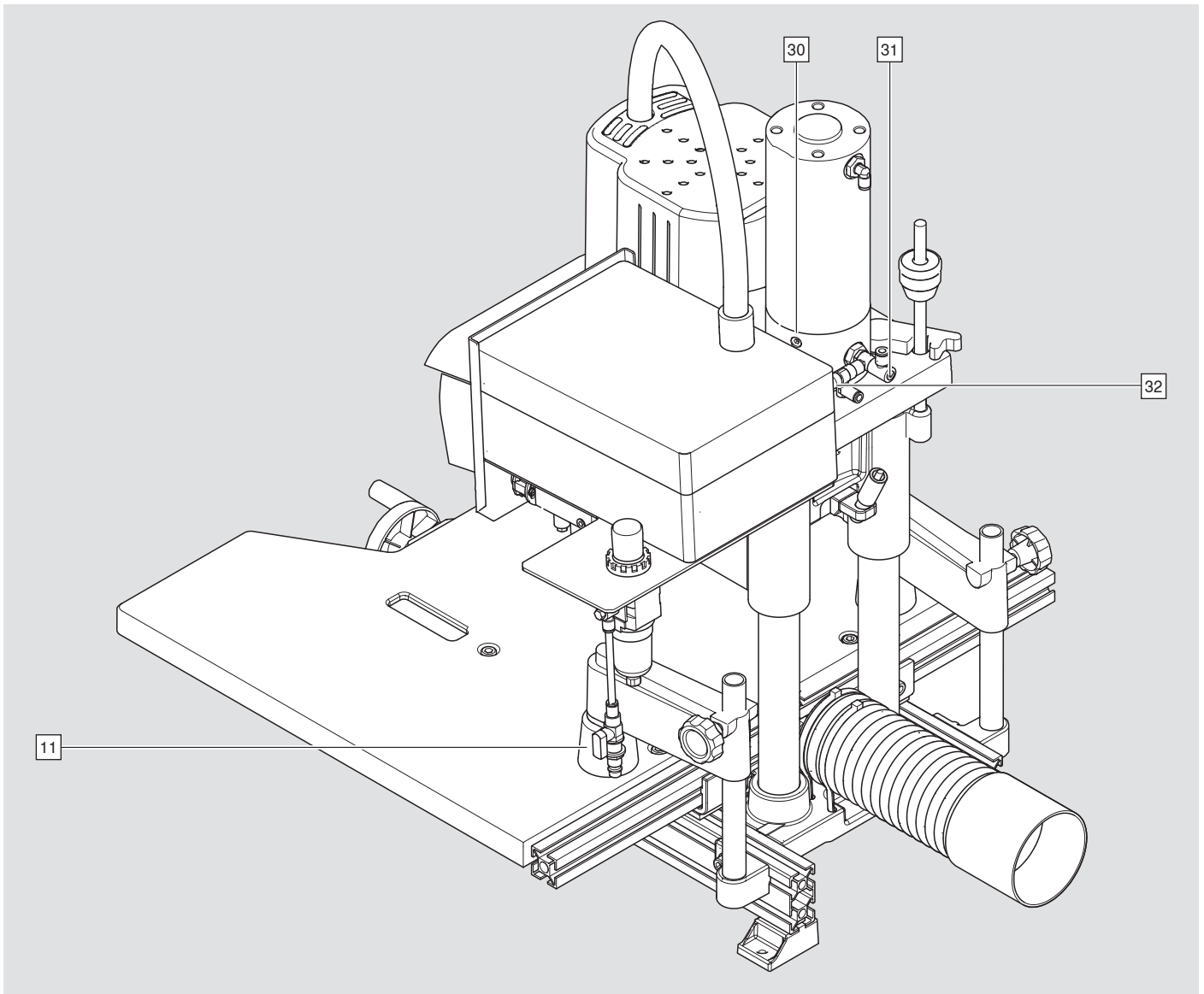
- |                              |                            |
|------------------------------|----------------------------|
| 1 Bohrer                     | 13 Bedientableau           |
| 2 Matrize                    | 14 Absperrhahn             |
| 3 Möbelband                  | 15 Manometer               |
| 4 Schwenkbügel               | 16 Filterdruckregler       |
| 5 Arbeitstisch               | 17 Schwenkhebel Matrize    |
| 6 Einstellung Anschlagsystem |                            |
| 7 Skala Tischeinstellung     | P Schwerpunkt der Maschine |
| 8 Bohrkopf - Fixierbolzen    |                            |
| 9 Hebel Bohrbild             |                            |
| 10 Werkstück                 |                            |
| 11 Niederhalter Schauglas    |                            |
| 12 Niederhalter              |                            |



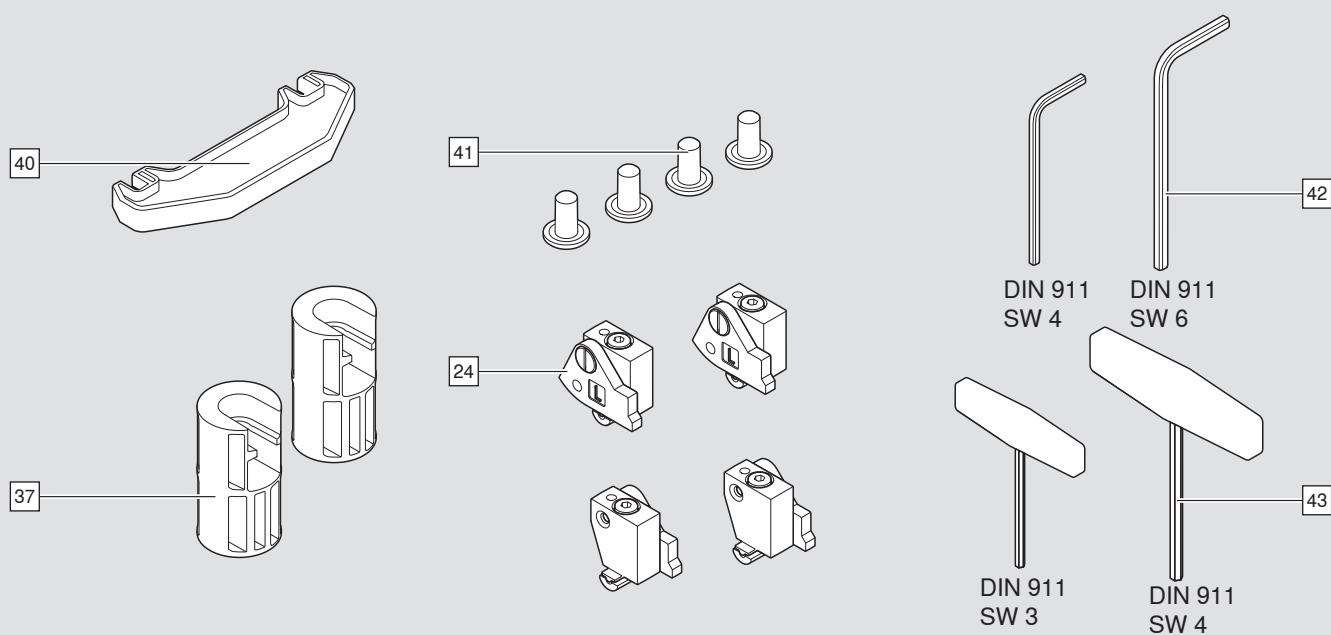
- 20 Rändelmutter Tiefenverstellung
- 21 Schwenkhebel Distanz 13 mm
- 22 Absaugung Trichter
- 23 Einrastvorrichtung (MZE.1300)
- 24 Schwenkanschlag
- 25 Grundlineal
- 26 Betriebsanzeige
- 27 Hauptschalter
- 28 Vorschubtaste
- 29 Wahlschalter Niederhalter



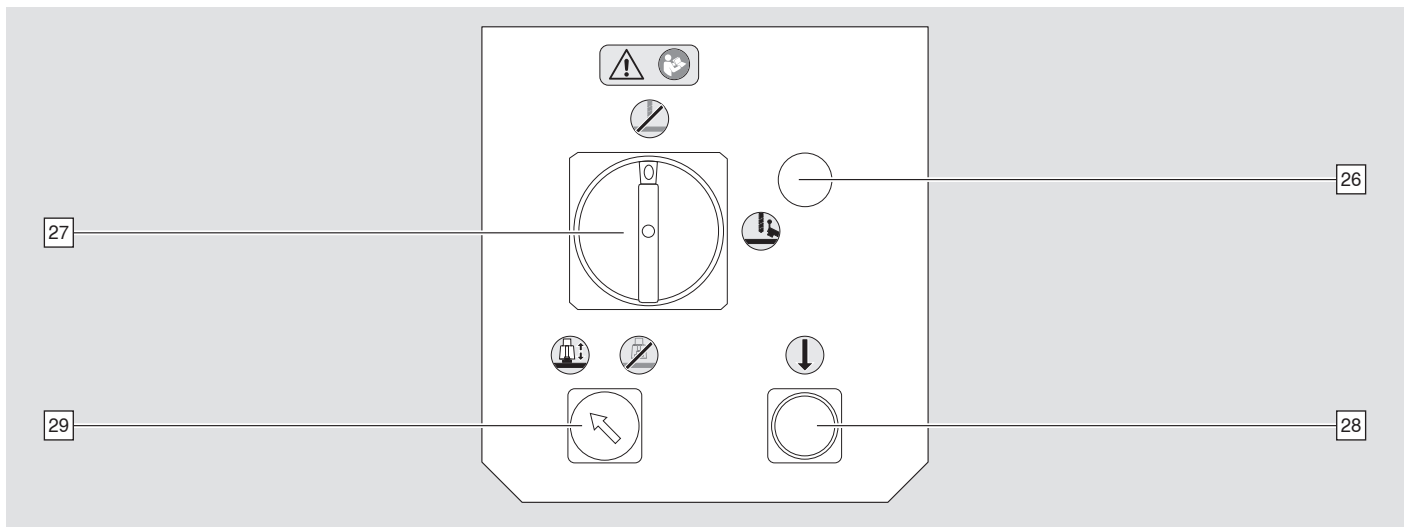
- 35 Bolzen
- 36 Bohrfutter
- 37 Bohrtiefenstopp M30.1304.02



- 11 Schauglas Niederhalter
- 30 Hubbremse
- 31 Entlüftungshahn Zylinder
- 32 Drossel



- 24 Schwenkanschlag
- 37 Bohrtiefenstopp M30.1304.02
- 40 Rasterlehre M30.0901
- 41 Abdeckkappen
- 42 Sechskant-Winkelschraubendreher
- 43 T-Griff-Schraubendreher Innensechskant



### WARNUNG

**Schwere Schnittverletzungen.**

**Schwere Verletzungen durch Quetschung oder Abscherung möglich.**

**Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.**

- Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Stromnetz und Druckluftnetz trennen, vor jeder Reinigung und Wartung.
- Der Hauptschalter [27] trennt die Verarbeitungsmaschine nicht vom Druckluftnetz!



[27] Betriebsanzeige [26] leuchtet nicht.  
- Motor kann nicht gestartet werden.  
- Hubbewegung kann durchgeführt werden.



[27] Betriebsanzeige [26] leuchtet.  
- Bohren und Beschläge setzen möglich.  
- Lichtriss leuchtet.



[29] Pos. Niederhalter aus:  
Durch Drücken und Drehen des Niederhalterschalters wird der Niederhalter ausgeschaltet.  
Beim Drücken der Vorschubtaste [28] bleiben die Niederhalter eingefahren.



[29] Pos. Niederhalter ein:  
Durch Drücken der Vorschubtaste [28] werden die Niederhalter automatisch ausgefahren. Durch kurzes Antippen des Wahlschalters Niederhalter [29] werden die Niederhalter wieder gelöst.



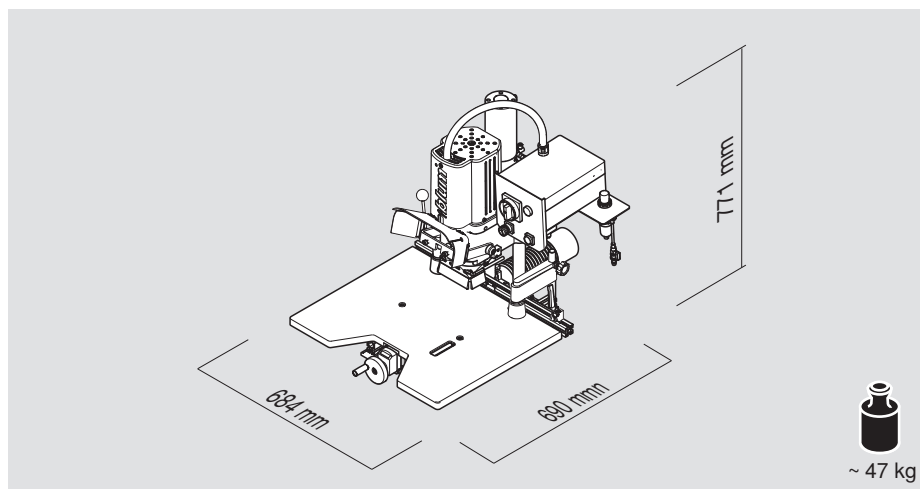
Durch Drücken der Vorschubtaste [28] wird der Arbeitsgang durchgeführt.  
Wird die Vorschubtaste [28] nur wenige Millimeter tief gedrückt, so fährt das Bohrgerät sehr langsam nach unten. Vorschubtaste [28] drücken, bis die Bohrtiefe erreicht ist.  
Nachdem Bohrtiefe erreicht ist, Vorschubtaste [28] loslassen.

## MINIPRESS P

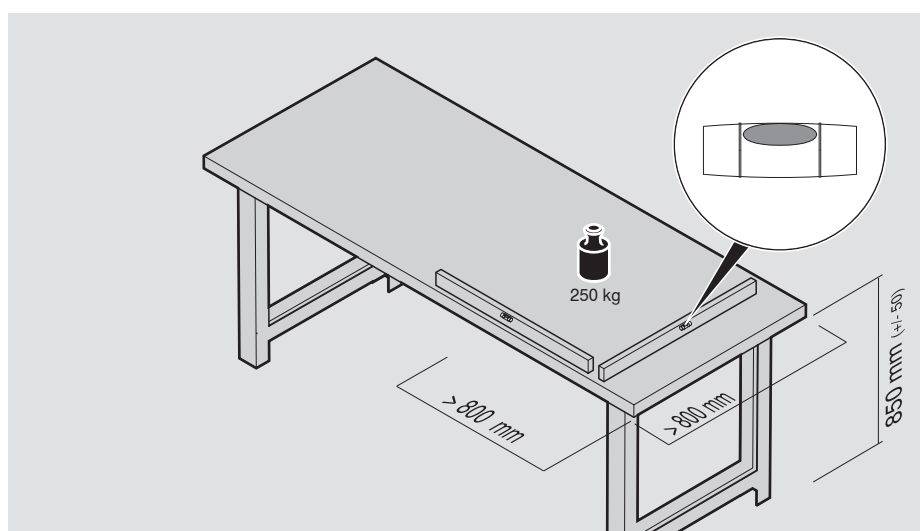


## Inbetriebnahme

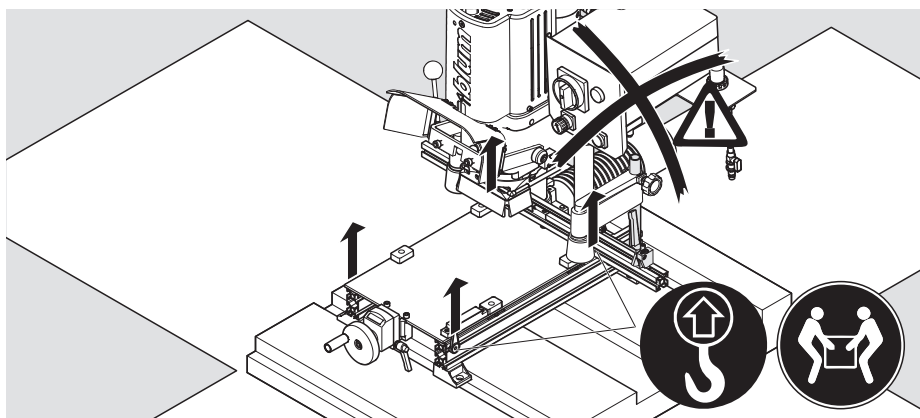
### Platzbedarf Verarbeitungsmaschine



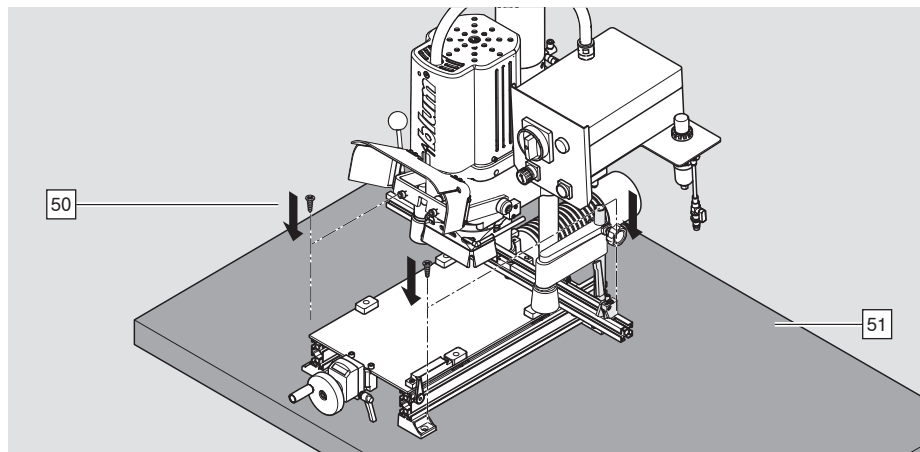
- Platzbedarf mit EASYSTICK siehe Kapitel "zusätzliche Informationen"



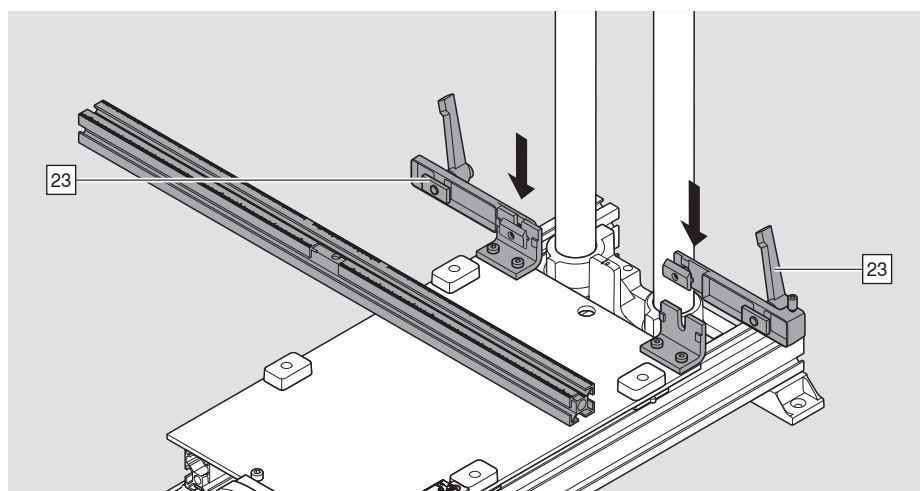
### Auspacken und Zusammenbau



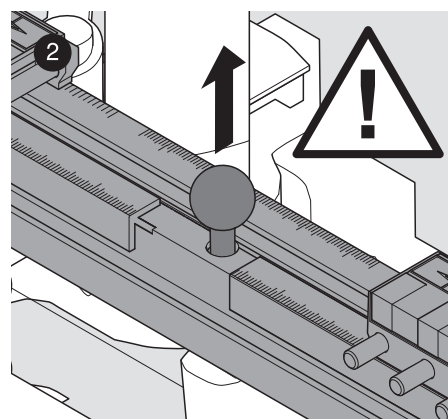
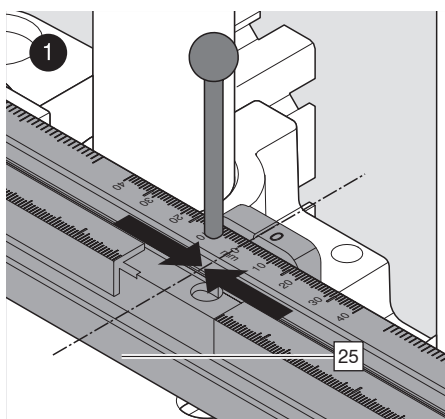
- Schachtel öffnen.
- Verarbeitungsmaschine zu zweit auf den Tisch heben.



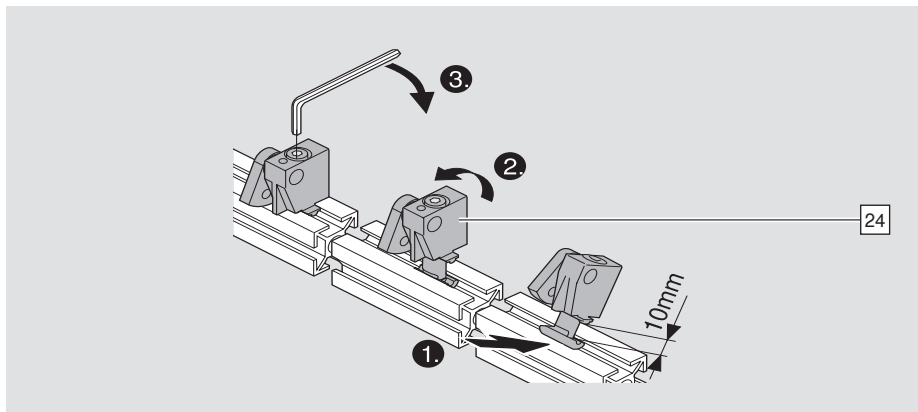
- Verarbeitungsmaschine an der Werkbank [51] mit Schrauben [50] festschrauben.



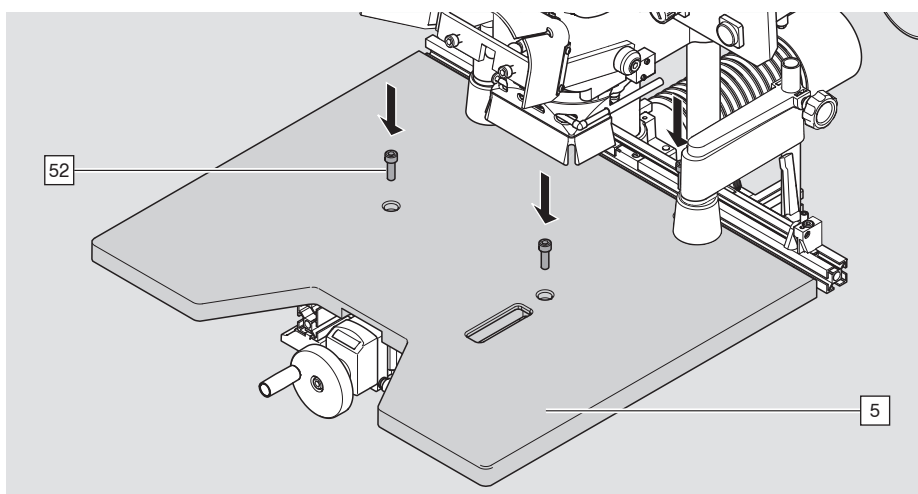
- Montage des Pakets [23] MZE.1300 (optionales Zubehör) laut beiliegender Montageanleitung BA-119.



- Grundlineal [25] mittig positionieren.
- Der EASYSTICK kann ebenfalls montiert werden.



- Klemmschraube lösen bis der Gegenhalter 10 mm vorsteht.
- Schwenkanschlag [24] am Lineal schräg ansetzen und hochstellen.
- Klemmschraube anziehen.



### HINWEIS

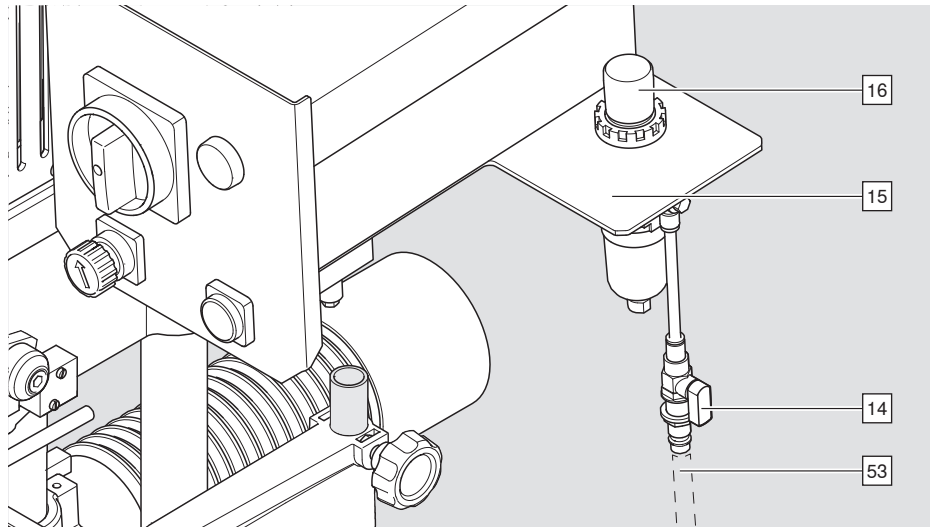
- Die Verarbeitungsmaschine darf nicht ohne Arbeitstisch [5] betrieben werden. Der Arbeitstisch [5] muss mit den mitgelieferten Befestigungsschrauben [52], fest mit der Verarbeitungsmaschine verschraubt werden.

Zubehör-Arbeitstisch MZA.5300

- Arbeitstisch [5] auf Führungsplatte auflegen.
- Arbeitstisch [5] mit Führungsplatte verschrauben.

Selbstanfertigung des Arbeitstischs [5] siehe Kapitel "zusätzliche Informationen".

## Anschluss Druckluftnetz



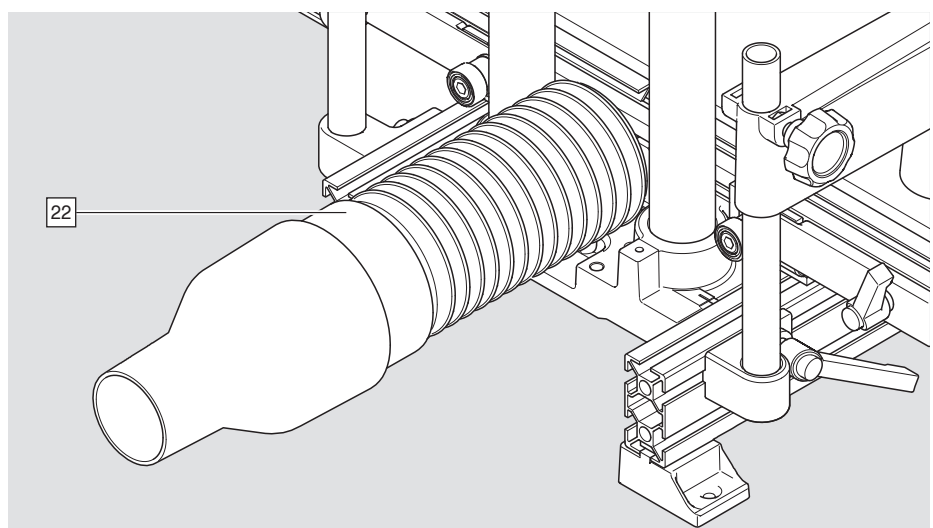
### **i** HINWEIS

- Bei nachfolgendem Vorgang kann das Bohraggregat eine Bewegung machen.
- Es darf nur ölfreie Druckluft verwendet werden.
- In der Druckluftanschlußleitung muß eine Schnellkupplung im Abstand von maximal 3 m von der Maschine eingesetzt werden.

- Zuluftleitung [53] auf die Luftfiltereinheit aufstecken.
- Absperrhahn [14] öffnen.
- Der auf dem Manometer [15] angezeigte Druck muss 5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa anzeigen.
- Mit dem Drehgriff [16] kann der Druck eingestellt werden.

Der Luftverbrauch pro Arbeitszyklus beträgt 1,5 Liter.

## Anschluss Absaugung

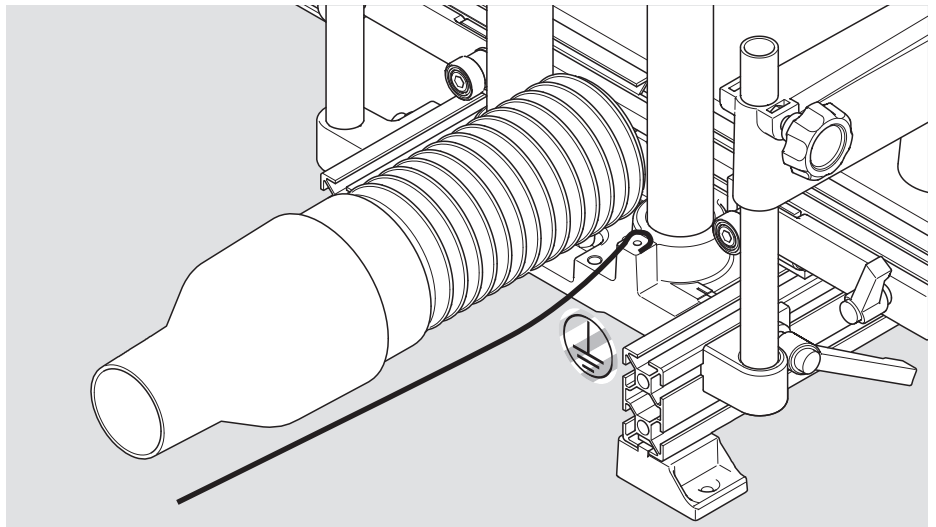


- Absaugschlauch auf den Absaugstutzen [22] stecken und fixieren.  
Zubehör siehe [www.blum.com](http://www.blum.com)

### **i** HINWEIS

- Die mittlere Luftgeschwindigkeit der Absauganlage muss mindestens 20 m/sec betragen.
- Der Unterdruck muss 250 - 300 mbar betragen.
- Volumenstrom 570 m³/h.

### Erdung Absaugung



- Verbinden Sie den Spiraldraht des Saugschlauchs mit der Verarbeitungsmaschine.

### Anschluss Stromnetz

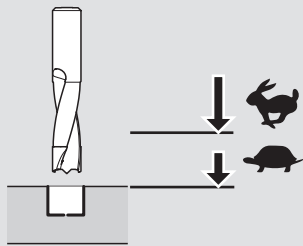
- Hauptschalter [27] auf Pos. "0" stellen.

### **i** HINWEIS

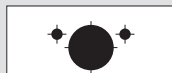
- Die Verarbeitungsmaschine ist für die Spannung lt. Typenschild und Kabeletikett ausgelegt.
- Die Steckdose muss mit einem PE - Schutzkontakt ausgestattet sein.
- Die Steckdose muss mit einem Neutralleiter ausgestattet sein.
- Die Steckdose muss mit einer Sicherung 16 A gesichert sein.
- Trennen Sie nach der Arbeit die Verarbeitungsmaschine vom Stromnetz.
- Vermeiden Sie eine Überlastung der Steckdose.
- Absaugung und Verarbeitungsmaschine nicht zusammen mit einer Steckdosenleiste oder Kabeltrommel verwenden.
- Verwenden Sie je eine eigene abgesicherte Steckdose für Absaugung und Verarbeitungsmaschine.

- Elektrostecker einstecken.
- Sollte die Drehrichtung des Motors nicht stimmen siehe Kapitel "Was tun wenn".

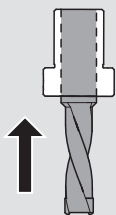
## Übersicht Einrichten



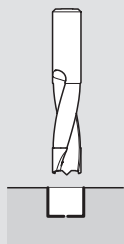
werkstoffabhängige Einstellungen  
(Weichholz / Hartholz)



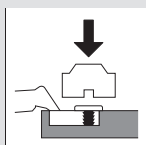
Bohrbild einstellen



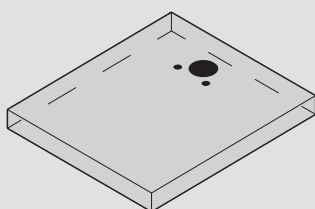
Bohrer bestücken



Bohrtiefe einstellen



Matrize montieren



Maße einstellen

### Einrichten



#### WARNUNG

**Schwere Schnittverletzungen.**

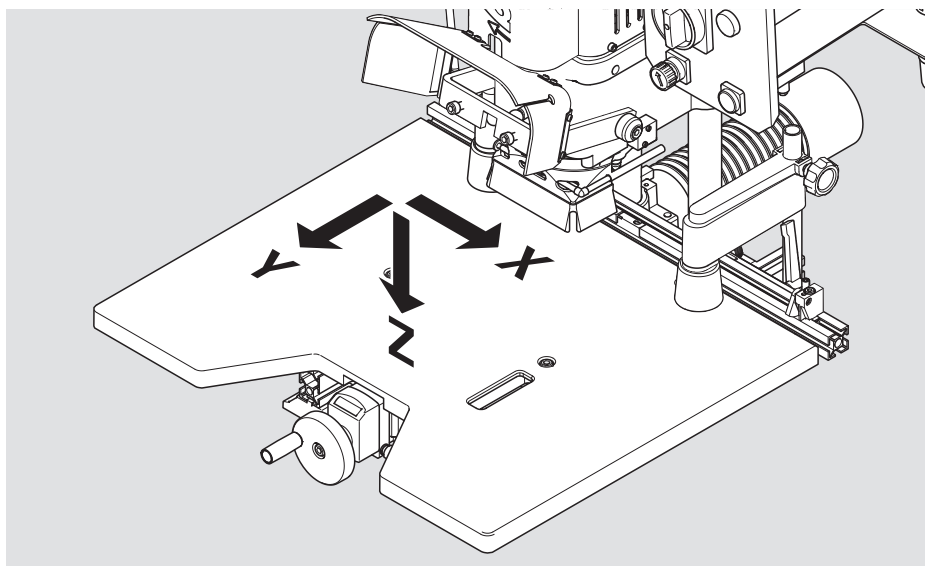
**Schwere Verletzungen durch Quetschung oder Abscherung möglich.**

**Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.**

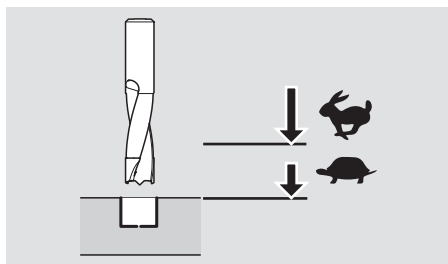
- Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- Den Hauptschalter [27] auf Position "0" stellen.

### Koordinatensystem Maschine

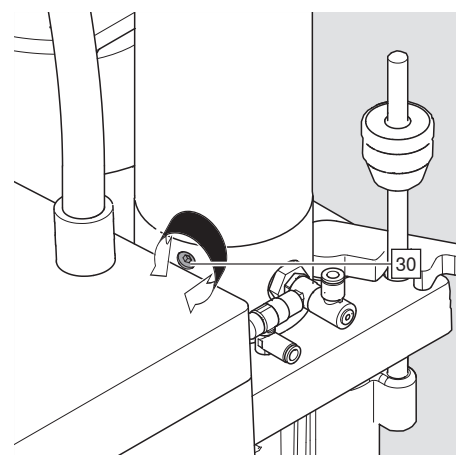
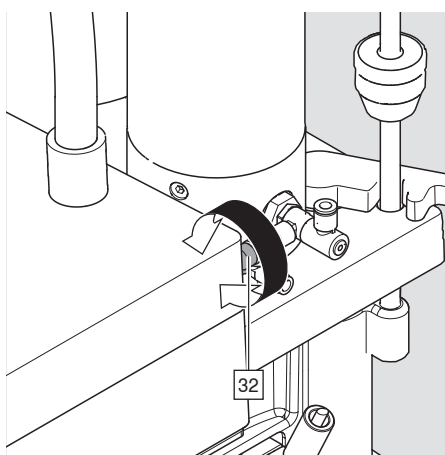
Koordinatensystem für Verwendung mit EASYSTICK (optional)



### werkstoffabhängige Einstellungen (Weichholz / Hartholz)

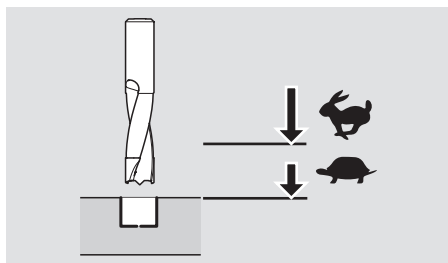


Hubgeschwindigkeit einstellen



Das Verstellen der Hubgeschwindigkeit für Bohrköpfe erfolgt über die Drossel [32], ohne Bohrkopf über die Hubbremse [30].

## Hubbremse einstellen

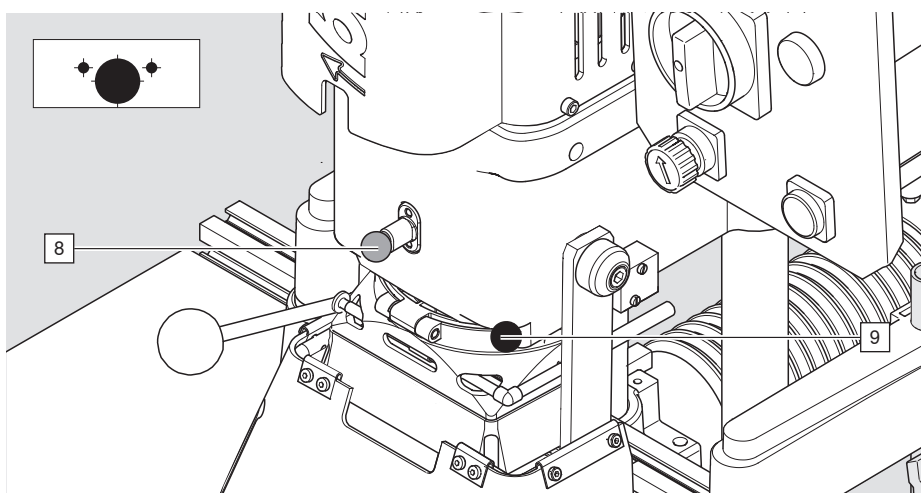
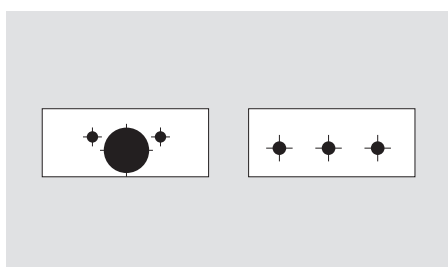


Die Hubbremse [30] (bei Verarbeitung ohne Bohrkopf) bremst die Hubgeschwindigkeit kurz bevor die Bohrer in das Werkstück eindringen. Die Hubbremse wird am Zylinder durch Drehen eingestellt.

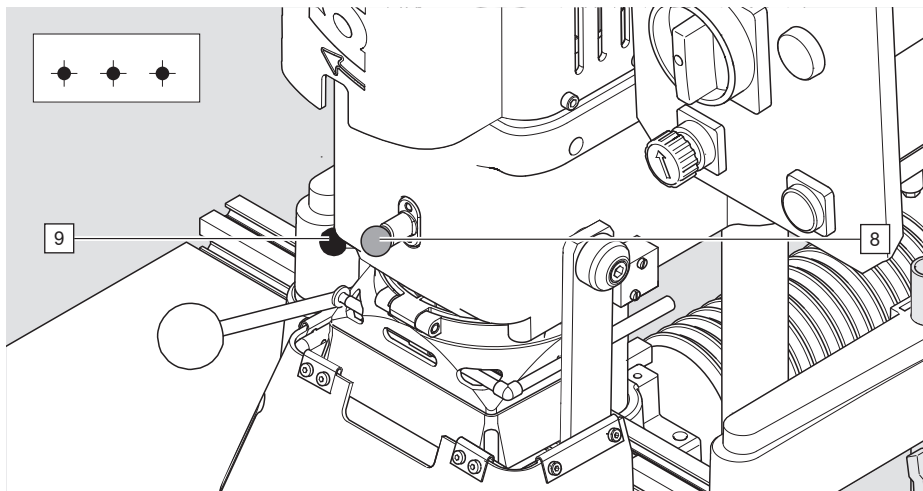
schneller: Hubbremse (30) nach links drehen

langsamer: Hubbremse (30) nach rechts drehen

## Bohrbild einstellen

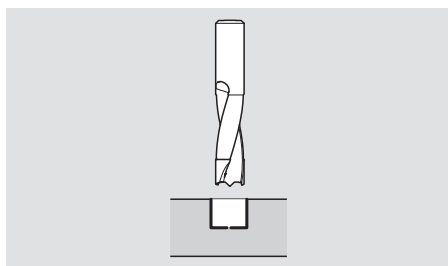


- Bohrkopf-Fixierbolzen [8] herausziehen.
- Gleichzeitig Hebel [9] zum Symbol „Möbelscharnier“ verschieben.
- Bohrkopf-Fixierbolzen [8] wieder einrasten lassen.

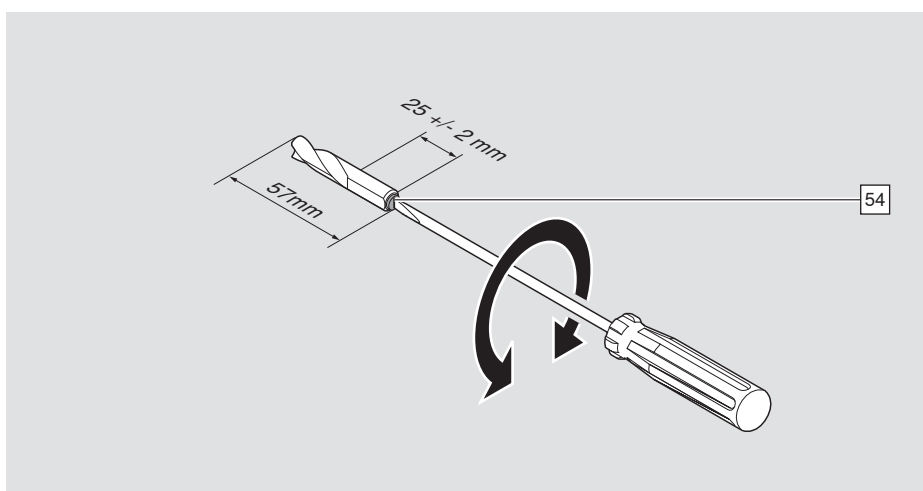


- Bohrkopf-Fixierbolzen [8] herausziehen.
- Gleichzeitig Hebel [9] zum Symbol Lochgruppe verschieben.
- Bohrkopf-Fixierbolzen [8] wieder einrasten lassen.

## Bohrtiefe einstellen



Alle Einstellungsarbeiten beziehen sich auf eine Bohrerlänge von 57 mm.



- Durch das Drehen der Einstellschraube [54] kann die Bohrerlänge eingestellt werden. Die Bohrerlänge muss 57 mm betragen.
- Alle Bohrer müssen gleich lang sein.
- Falls die Länge des Bohrers nicht mehr erreicht wird, ist der Bohrer auszutauschen.

## Bohrer bestücken



### WARNUNG

**Schwere Schnittverletzungen.**

**Schwere Verletzungen durch Quetschung oder Abscherung möglich.**

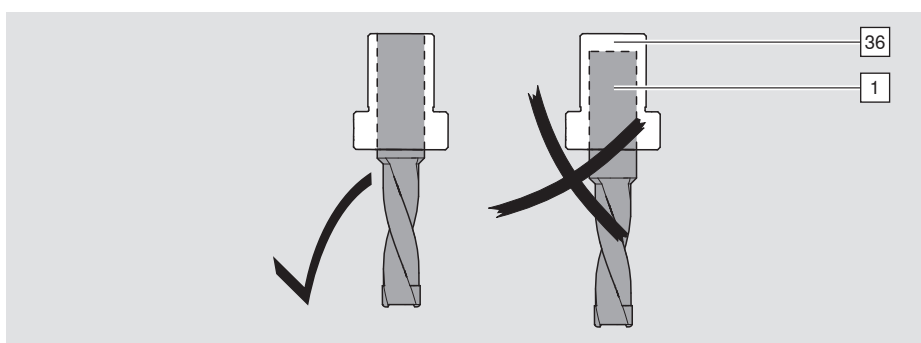
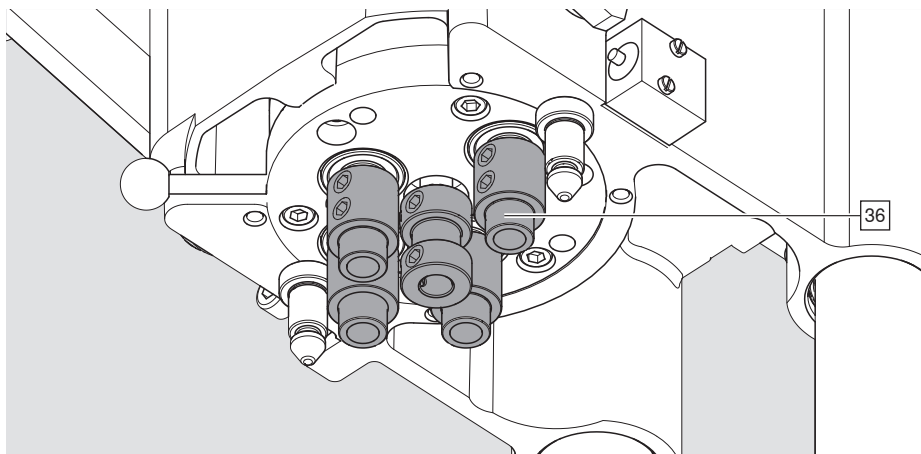
**Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.**

- Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- Den Hauptschalter [27] auf Position "0" stellen.

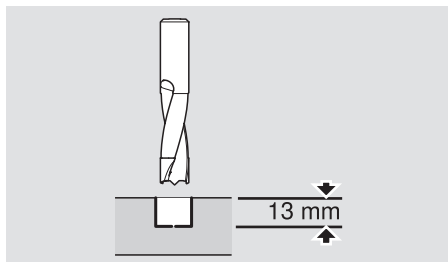


### HINWEIS

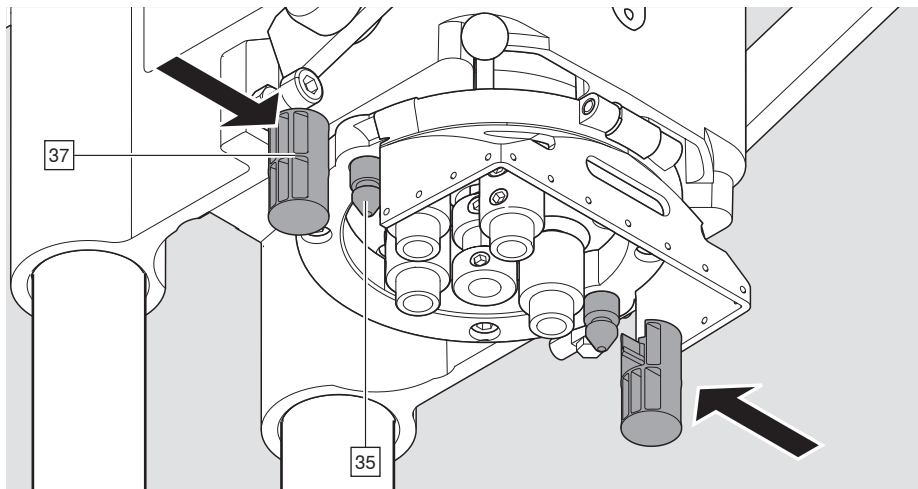
- Befestigungsschraube am Bohrfutter nicht ganz herausdrehen. Ein komplettes Herausdrehen beschädigt das Bohrfutter.
- Die Bohrfutter und Bohrer sind farblich gekennzeichnet.  
Rot: links drehend  
Schwarz: rechts drehend



- Bohrer [1] bis zum Anschlag in die Bohrfutter [36] stecken.  
(Fläche am Bohrerschaft muß in Richtung der Befestigungsschraube stehen)
- Mit Innensechskantschlüssel die Befestigungsschrauben anziehen.
- In die freibleibenden Bohrfutter Abdeckkappen [41] einspannen, somit wird ein Verschmutzen der Bohrfutter und ein selbständiges Herausdrehen der Befestigungsschraube verhindert.

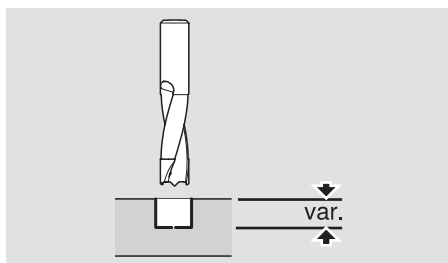


Fixe Bohrtiefe 13 mm



Eine Möglichkeit für eine konstante Bohrtiefe ist die Montage der Bohrtiefenstopps [37]. Werden die Bohrtiefenstopps [37] montiert, beträgt die Einbohrtiefe unabhängig von der Werkstückdicke immer 13 mm.

- Bohrtiefenstopp [37] auf die Bolzen [35] des Halterings auf Anschlag drücken.



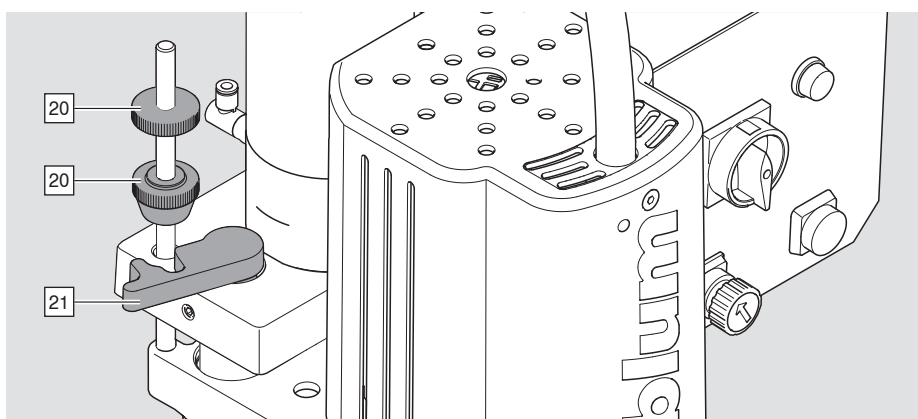
variable Bohrtiefe



### WARNUNG

**Schwere Schnittverletzungen.  
Schwere Verletzungen durch Quetschung oder  
Abscherung möglich.  
Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.**

- Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- Den Hauptschalter [27] auf Position "0" stellen.

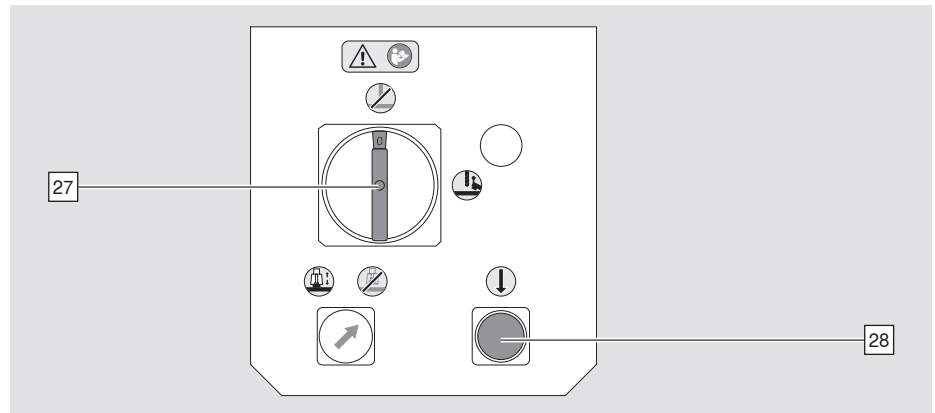


- Beide Rändelmutter [20] nach oben drehen.
- Distanz-Schwenkhebel [21] in Richtung Gewindestange schwenken.

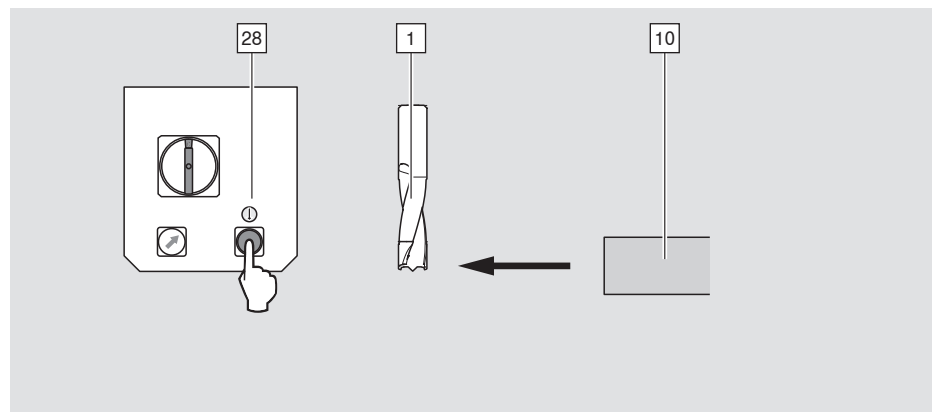


## HINWEIS

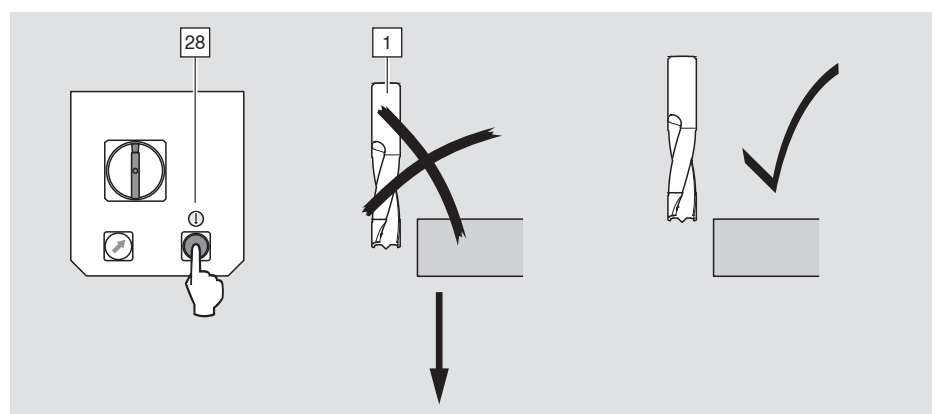
- Ein Bohrer mit Bohrlänge 57 mm muss eingespannt sein.



- Hauptschalter [27] in Stellung 0 drehen.
- Vorschubtaste [28] leicht drücken (1 mm tief).  
Das Bohraggregat fährt dann langsam runter.



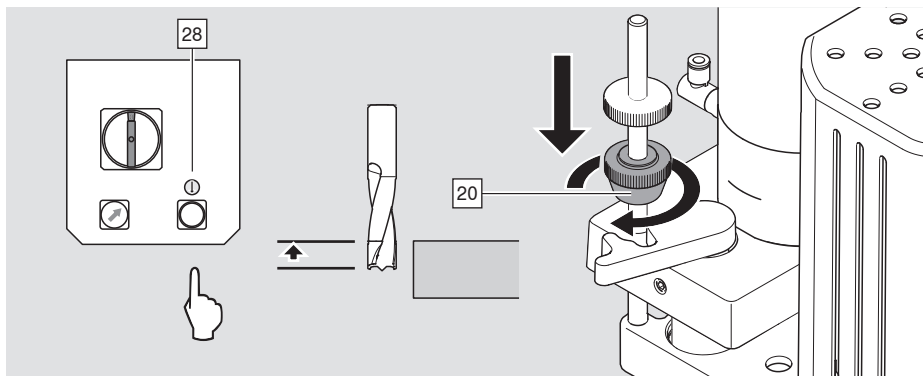
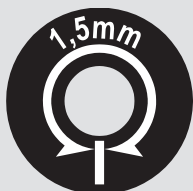
- Vorschubtaste [28] gedrückt halten bis Endposition erreicht ist und halten.
- Werkstück [10] in Richtung Bohrer [1] schieben.



Die Schneide des Bohrers [1] sollte mit der Oberkante des Werkstücks [8] bündig sein

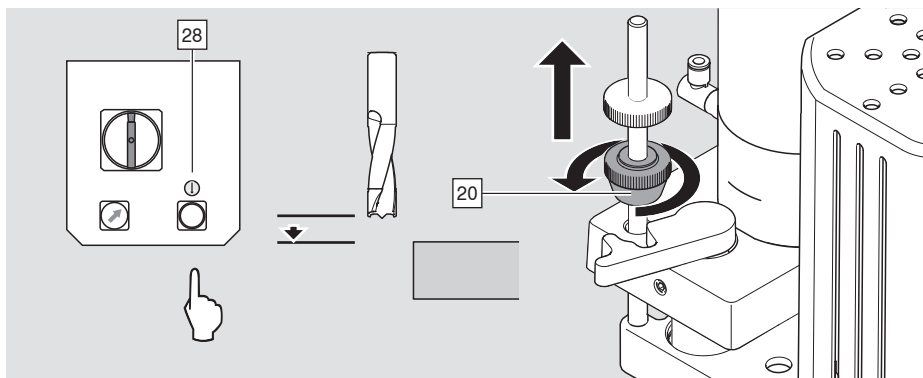
- Vorschubtaste [28] weiterhin gedrückt halten
- Abweichung feststellen

- Eine Umdrehung bewirkt 1,5 mm Verstellweg.



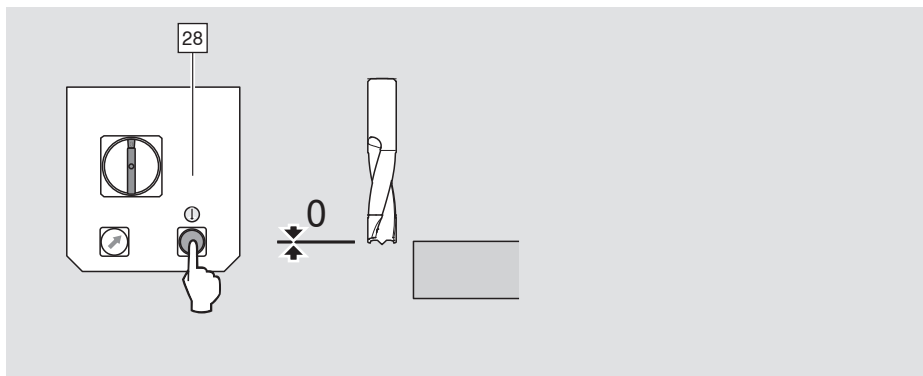
Die Bohrerschneide befindet sich unter der Oberkante des Werkstücks.

- Vorschubtaste [28] loslassen.
- Rändelmutter [20] im Uhrzeigersinn drehen.



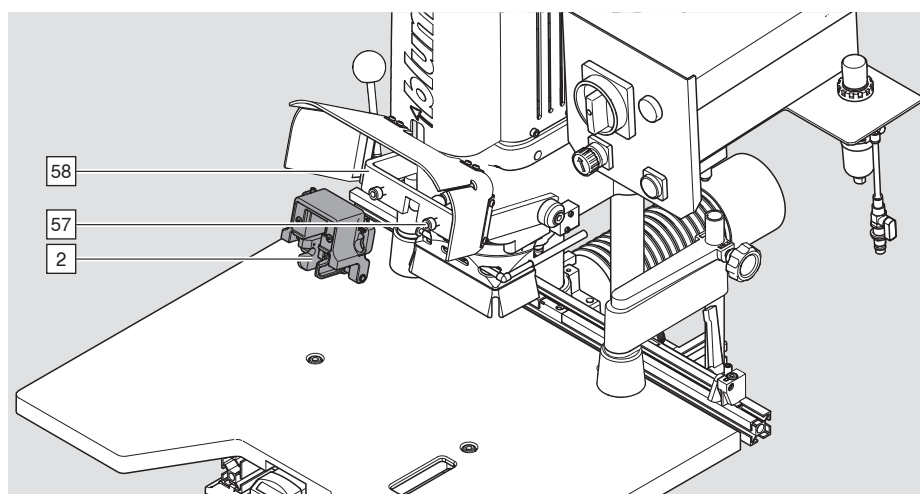
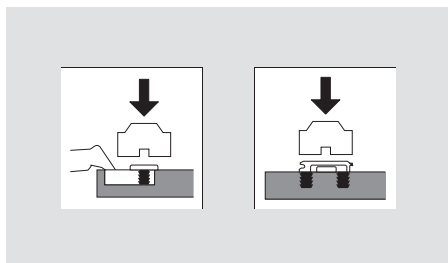
Die Bohrerschneide befindet sich oberhalb der Oberkante des Werkstücks.

- Vorschubtaste [28] loslassen.
- Rändelmutter [20] gegen den Uhrzeigersinn drehen.

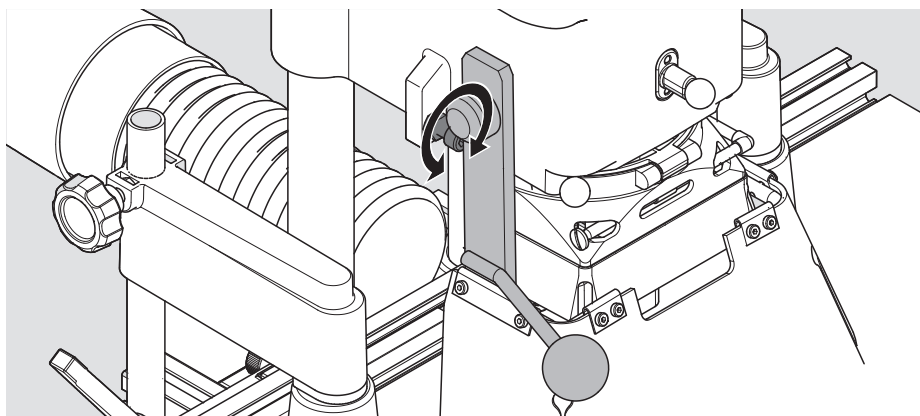


- Vorschubtaste [28] drücken und Einstellung Bohrtiefe erneut kontrollieren.
- Nach erfolgreicher Einstellung mit oberer Rändelmutter [20] kontern.
- Die Arbeitsgänge sind zu wiederholen, falls die Bohrtiefe nicht stimmt.

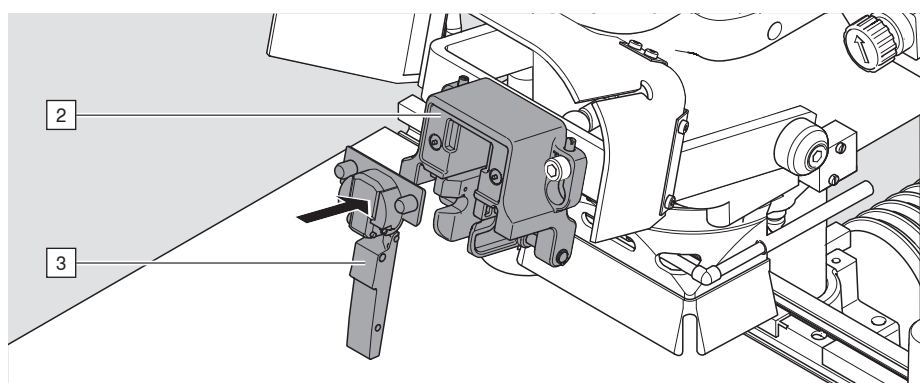
## Matrize montieren



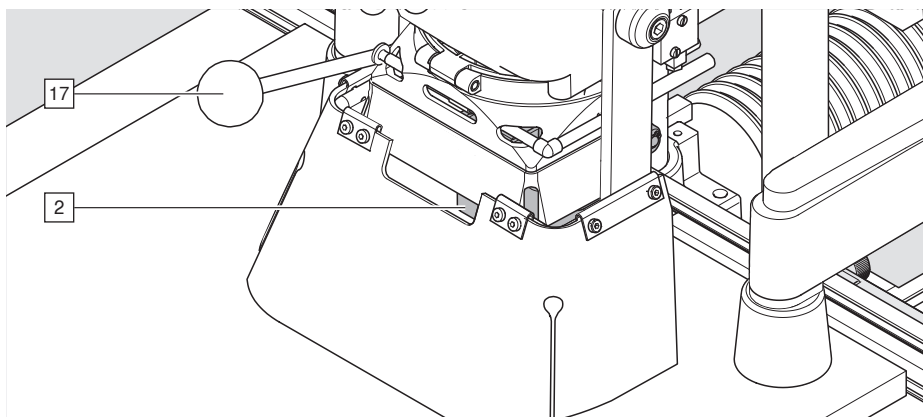
- Matrize [2] auf die zwei Schrauben [57] am Schwenkbügel [58] aufstecken.
- Die Schrauben [57] so anziehen, daß die Matrize spielfrei befestigt ist.



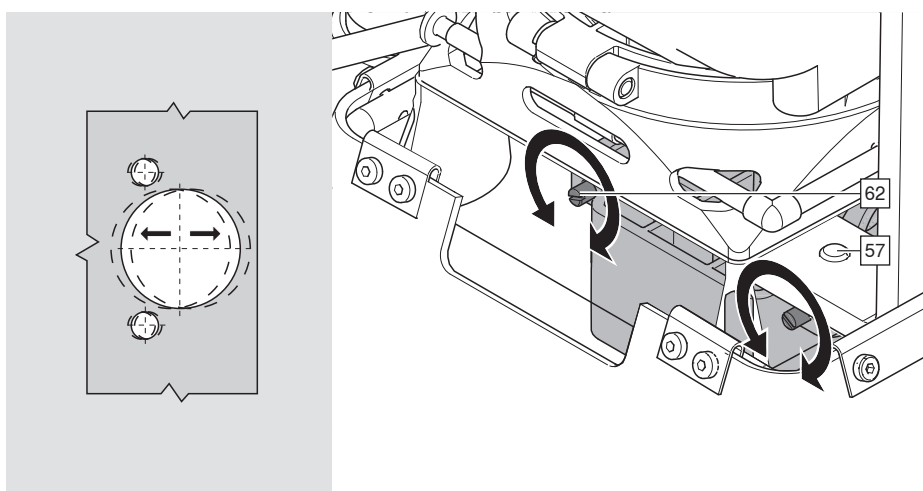
- Falls nötig kann die Matrize [2] senkrecht zum Werkstück [10] ausgerichtet werden.



- Clipsen Sie das Möbelband [3] auf die Matrize [2].

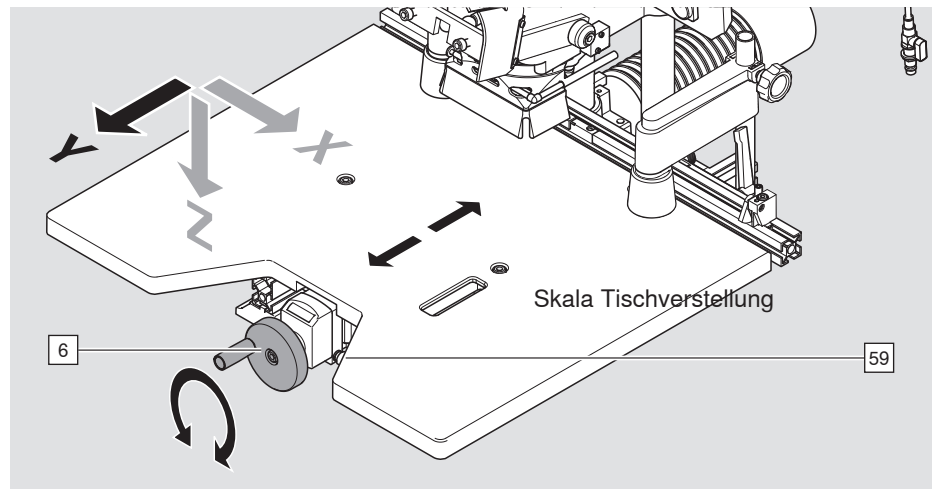
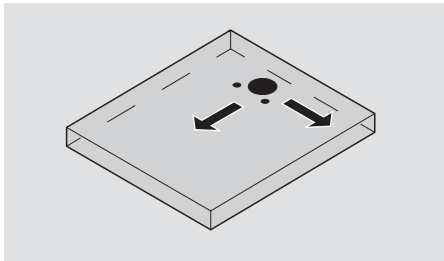


- Matrize [2] mit Schwenkhebel Matrize [17] nach unten schwenken.



- Die Matrize [2] kann feinjustiert werden, damit das Scharnier passgenau über der Topfbohrung steht.
- Schraube [57] eine Umdrehung lösen.
- Mit den Gewindestiften [62] die Justierung der Matrize durchführen.
- Schraube [57] fest anziehen.
- Probebohrung durchführen, siehe Kapitel "Bohren und Einsetzen"

## Werkstückbezogen einstellen



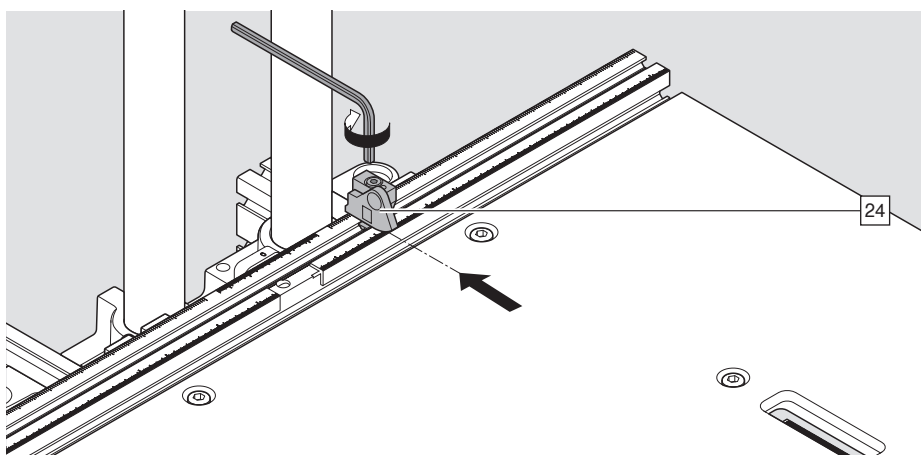
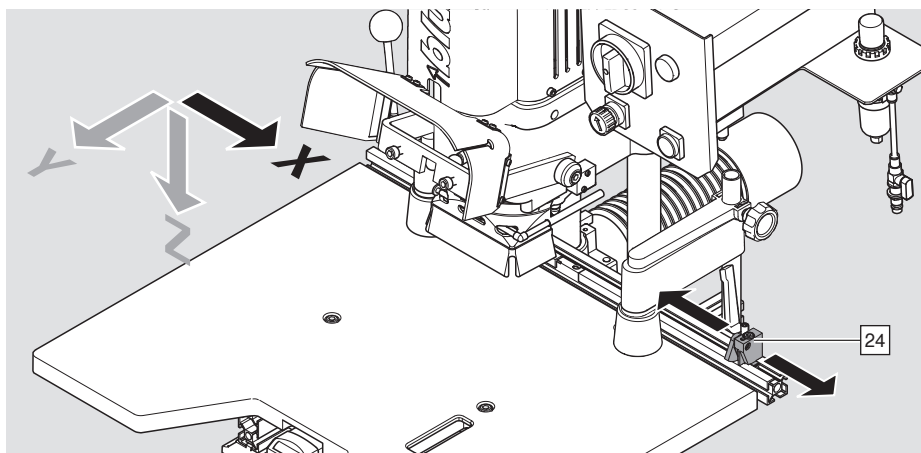
- Klemmschraube [59] lösen
- Gewünschtes Maß mit Handrad [6] einstellen  
oder Anschlagssystem auf vorgegebene Werte einstellen.

## Detail Skala Tischverstellung

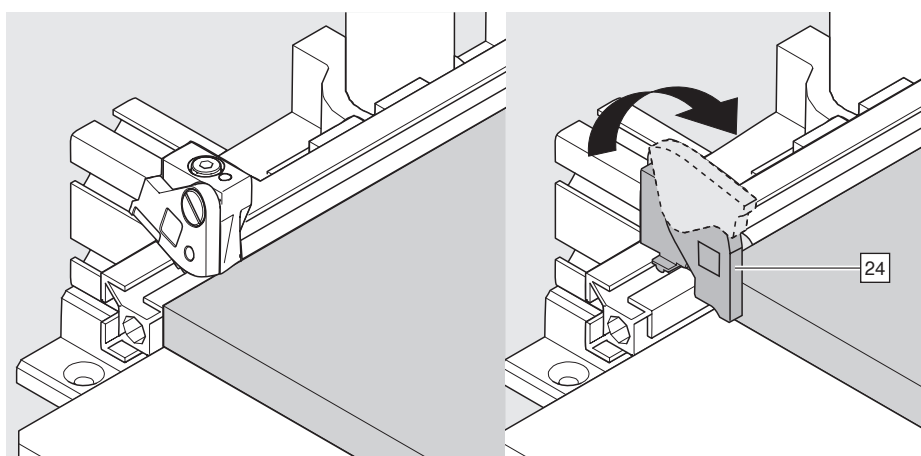


|     |         |                                               |
|-----|---------|-----------------------------------------------|
| SY9 | 5 mm    | Systemlochreihe mit 9-Spindel Bohrkopf        |
| BOX | 9 mm    | Rückwände für LEGRABOX, TANDEMBOX und METABOX |
| COM | 20,5 mm | Schubkastenboden LEGRABOX, METABOX inkl. C15  |
| CLP | 23,5 mm | COMPACT Scharnier                             |
| CLP | 23,5 mm | CLIP Scharnier                                |
| SYS | 37 mm   | Systemlochreihe 37 mm ohne Bohrkopf           |

### Anschläge [24] einstellen

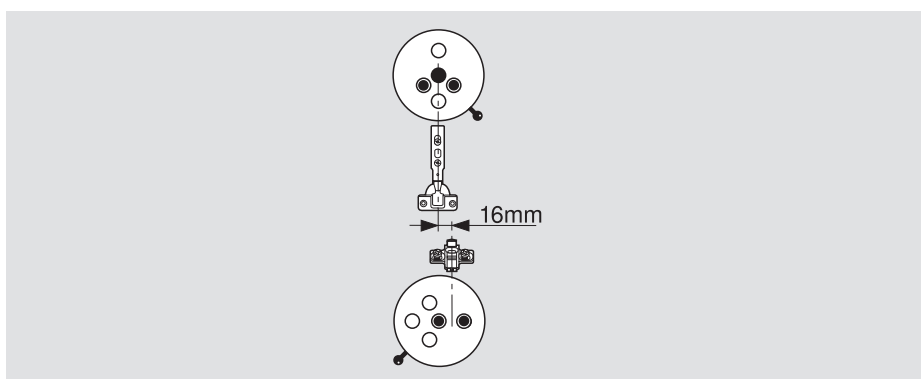
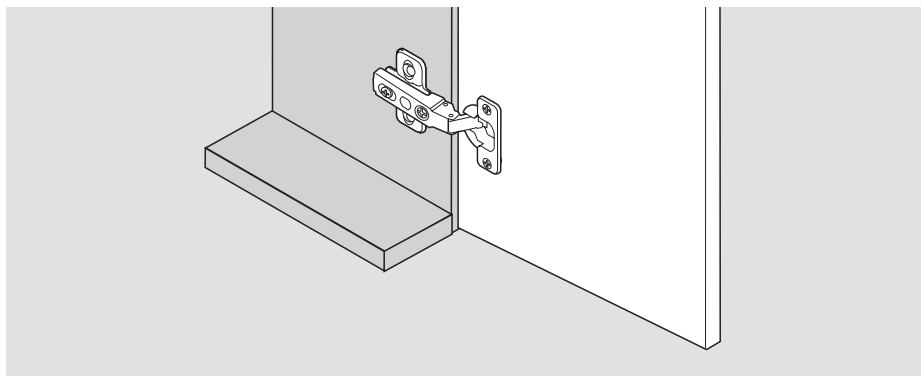
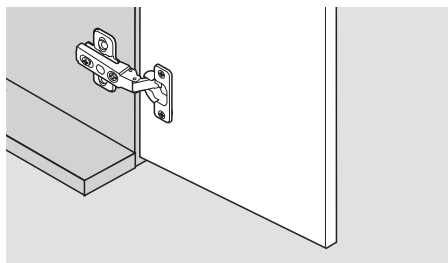


- Schwenkanschläge [24] auf das gewünschte Maß einstellen und klemmen.  
**WICHTIG:** Die Ablesekante befindet sich auf der Innenseite des Schwenkanschlags.

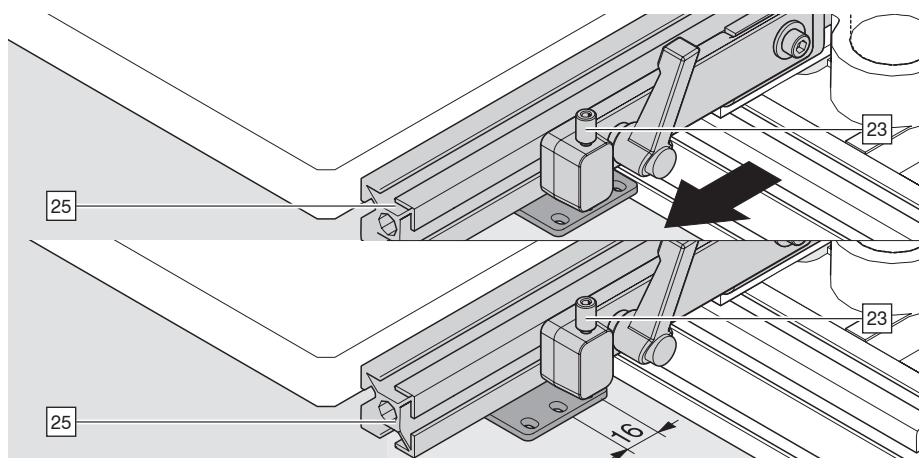


Bei gefälzten Werkstücken und bei Werkstücken mit Radien kann die Anschlagfläche durch Vorschwenken der Anschlagklappe [24] vergrößert werden.

## 16 mm Verstellung

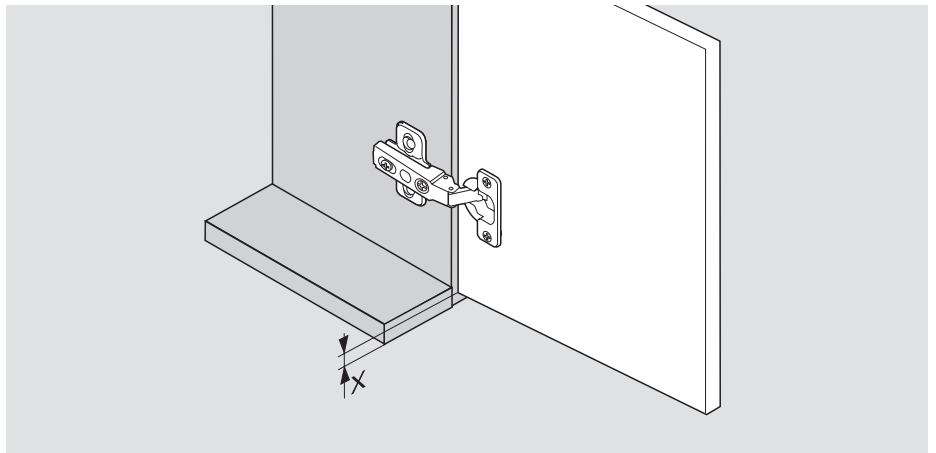


- Wenn die Türunterkante bündig zur Korpusunterkante sein soll, so muß nur das Grundlineal [25] neu positioniert werden.

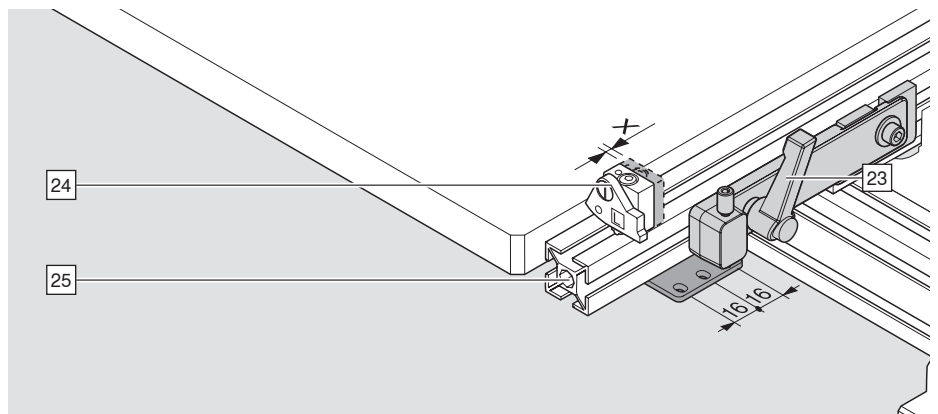


Anschlaglineal neu positionieren:

- Einrastvorrichtung (MZE.1300) [23] lösen.
- Grundlineal [25] 16 mm in die Richtung des äußeren Bohrers verschieben.
- Einrastvorrichtung (MZE.1300) [23] einrasten.



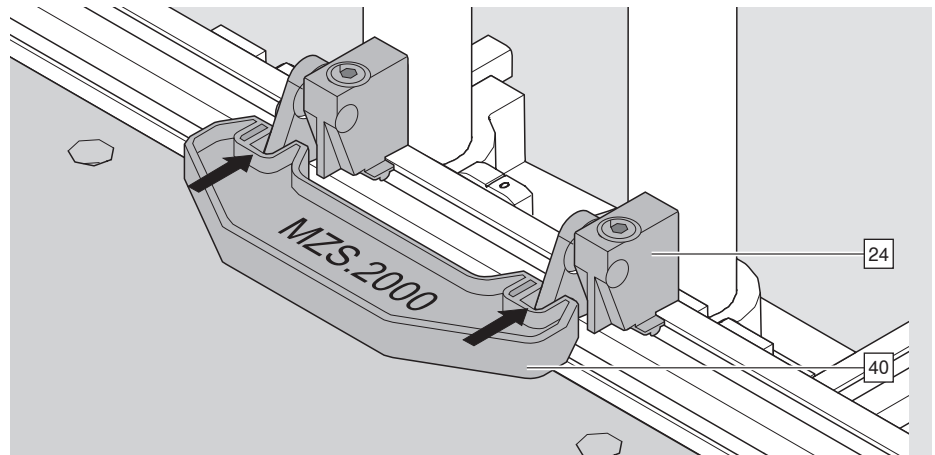
Wenn die Türunterkante länger oder kürzer als die Korpusunterkante sein soll, müssen die Anschläge [24] um die Maßdifferenz verstellt werden. Zusätzlich muss das Grundlineal [25] neu positioniert werden.



Anschläge und Lineal positionieren:

- Schwenkanschlag [24] um das Maß (x) versetzen.
- Einrastvorrichtung (MZE.1300) [23] lösen.
- Grundlineal [25] 16 mm in die Richtung des äußeren Bohrers verschieben.
- Einrastvorrichtung (MZE.1300) [23] anziehen.

## Rasterlehre



- Rasterlehre [40] auf den bereits eingestellten Schwenkanschlag [24] aufstecken und einen weiteren Schwenkanschlag einstellen.  
So ergibt sich eine Sechserlochgruppe mit 32 mm Lochabständen.

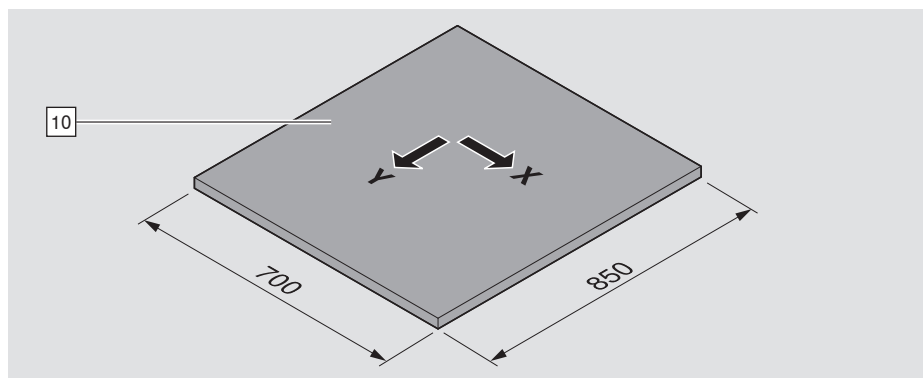


### WARNUNG

#### Schwere Verletzungen durch Bohrwerkzeuge möglich.

- Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- Überzeugen Sie sich, dass keine Gegenstände außer dem Werkstück im Arbeitsbereich [A] der Verarbeitungsmaschine liegen.
- Kein Hantieren mit den Händen oder anderen Gegenständen im Arbeitsbereich [A] der Verarbeitungsmaschine.
- Vorsicht Quetschgefahr im Bereich der Niederhalter [12].

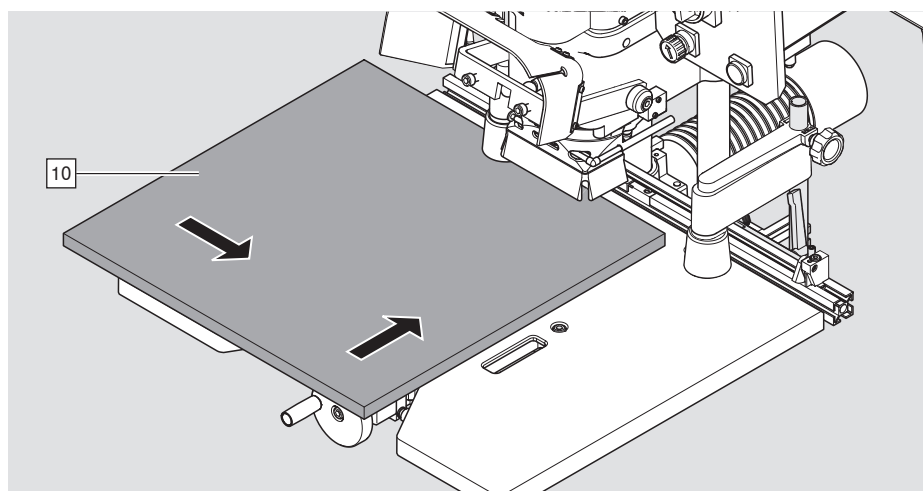
### Werkstück maximale Abmessungen



Größere Werkstücke [10] müssen zusätzlich geklemmt, abgestützt und gesichert werden.

Kleine Werkstücke [10], die nicht mit den Niederhaltern [12] geklemmt werden können, müssen mit geeigneten Hilfsmitteln geklemmt werden.

### Positionieren des Werkstücks [10]

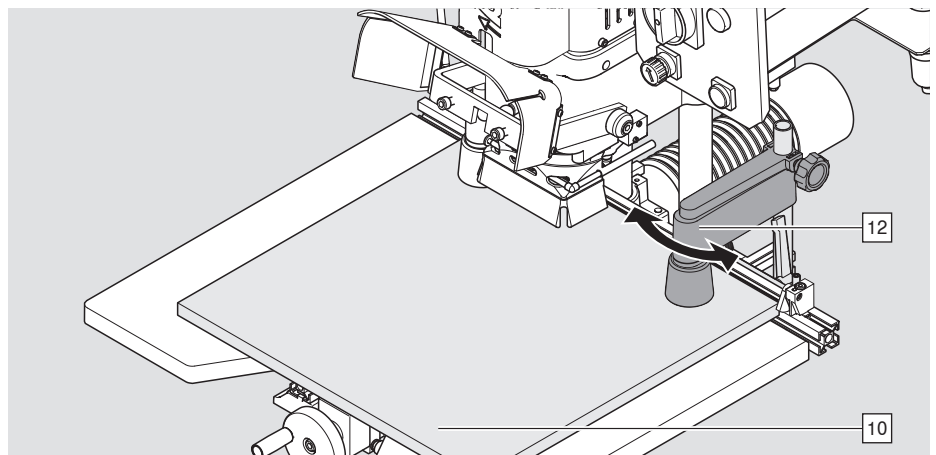


- Kontrollieren Sie den Arbeitstisch [5] auf Verunreinigungen und entfernen Sie diese.
- Schieben Sie das Werkstück [10] gegen den Schwenkansschlag [24] und Grundlineal [25].

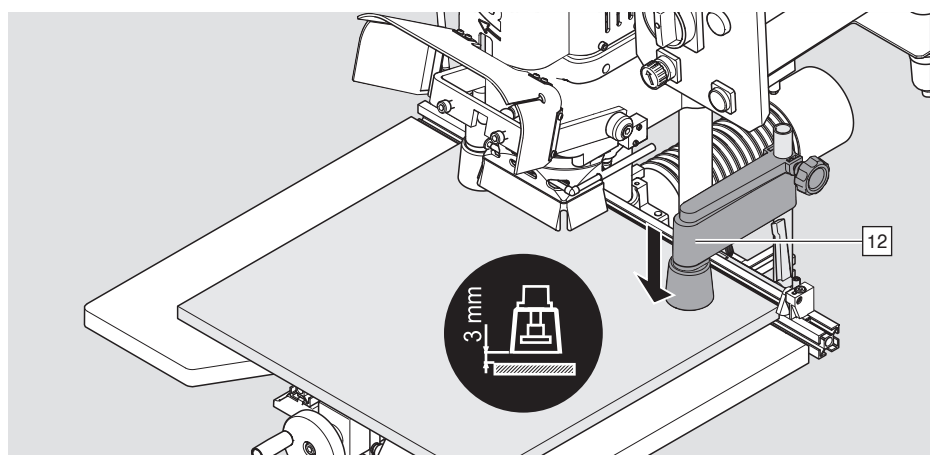
### Niederhalter

#### **i** HINWEIS

- Für eine sichere und genaue Bearbeitung des Werkstücks empfehlen wir den Einsatz der Niederhalter [12].

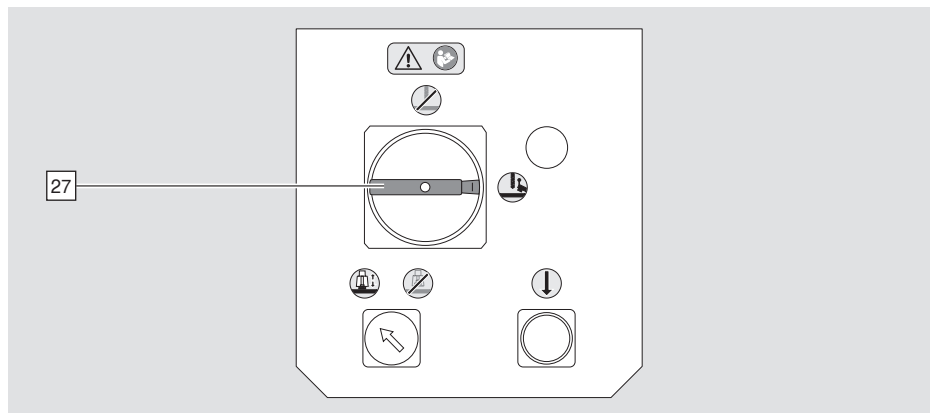


- Ziehen Sie die Niederhalter [12] über das Werkstück [10].
- Überprüfen Sie, ob Kollisionen möglich sind.



Der Niederhalter [12] muss sich 3 mm über dem Werkstück befinden.

- Stellen Sie die Höhe des Niederhalters [12] ein.



- Stellen Sie den Hauptschalter [27] auf "1".

### **i** HINWEIS

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

- Schalten Sie die Absaugung ein.

## Bohren



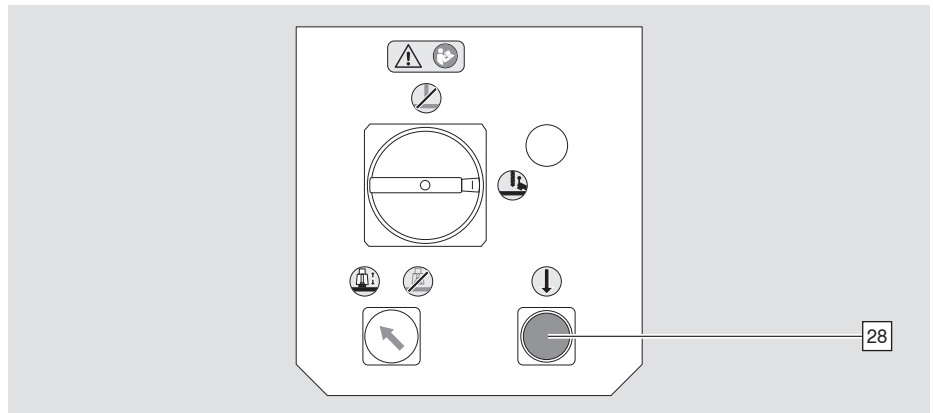
### **WARNUNG**

**Schwere Schnittverletzungen.**

**Schwere Verletzungen durch Quetschung oder Abscherung möglich.**

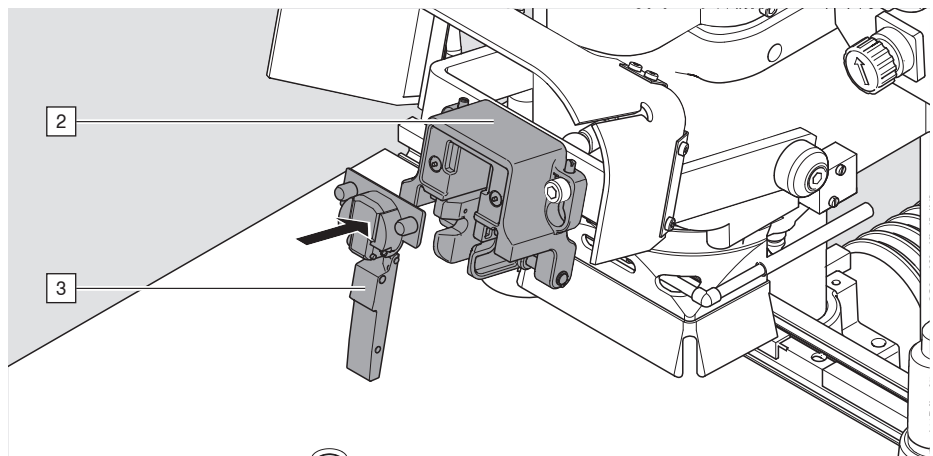
**Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.**

- Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- Überzeugen Sie sich, dass keine Gegenstände außer dem Werkstück im Arbeitsbereich [A] der Verarbeitungsmaschine liegen.
- Kein Hantieren mit den Händen oder anderen Gegenständen im Arbeitsbereich [A] der Verarbeitungsmaschine.
- Vorsicht Quetschgefahr im Bereich der Niederhalter [12].



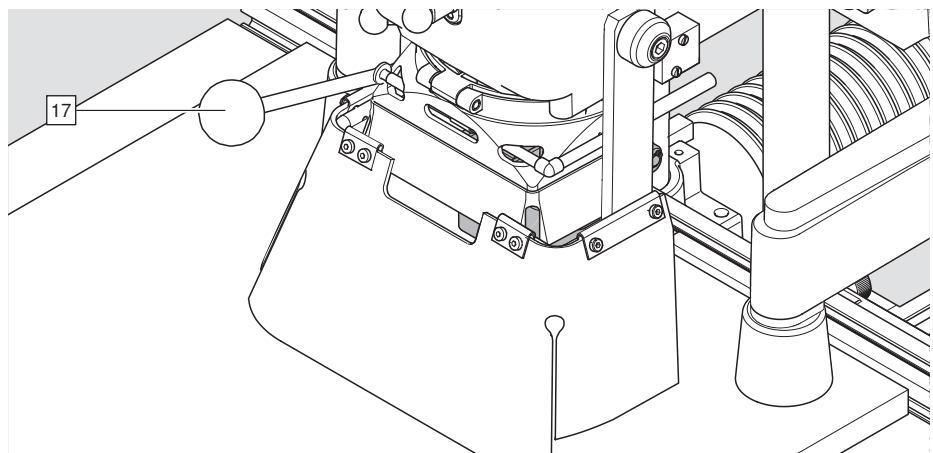
- Vorschubtaste [28] drücken, bis die Bohrtiefe erreicht ist.
- Vorschubtaste [28] loslassen.

## Bohren und Einpressen



- Clipsen Sie den Möbelband [3] auf die Matrice [2].

## Einsetzen



- Schwenken Sie den Schwenkhebel Matrice [17] nach unten.



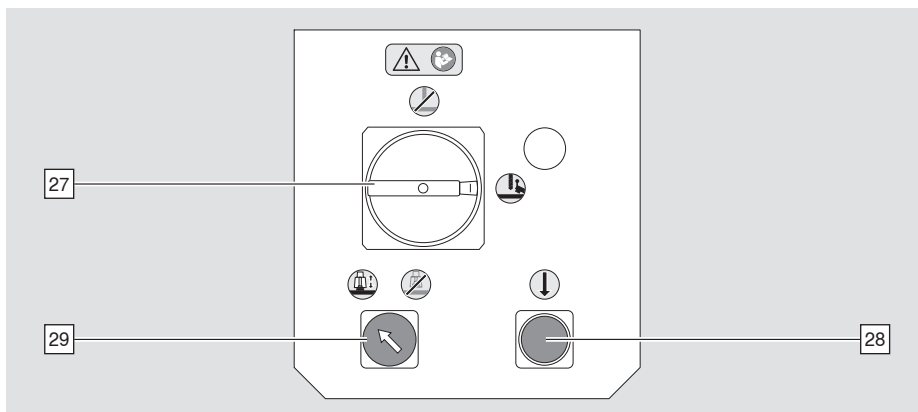
### WARNUNG

**Schwere Schnittverletzungen.**

**Schwere Verletzungen durch Quetschung oder Abscherung möglich.**

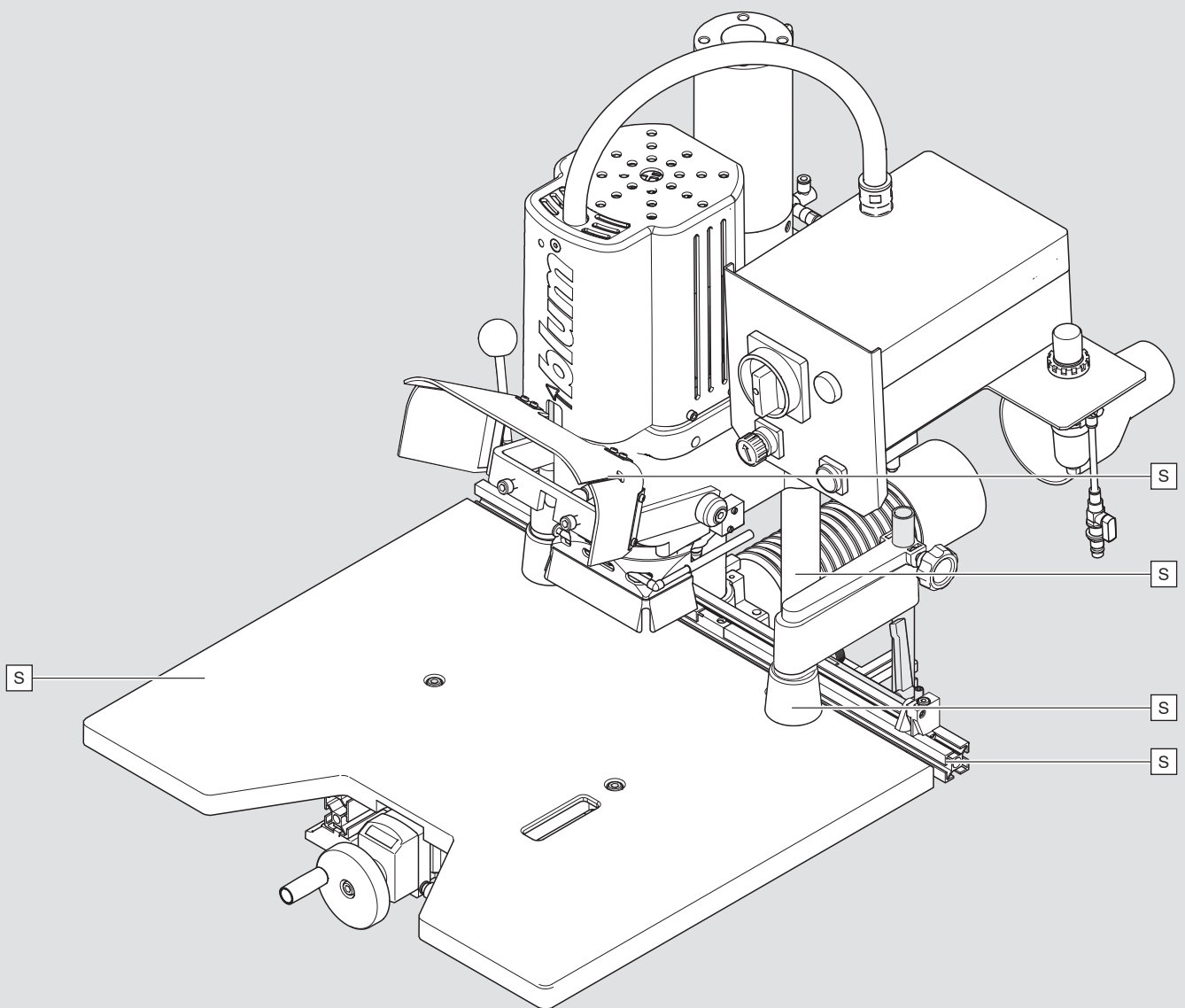
**Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.**

- Es darf immer nur eine Person an der Verarbeitungsmaschine arbeiten.
- Überzeugen Sie sich, dass keine Gegenstände außer dem Werkstück im Arbeitsbereich [A] der Verarbeitungsmaschine liegen.
- Kein Hantieren mit den Händen oder anderen Gegenständen im Arbeitsbereich [A] der Verarbeitungsmaschine.
- Vorsicht Quetschgefahr im Bereich der Niederhalter [12].



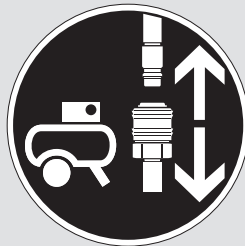
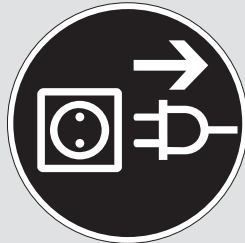
- Vorschubtaste [28] drücken, bis der Beschlag vollständig eingepresst ist.
- Vorschubtaste [28] loslassen.
- Schwenken Sie den Schwenkbügel Matrize [17] nach oben.
- Lösen der Niederhalter durch Antippen des Niederhalterschalters [29].
- Entnehmen Sie das Werkstück [10].
- Reinigen Sie den Arbeitstisch [5], Grundlineal [25] und Anschläge [24].
- Stellen Sie bei längerer Nichtbenutzung oder am Ende des Arbeitstages den Hauptschalter [27] auf Pos. "0".

## Übersicht Wartungspunkte



S: Sichtkontrolle durchführen, gegebenenfalls mit Microfasertuch reinigen.

## Wartung



### WARNUNG

**Schwere Schnittverletzungen.**

**Schwere Verletzungen durch Quetschung oder Abscherung möglich.**

**Eine Nichtbeachtung kann zu Personenschäden führen.**

- Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Stromnetz trennen vor jeder Reinigung und Wartung.
- Die Verarbeitungsmaschine unbedingt vom Druckluftnetz trennen, vor jeder Reinigung und Wartung.
- Es dürfen keine Schutzvorrichtungen und Abdeckungen dauerhaft entfernt werden.
- Den Hauptschalter [27] auf Position "0" stellen.



### VORSICHT

- Bei Reinigungsarbeiten Schutzbrille tragen.



### HINWEIS

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



### HINWEIS

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

## tägliche Wartungsarbeiten

- Vor Beginn jeder Arbeit Druckluftleitung und Elektroleitung auf Beschädigung prüfen. Beschädigte Leitungen durch autorisiertes Fachpersonal austauschen lassen.
- Überprüfen Sie die Niederhaltergläser [11] auf Beschädigung.
- Überprüfen Sie die Schutzvorrichtungen der Verarbeitungsmaschine und des Bohrkopfs.
- Den Bohrstaub und die Bohrspäne von der Verarbeitungsmaschine absaugen und auf keinen Fall mit Druckluft abblasen.

- Sichtkontrolle der Führungssäulen [S] durchführen, wenn nötig Staub mit einem Microfasertuch abwischen.
- Sichtkontrolle der Lineale [25], Anschläge [24], Klemmungen und Führungen durchführen, wenn nötig Staub mit einem Microfasertuch abwischen.
- Defekte Teile dürfen nur durch autorisiertes Personal ausgetauscht werden.

### monatliche Wartungsarbeiten

- Überprüfen Sie den Filterdruckregler [16] auf Wasserrückstände, die sich in der Luftfiltereinheit ansammeln können und entleeren Sie diese bei Bedarf.

### Bohrer wechseln

- Stellen Sie den Hauptschalter [27] auf "0".
- Spannen Sie den Bohrkopf immer aus.
- Wechseln Sie die Bohrer [1] und beachten Sie die Drehrichtung, siehe Kapitel "Einrichten".

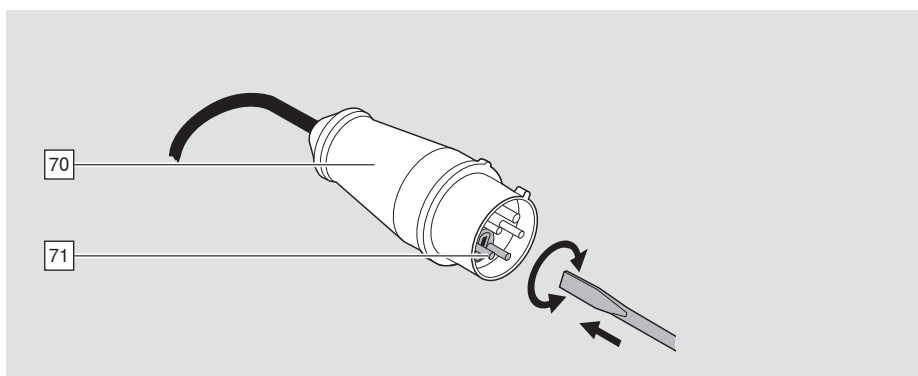
### Reparaturen

- Für Reparaturen wenden Sie sich bitte an einen Blum Partner.  
Die Blum-Partner weltweit finden sie unter:  
[www.blum.com/addresses](http://www.blum.com/addresses)

## Fehler beim Bohren

| Störung                        | mögliche Ursache                                 | Abhilfe                                                                                                                            |
|--------------------------------|--------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Bohrer [1] blockieren im Holz. | Bohrer [1] sind stumpf.                          | ➤ Bohrer [1] nachschleifen oder austauschen.                                                                                       |
|                                | Falsch drehende Bohrer [1] eingespannt.          | ➤ In die rot gekennzeichneten Bohrfutter [36] linksdrehende, in die schwarz gekennzeichneten rechtsdrehende Bohrer einspannen.     |
|                                | Es wurde in nicht vorgesehenes Material gebohrt. | ➤ Nur Werkstücke aus Holz, Pressspan oder kunststoffbeschichtete Hölzer bearbeiten.                                                |
| Beim Bohren raucht es stark.   | Bohrer [1] sind stumpf.                          | ➤ Bohrer [1] nachschleifen oder austauschen.                                                                                       |
|                                | Falsch drehende Bohrer [1] eingespannt.          | ➤ In die rot gekennzeichneten Bohrfutter [36] linksdrehende, in die schwarz gekennzeichneten rechtsdrehende Bohrer [1] einspannen. |
|                                | Falsche Drehrichtung Motor.                      | ➤ Drehrichtung korrigieren.                                                                                                        |

## Drehrichtung Motor ändern



- Hauptschalter [27] in Stellung 0 drehen.
- Verarbeitungsmaschine ausstecken.
- Wendeplatte [71] im Stecker [70] durch Drehen um 180° wenden.
- Drehrichtung des Motors erneut überprüfen.

Sollte kein Phasenwender-Stecker montiert sein, muss die Drehrichtung durch einen Elektriker geändert werden.

## Fehler am Werkstück

| Störung                                                | mögliche Ursache                                       | Abhilfe                                                |
|--------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Bohrungen sind zu groß, oval oder ausgerissen.         | Bohrerdurchmesser ist zu groß.                         | ➤ Bohrer [1] kontrollieren.                            |
|                                                        | Bohrer [1] verbogen.                                   | ➤ Bohrer [1] auswechseln.                              |
|                                                        | Bohrer [1] sind stumpf.                                | ➤ Bohrer [1] nachschleifen oder austauschen.           |
| Bohrungen sind außermittig oder auf falscher Position. | Lineal [25] nicht richtig eingestellt.                 | ➤ Lineal [25] auf 0-Punkt einrichten.                  |
|                                                        | Späne zwischen dem Lineal [25] und dem Werkstück [10]. | ➤ Schmutz und Späne entfernen.                         |
| Bohrtiefe wird nicht erreicht.                         | Späne im Verfahrensweg.                                | ➤ Späne aus Verfahrensweg entfernen.                   |
|                                                        | Länge des Bohrers [1] ist unter 57 mm.                 | ➤ Bohrer [1] auf 57 mm Länge einstellen oder wechseln. |
|                                                        | Werkstückdicke kleiner als 16 mm.                      |                                                        |
|                                                        | Maschine fährt auf Gegenstand auf.                     | ➤ Gegenstand entfernen.                                |
|                                                        | Kein Blum Arbeitstisch [5] wird verwendet.             | ➤ Nur Original Zubehör und Ersatzteile verwenden.      |
| Fehler beim Einsetzen.                                 | Späne in der Bohrung.                                  | ➤ Späne aus der Bohrung entfernen.                     |
|                                                        | Bohrungen sind im Durchmesser zu klein.                | ➤ Bohrdurchmesser kontrollieren.                       |
|                                                        | Bohrungen sind zu wenig tief.                          | ➤ Bohrer auf 57 mm Länge einstellen oder wechseln.     |
|                                                        | Oberfläche des Werkstücks [10] ist zu hart.            | ➤ Bohrung facettieren.                                 |
|                                                        | Matrize [2] fährt auf Gegenstand auf.                  | ➤ Gegenstand entfernen.                                |
|                                                        | Luftdruck zu gering.                                   | ➤ Luftdruck [16] einstellen.                           |

**Fehler am Werkstück**

| Störung                       | mögliche Ursache                                   | Abhilfe                                                                            |
|-------------------------------|----------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| Fehler beim Einsetzen.        | Werkstück [10] ist versetzt.                       | ➤ Niederhalter [12] verwenden oder andere Klemmvorrichtungen verwenden.            |
|                               | Matrize [2] ist versetzt.                          | ➤ Matrize [2] einstellen.                                                          |
| Werkstück [10] ist verkratzt. | Arbeitstisch [5] ist verunreinigt oder beschädigt. | ➤ Arbeitstisch [5] reinigen.<br>➤ Arbeitstisch [5] auf Beschädigung kontrollieren. |
|                               | Lineale [25] und Anschläge [24] sind verschmutzt.  | ➤ Lineale [25] und Anschläge [24] reinigen.                                        |

**Funktionsfehler an der Verarbeitungsmaschine**

| Störung            | mögliche Ursache                                                | Abhilfe                                                                                                        |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Motor läuft nicht. | Verarbeitungsmaschine ist nicht am Stromnetz angeschlossen.     | ➤ Verarbeitungsmaschine an das Stromnetz anschließen.                                                          |
|                    | Vorsicherung des Stromnetzes ist ausgefallen.                   | ➤ Sicherung einschalten oder auswechseln.                                                                      |
|                    | Verarbeitungsmaschine an falscher Spannung angeschlossen.       | ➤ Spannung des Netzes prüfen und mit Anschlussschema vergleichen.<br>➤ Prüfung durch autorisierten Elektriker. |
|                    | Motor ist defekt.                                               | ➤ Motor durch autorisierten Elektriker austauschen lassen.                                                     |
| Motor wird heiß.   | Verarbeitungsmaschine an falscher Spannungsebene angeschlossen. | ➤ Netzspannung prüfen und mit Anschlussschema vergleichen.<br>➤ Prüfung durch autorisierten Elektriker.        |
|                    | Thermosicherung hat ausgelöst.                                  | ➤ Thermosicherung schaltet nach dem Abkühlen wieder ein.                                                       |

| Störung                                                | mögliche Ursache                                                                      | Abhilfe                                                              |
|--------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
| Motor wird heiß.                                       | Bohren in Hartholz mit zu großer Geschwindigkeit.                                     | ➤ Hubgeschwindigkeit richtig einstellen.                             |
|                                                        | Motor verstaubt.                                                                      | ➤ Verarbeitungsmaschine reinigen.                                    |
|                                                        | Arbeitszyklus zu schnell                                                              | ➤ Arbeitszyklus verlangsamen                                         |
| Keine Funktion der Niederhalter.                       | Falsche Stellung Wahlschalter Niederhalter [29].                                      | ➤ Stellung Wahlschalter [29] wechseln.                               |
|                                                        | Keine Druckluft oder zu wenig Druck vorhanden.                                        | ➤ Absperrhahn [14] Druckluft öffnen.<br>➤ Druck überprüfen.          |
| Keine Hubbewegung bei Betätigung der Starttaste.       | Keine Druckluft oder zu wenig Druck vorhanden.                                        | ➤ Absperrhahn [14] Druckluft öffnen.<br>➤ Druck überprüfen.          |
| Hubbewegung nach unten aber nicht mehr nach oben.      | Zu wenig Druck.                                                                       | ➤ Filterdruckregler [16] überprüfen.                                 |
|                                                        | Pneumatikschlauch geknickt beziehungsweise beschädigt.                                | ➤ Luftleitungen überprüfen.                                          |
| Luftfilteranschluss undicht.                           | Luftschlauch ist undicht.                                                             | ➤ Luftschlauch ersetzen.                                             |
|                                                        | Filterdruckregler [16] ist undicht.                                                   | ➤ Filterdruckregler [16] ersetzen.                                   |
| Späne Entfernung ist mangelhaft.                       | Späneabblaseung zu schwach.                                                           | ➤ Luftdruck überprüfen.                                              |
|                                                        | Späneabsaugung nicht eingeschaltet.                                                   | ➤ Späneabsaugung einschalten.                                        |
| Bohrer [1] lassen sich nicht in Bohrfutter einspannen. | Bohrfutter [36] stark verschmutzt.                                                    | ➤ Bohrfutter [36] reinigen.                                          |
|                                                        | Bohrerschaftdurchmesser zu groß oder deformiert.                                      | ➤ Bohrer [1] wechseln.                                               |
|                                                        | Bohrklemmschraube nicht bis auf Anschlag herausgedreht.                               | ➤ Bohrklemmschraube raus drehen.                                     |
| Bohrer [1] drehen nicht.                               | Kupplung ist beschädigt.                                                              | ➤ Kupplung wechseln.                                                 |
| Betriebsanzeige [26] leuchtet nicht                    | Hauptschalter [27] ausgeschalten.<br>Sicherung defekt, oder keine Spannung vorhanden. | ➤ Hauptschalter [27] einschalten.<br>➤ Fehlersuche durch Elektriker. |

### **vereinfachte EU Konformitätserklärung für MINIPRESS P**

#### Vereinfachte EU-Konformitätserklärung

Hiermit erklärt Julius Blum GmbH, dass alle elektrischen und elektronischen Artikeltypen der Julius Blum GmbH den Richtlinien 2009/125/EC und 2011/65/EU sowie 2015/863 entsprechen.

Hiermit erklärt Julius Blum GmbH, dass die elektrischen und elektronischen Artikeltypen M50.XXXX den Richtlinien 2006/42/EG und 2014/30/EU entsprechen.

Der vollständige Text der EU-Konformitätserklärung ist unter folgender Internetadresse verfügbar:

**[www.blum.com/compliance](http://www.blum.com/compliance)**

**technische Daten**  
**MINIPRESS P**

Anwendung nur in trockenen, geschlossenen Räumen.

**Umgebungs-klima:**

Transport / Lagerung: \_\_\_\_\_ -20 bis 85°C

Betrieb: \_\_\_\_\_ 0 bis 50°C

relative Luftfeuchtigkeit (Betrieb) \_\_\_\_\_ 5 - 93 % nicht kondensierend

**Abmessungen / Gewicht:**

Höhe: \_\_\_\_\_ 771 mm

Breite: \_\_\_\_\_ 684 mm

Tiefe: \_\_\_\_\_ 690 mm

Gewicht: \_\_\_\_\_ lt. Typenschild

Aufstellung Abstand zur Wand mindestens 450 mm

**elektrische Energie:**

Spannung: \_\_\_\_\_ lt. Typenschild

Leistung: \_\_\_\_\_ lt. Typenschild

**pneumatische Energie:**

Druck: \_\_\_\_\_ 5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa

Luftverbrauch pro Zyklus (Hub) : \_\_\_\_\_ 1,5 Liter

**Schall:**

Emission - Schalldruckpegel (LAeq): \_\_\_\_\_ 76 dB(A)

Schalleistungspegel Toleranz Messunsicherheit: \_\_\_\_\_ +/- 4 dB(A)

**Werkstück:**

Materialien: \_\_\_\_\_ Holz

Werkstück Stärke Bohren: \_\_\_\_\_ 8 - 45 mm

**Typenschild:**

|                                                                                     |                                                                                     |                                                                                                                                                                         |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>MINIPRESS P</b>                                                                  |                                                                                     |                                                                                     |
| Ref. No.: <b>M53.1000.01</b>                                                        |                                                                                     |                                                                                                                                                                         |
| SN: <b>xx 12345-8</b>                                                               |                                                                                     |                                                                                                                                                                         |
| Julius Blum GmbH<br>6973 Hoechst<br>Industriestrasse 1<br>Austria                   |                                                                                     |                                                                                                                                                                         |
| Made in Austria                                                                     |                                                                                     |   |
|  |  |                                                                                                                                                                         |

Symbolbild

Geräteart: Bohr- und Beschlagsetzmaschine

### Entsorgung der elektrischen Verarbeitungshilfen



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

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

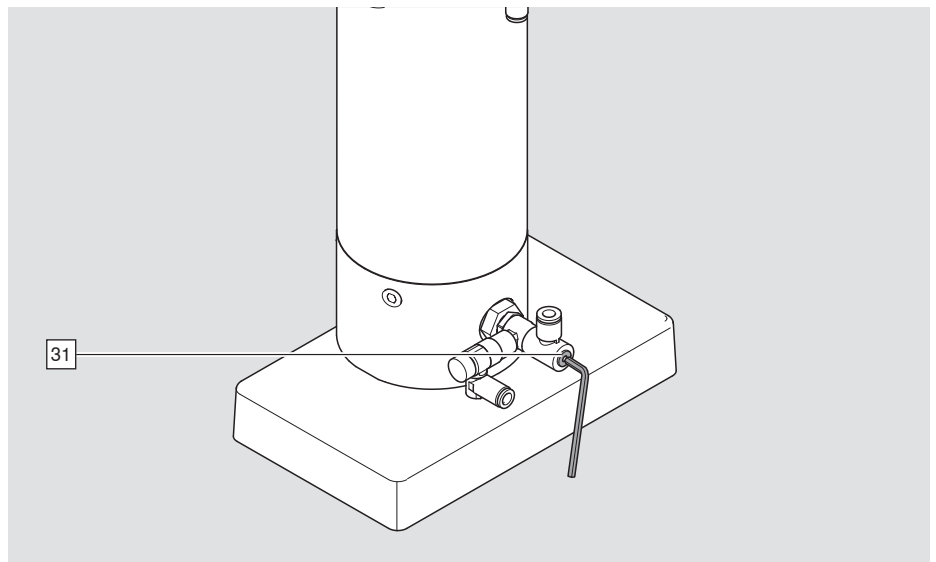
Elektrische Verarbeitungshilfen können nach Ablauf ihrer Nutzungs- oder Lebensdauer dem Hersteller zur Verwertung zurückgegeben werden oder, sofern dies ökologisch sinnvoll ist, recycelt oder repariert werden.

Weiterführende Information finden Sie unter folgendem Link:

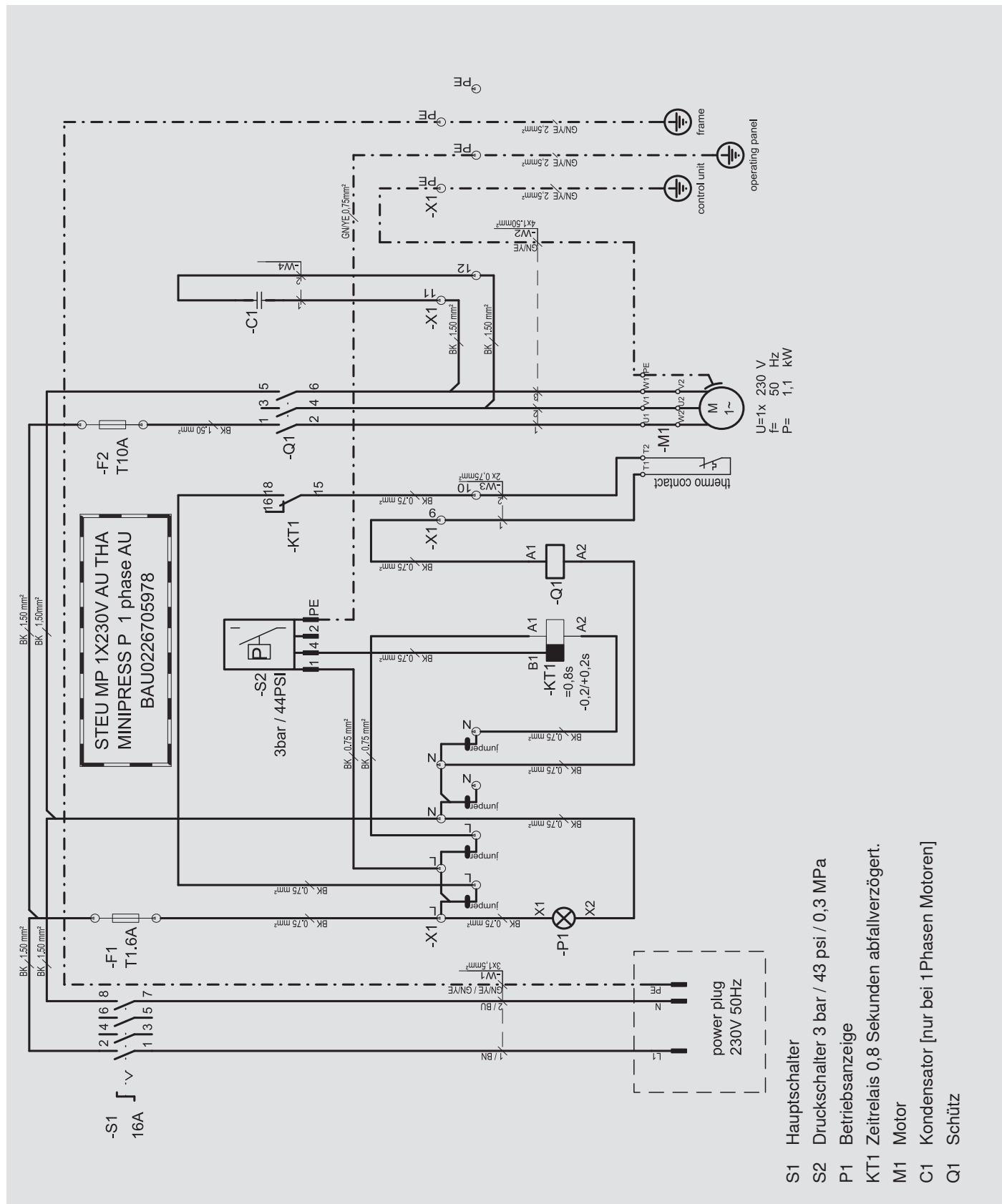
[www.blum.com/recycling](http://www.blum.com/recycling)

### Energiespeicher:

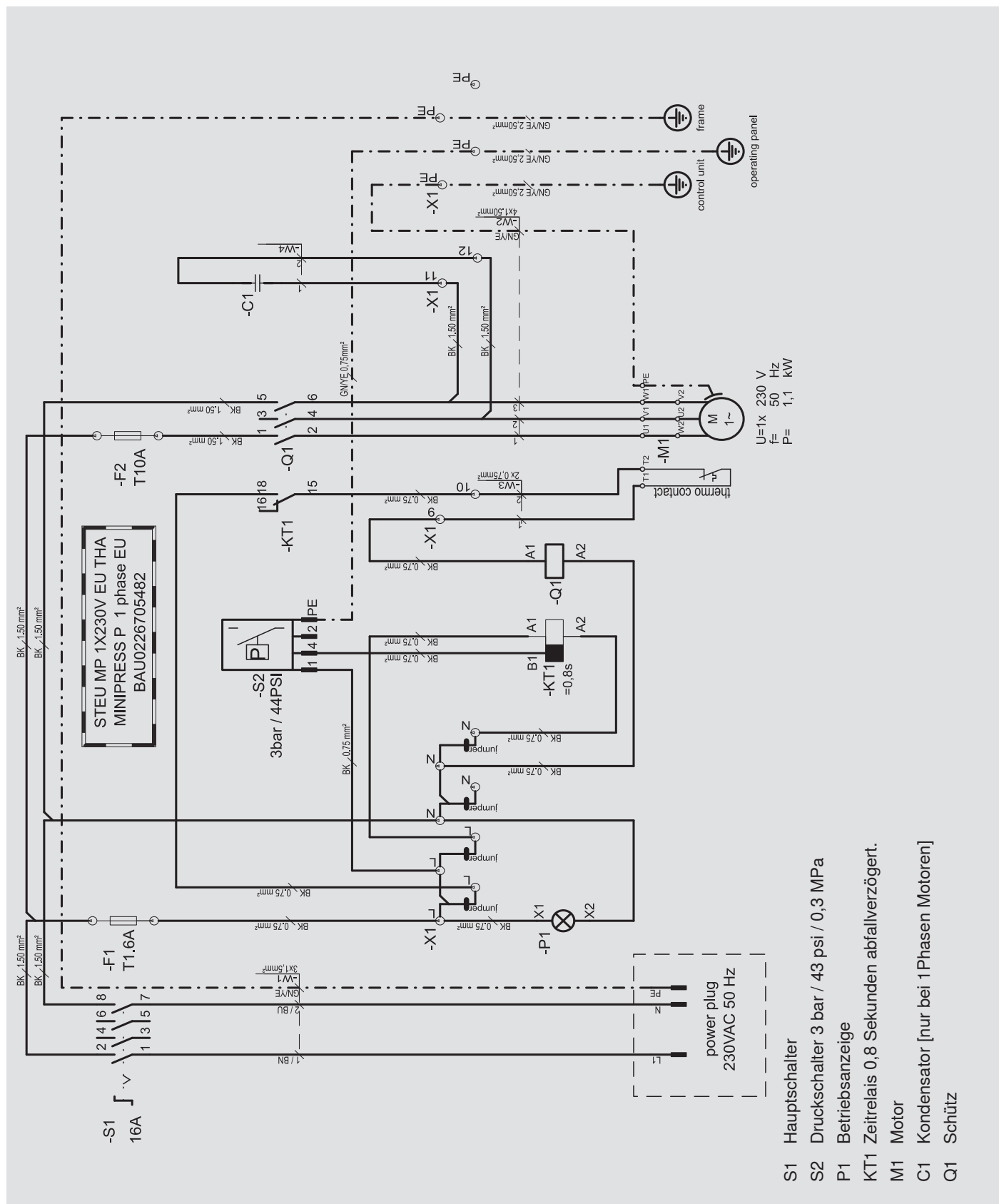
Die Verarbeitungsmaschine verfügt über gespeicherte pneumatische Energie. Diese kann mit dem Entlüftungsventil [31] abgelassen werden.



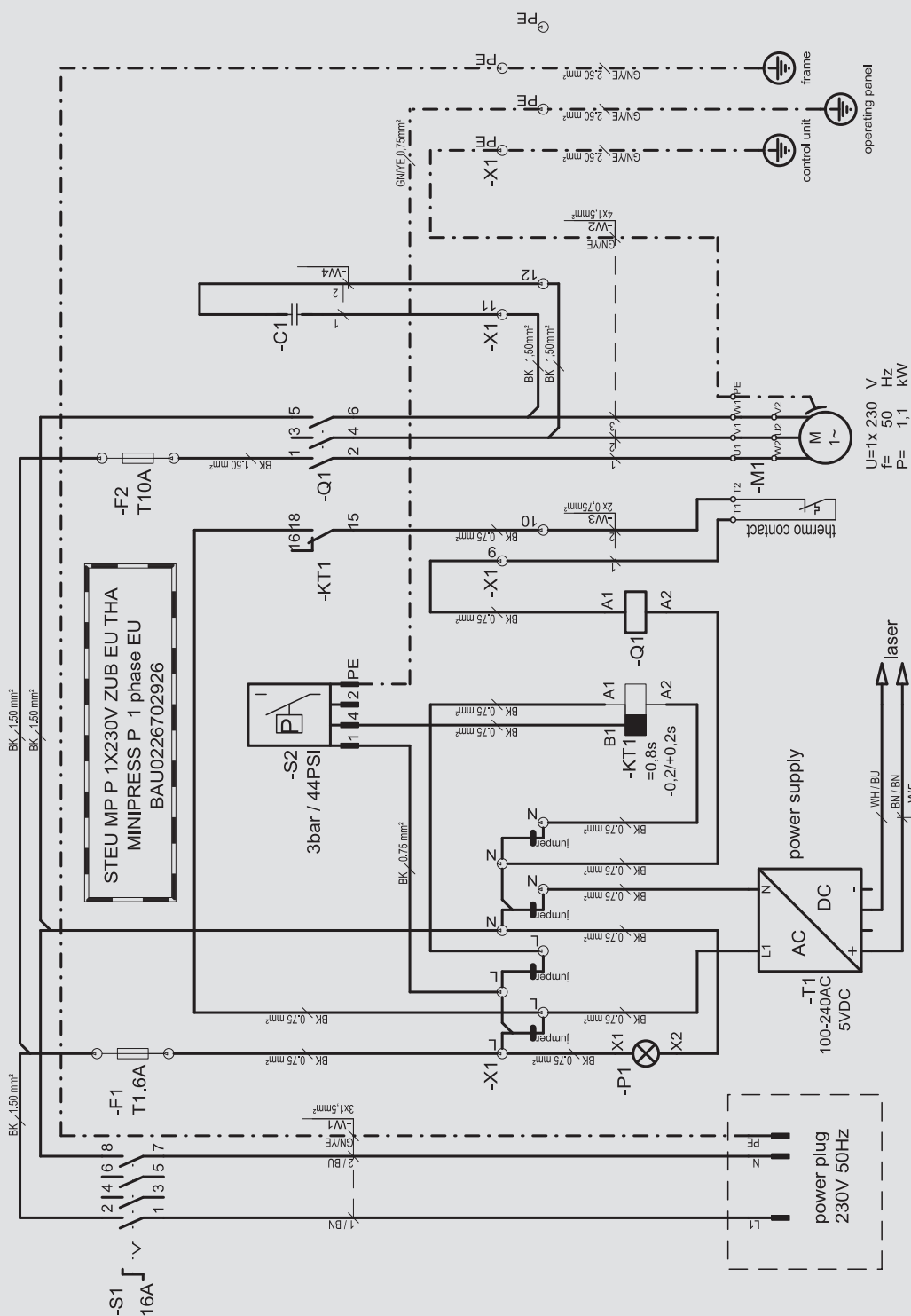
# Elektroschema 1X230V AU



## Elektroschema 1X230V EU

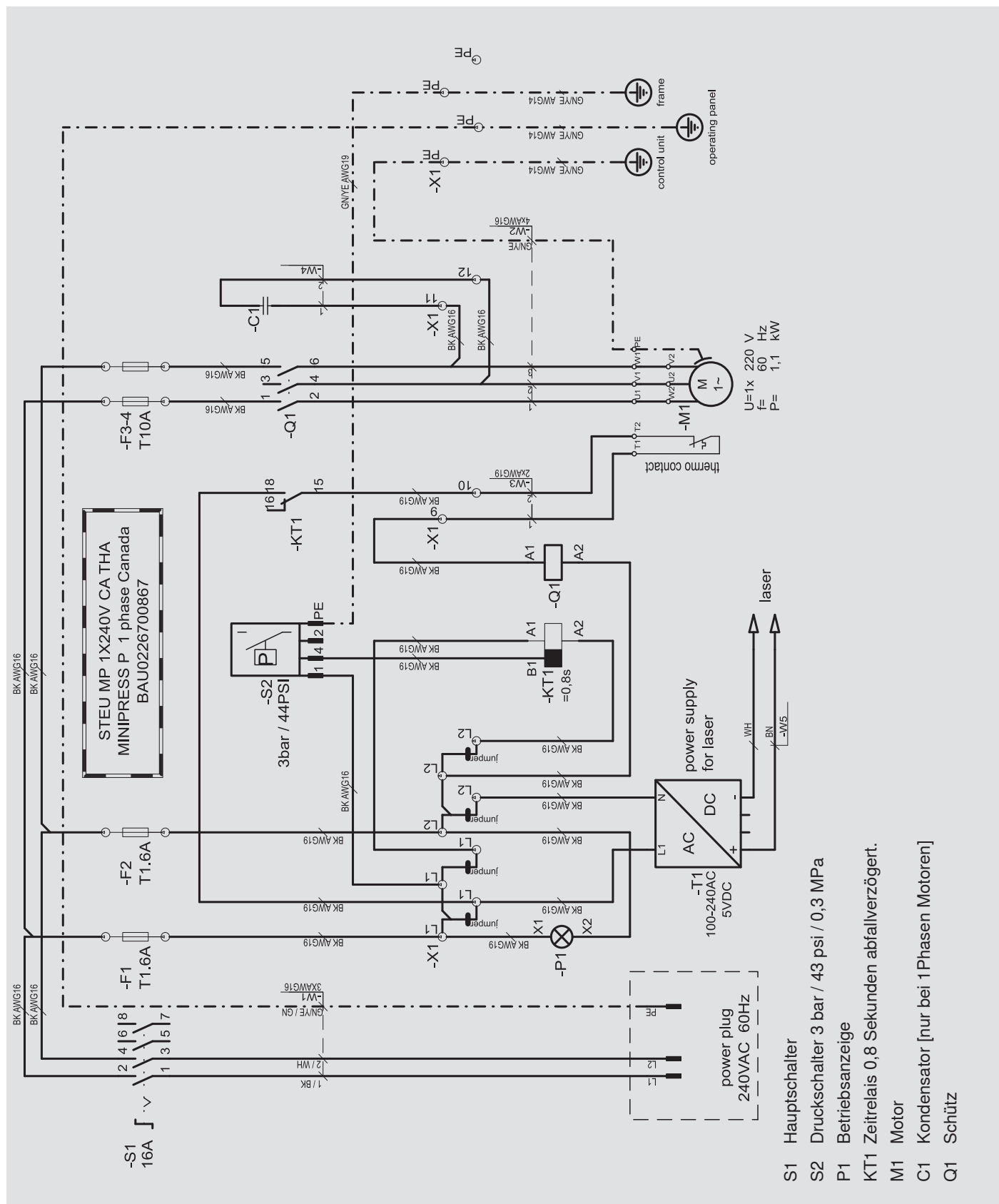


## Elektroschema 1X230V ZUB EU

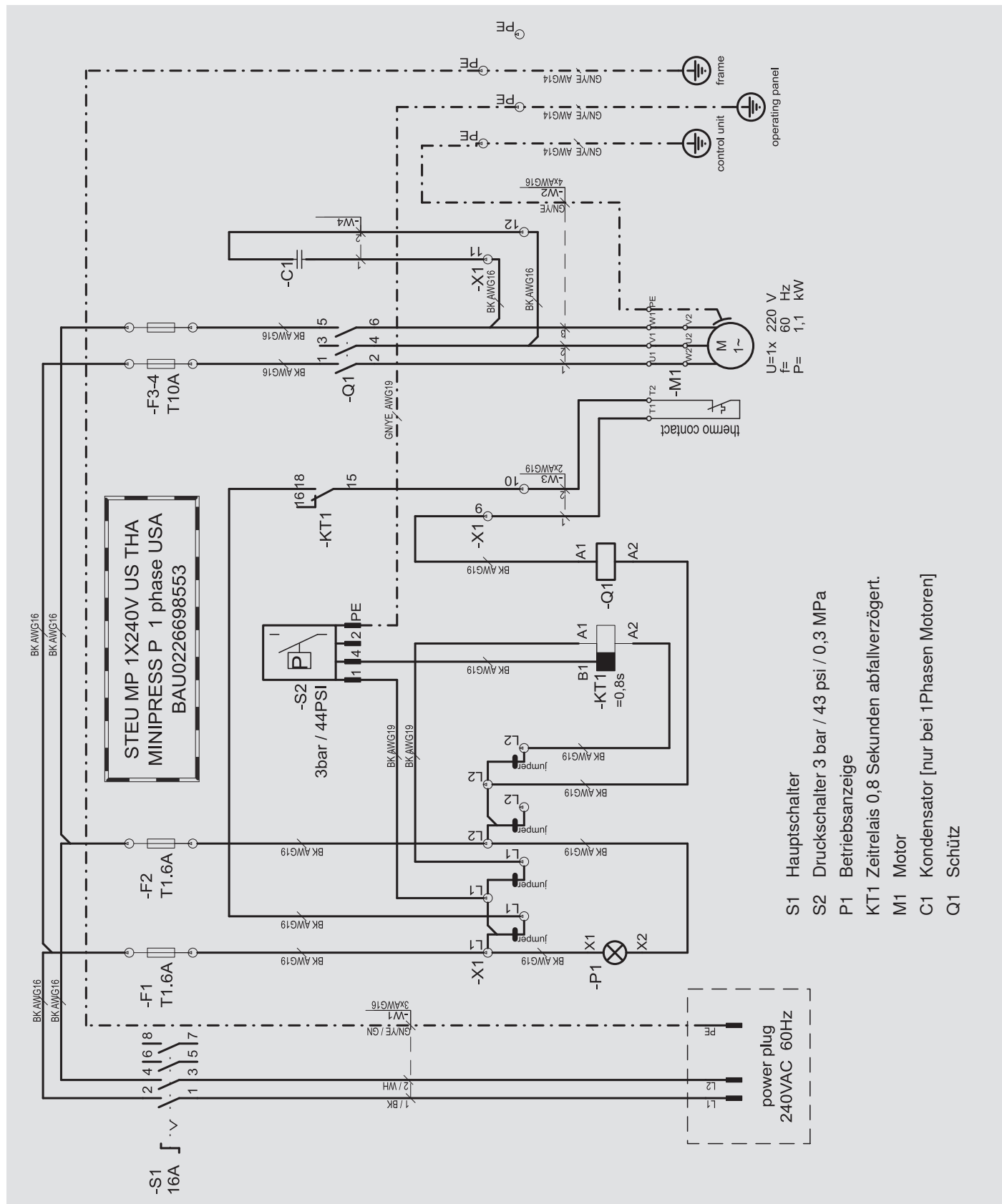


- |     |                                          |
|-----|------------------------------------------|
| S1  | Hauptschalter                            |
| S2  | Druckschalter 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa   |
| P1  | Betriebsanzeige                          |
| KT1 | Zeitrelais 0,8 Sekunden abfallverzögert. |
| M1  | Motor                                    |
| C1  | Kondensator [nur bei 1 Phasen Motoren]   |
| Q1  | Schütz                                   |

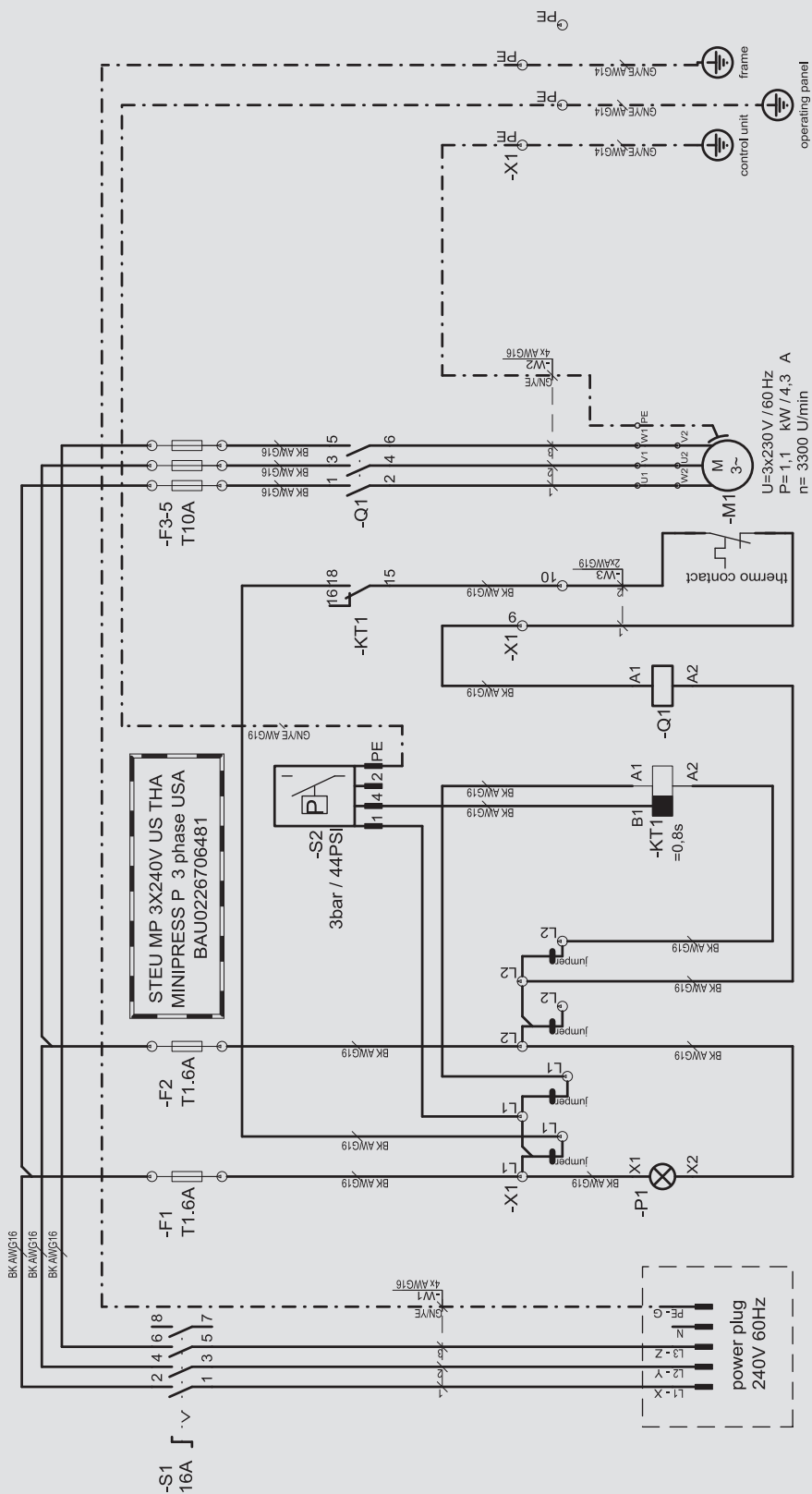
## Elektroschema 1X240V CA



## Elektroschema 1X240V US

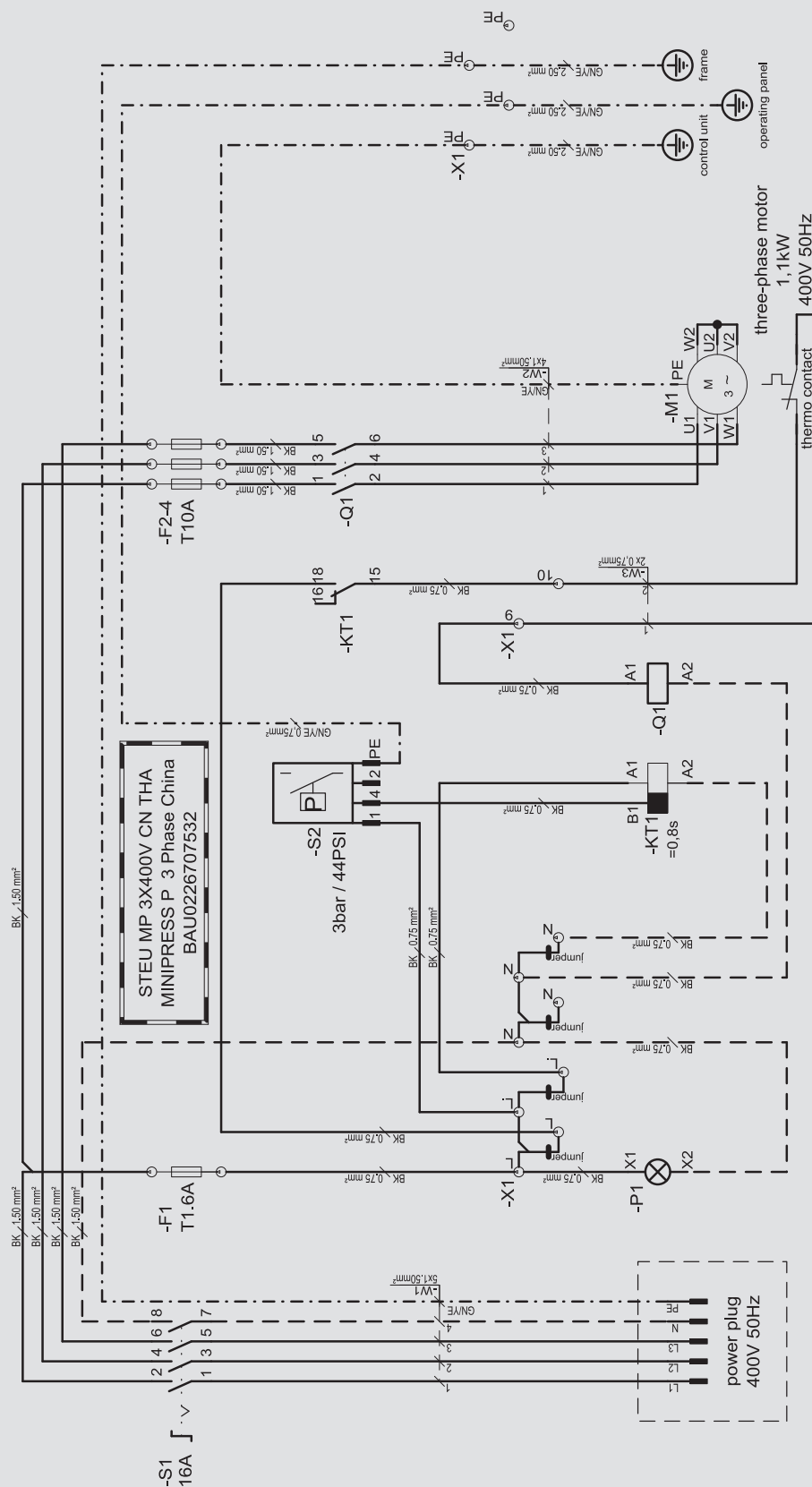


Elektroschema 3X240V US



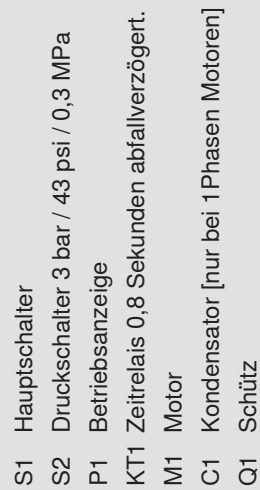
- S1 Hauptschalter
- S2 Druckschalter 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
- P1 Betriebsanzeige
- KT1 Zeitrelais 0,8 Sekunden abfallverzögert.
- M1 Motor
- C1 Kondensator [nur bei 1 Phasen Motoren]
- Q1 Schütz

## Elektroschema 3X400V CN

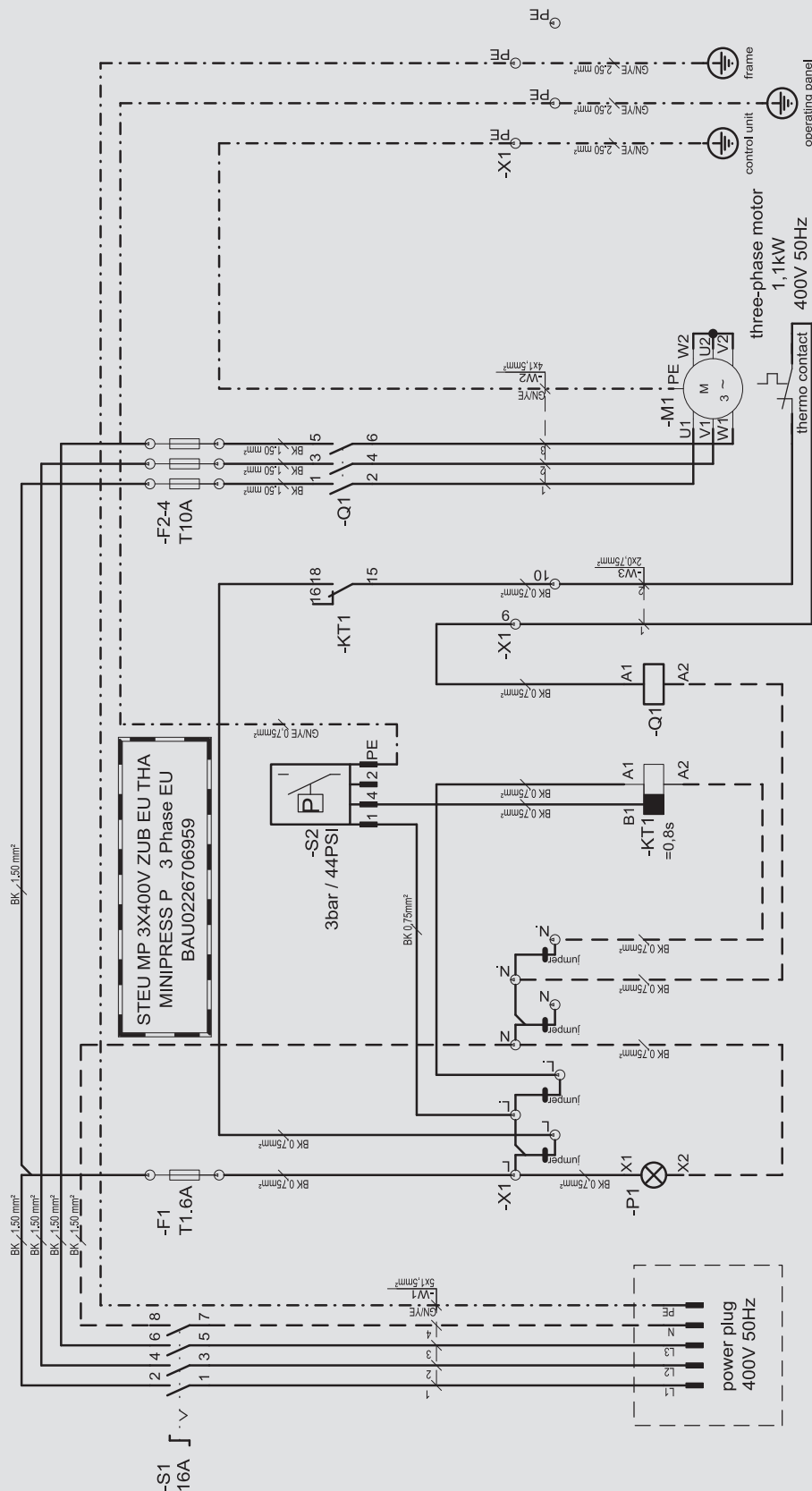


- |     |                                          |
|-----|------------------------------------------|
| S1  | Hauptschalter                            |
| S2  | Druckschalter 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa   |
| P1  | Betriebsanzeige                          |
| KT1 | Zeitrelais 0,8 Sekunden abfallverzögert. |
| M1  | Motor                                    |
| C1  | Kondensator [nur bei 1 Phasen Motoren]   |
| Q1  | Schütz                                   |

## Elektroschema 3X400V ZUB EU

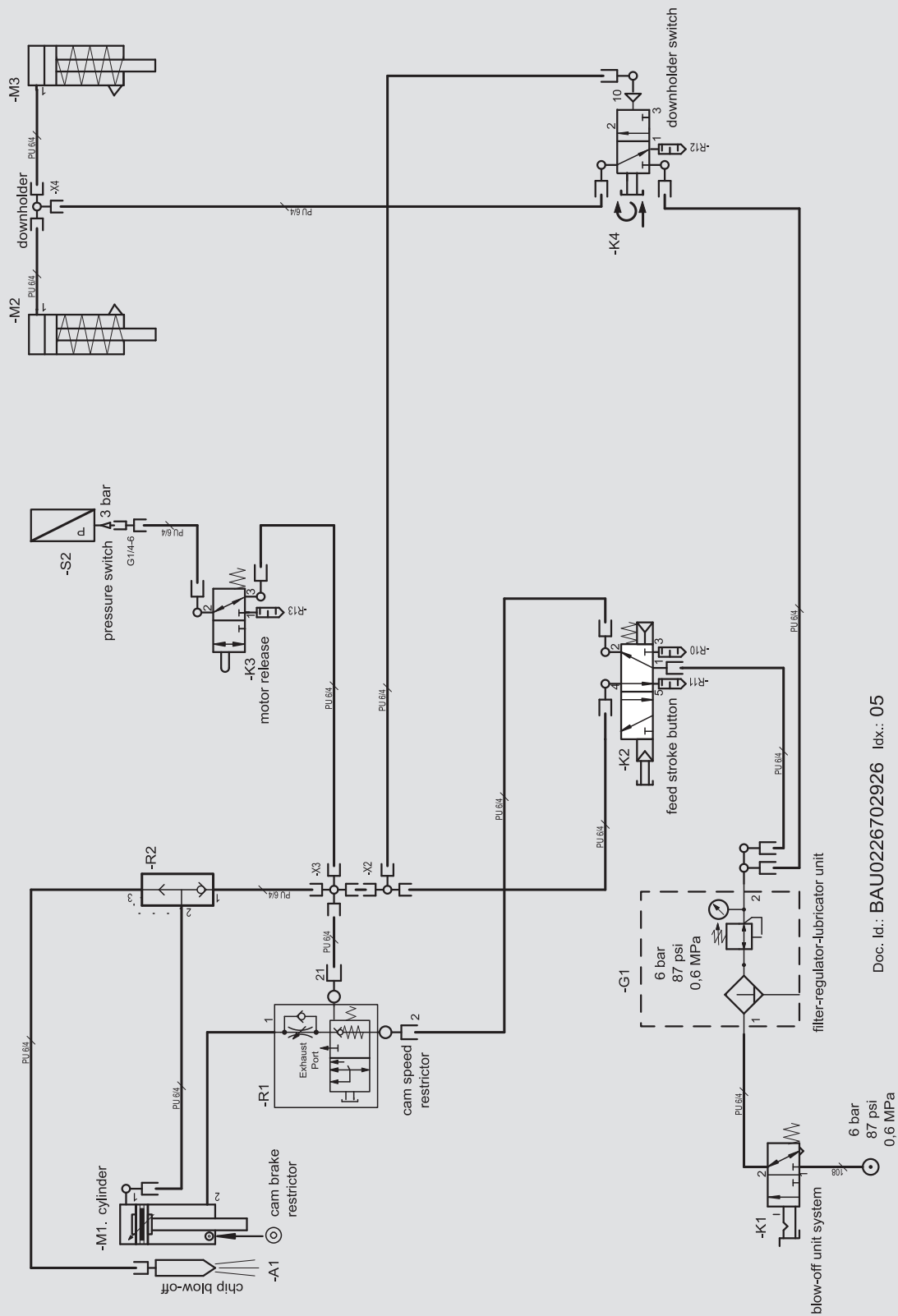


## Elektroschema PH 3X400



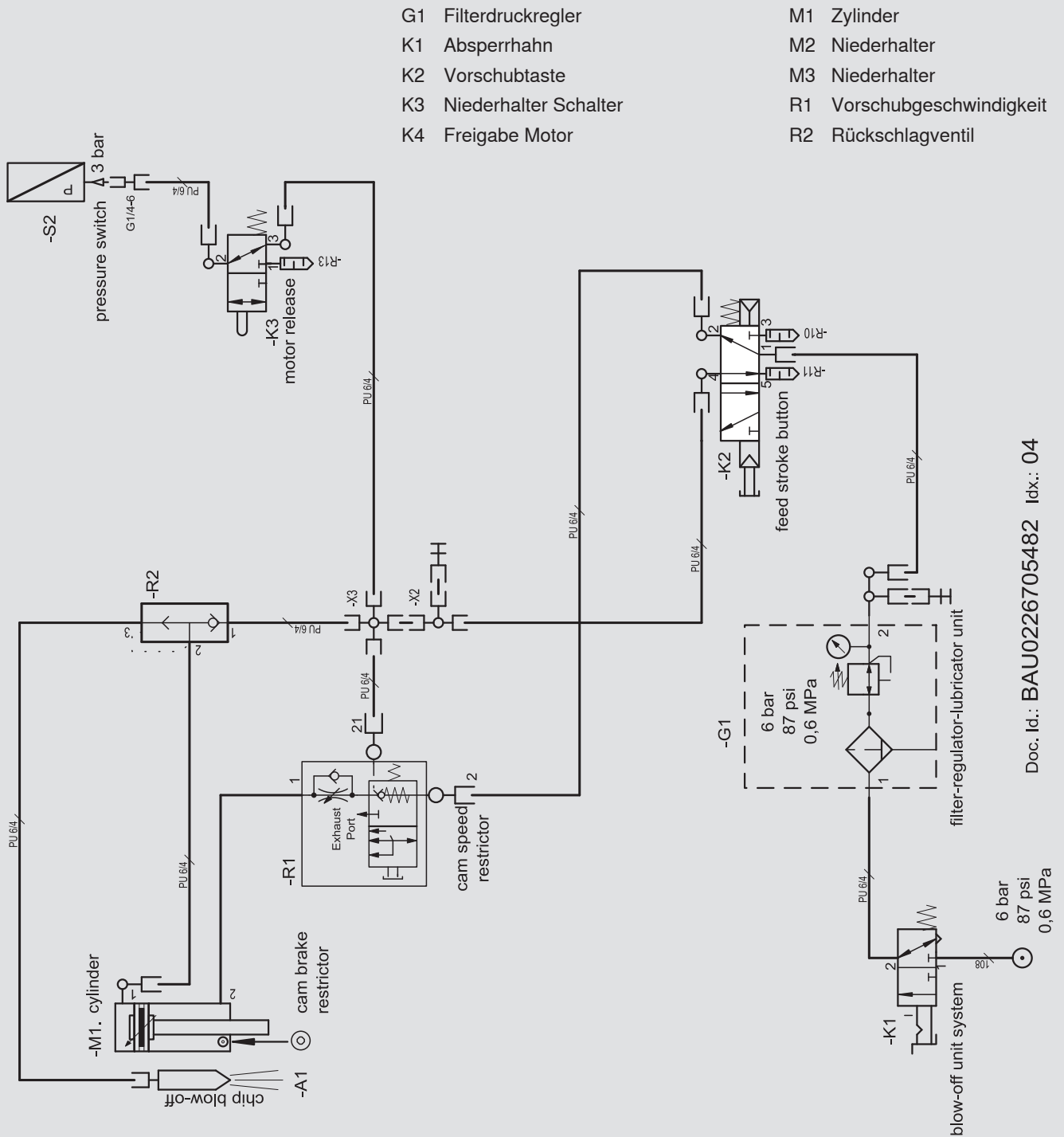
- |     |                                          |
|-----|------------------------------------------|
| S1  | Hauptschalter                            |
| S2  | Druckschalter 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa   |
| P1  | Betriebsanzeige                          |
| KT1 | Zeitrelais 0,8 Sekunden abfallverzögert. |
| M1  | Motor                                    |
| C1  | Kondensator [nur bei 1 Phasen Motoren]   |
| Q1  | Schütz                                   |

### Pneumatikschema



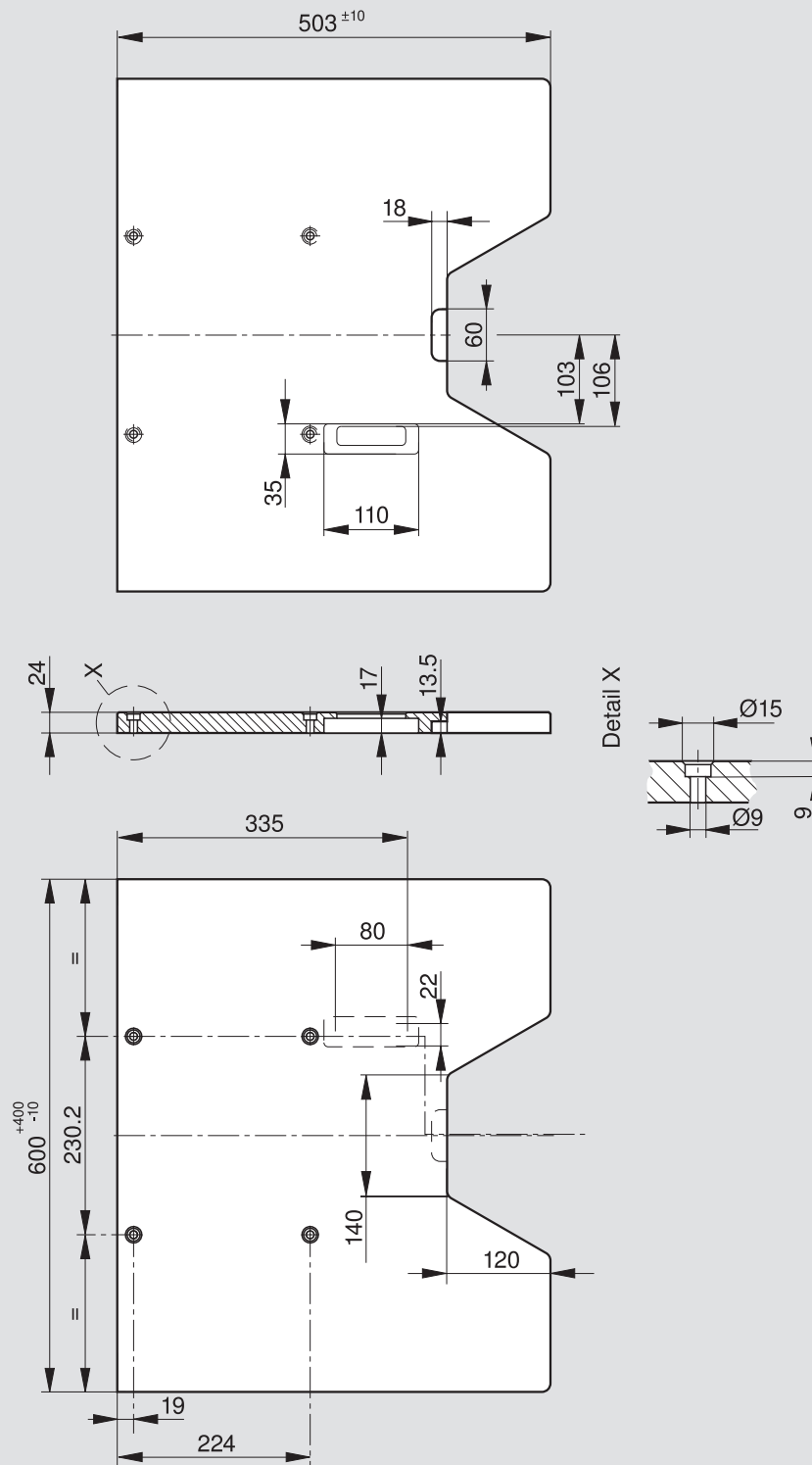
Doc. Id.: BAU0226702926 Idx.: 05

## Pneumatikschema



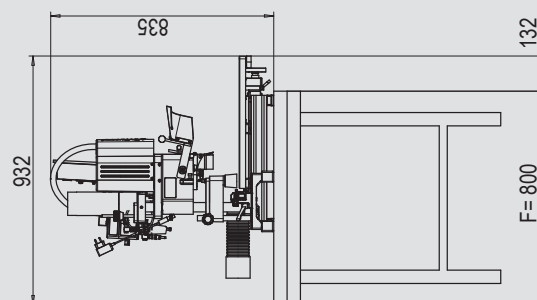
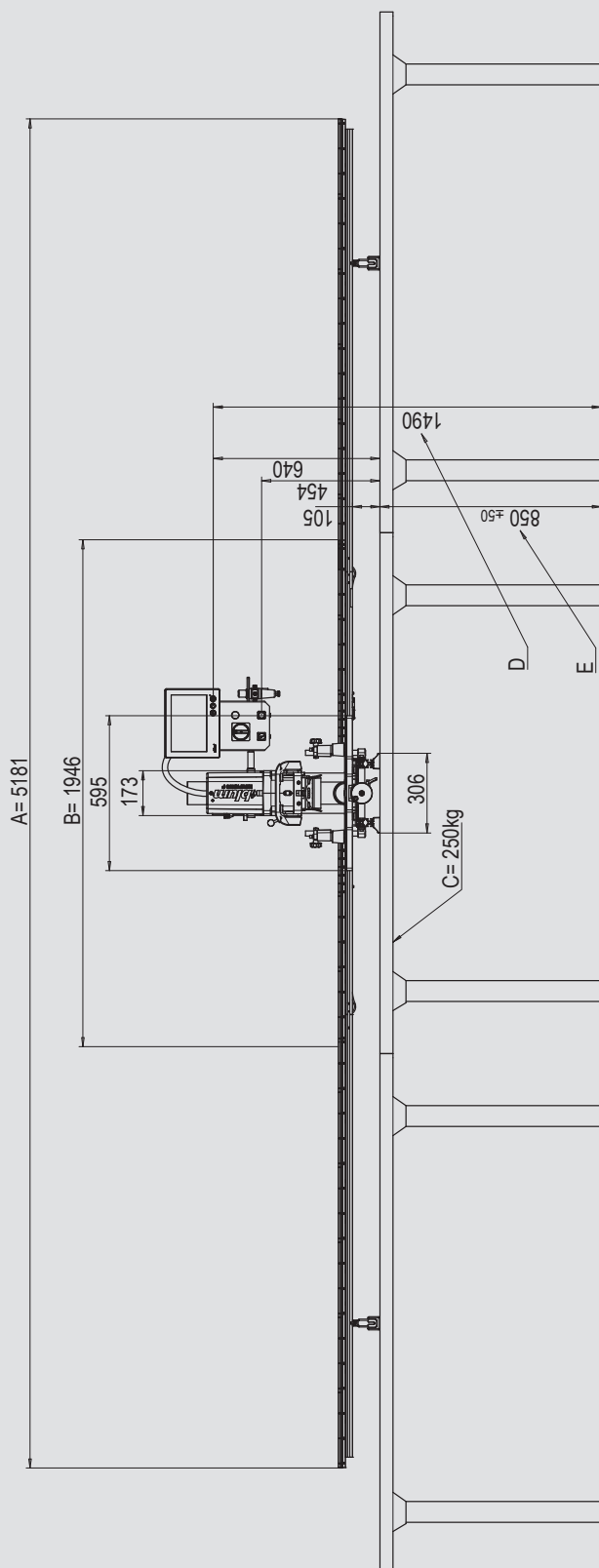
Doc. Id.: BAU0226705482 Idx.: 04

## Selbstanfertigung des Arbeitstisch [5]



- Bei Selbstherstellung des Arbeitstisches [5] Sperrholz oder Schichtholz verwenden!
- Für die Befestigung vom Arbeitstisch [5] verwenden Sie bitte die mitgelieferten Schrauben.

Platzbedarf MINIPRESS P und EASYSTICK



- A EASYSTICK in Maximalposition mit Verlängerungsliniale
- B EASYSTICK in Maximalposition ohne Verlängerungsliniale
- C Zulässige Last Arbeitstisch: mind. 250kg
- D Maximale Höhe Bedienelemente bei empfohlener Tischhöhe
- E Empfohlene Tischhöhe
- F Empfohlene Mindesttischtiefe

MINIPRESS P



Notizen



Die Blum-Partner weltweit finden Sie unter:  
[www.blum.com/addresses](http://www.blum.com/addresses)

Look for our  
FSC™-certified  
products



BAU0235175355 · INX: 09 · IDNR: 7352335 · BA-201/1 DE 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](mailto:info@blum.com)  
[www.blum.com](http://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