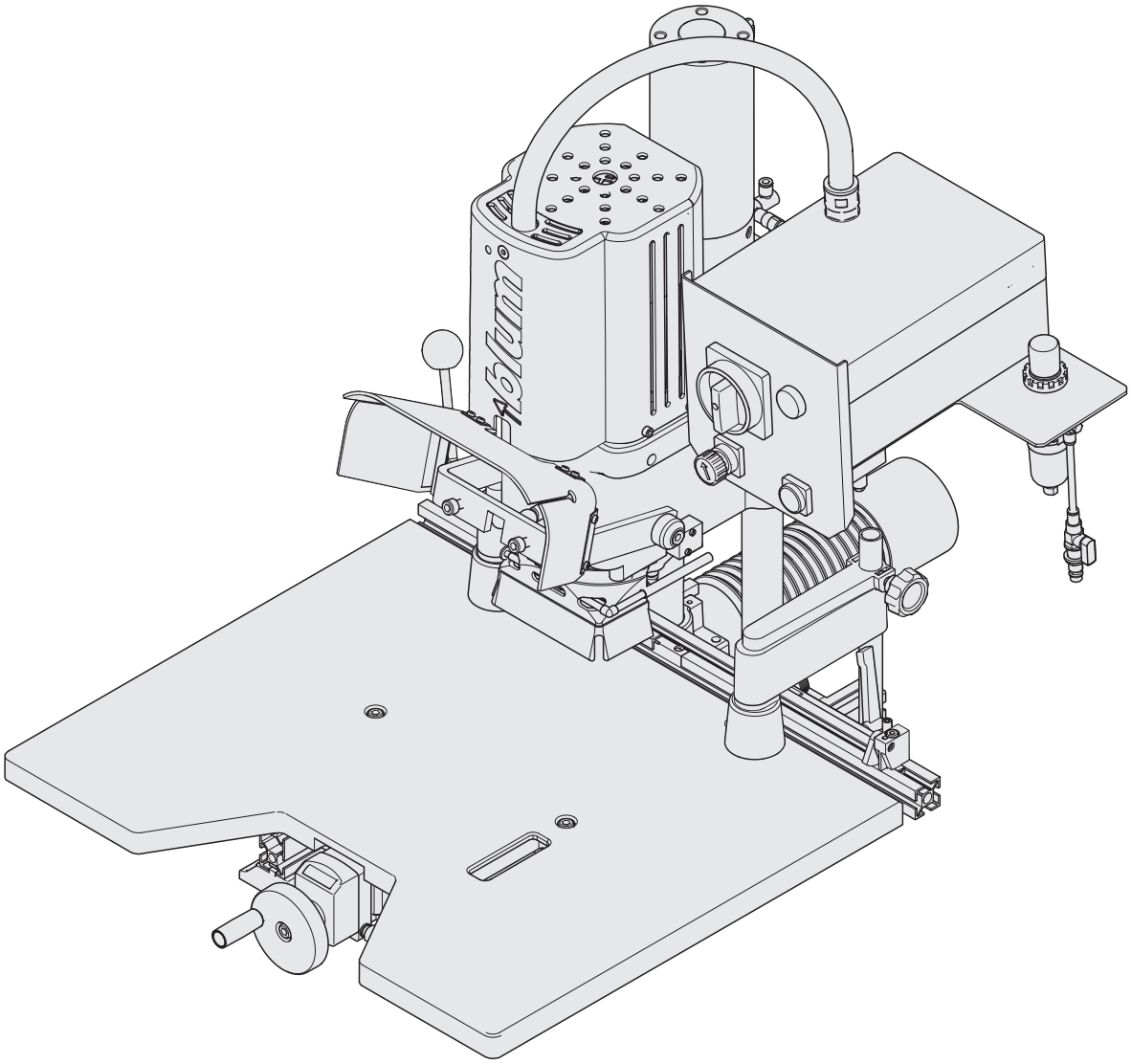


A feldolgozógépet csak akkor üzemeltesse, ha a használati utasítást teljesen elolvasta és megértette. A feldolgozógépet csak megfelelően képzett és felhatalmazott személyzet üzemeltetheti.
A használati útmutatónak mindig elérhetőnek kell lennie.

MINIPRESS P

Biztonsági, beállítási és használati útmutató

www.blum.com

Tartalomjegyzék

Tartalomjegyzék

3 Biztonság
- **3** rendeltetésszerű használat
- **4** Veszélyességi fokozatok
- **4** Biztonsági utasítás
- **6** Figyelmeztető táblák

7 Orientációs ábrák

13 A kezelő- és vezérlőelemek magyarázata

14 Üzembe helyezés

20 Beállítás

34 Fúrás és bepréselés

39 Karbantartás

42 Mit tegyünk, ha...?

46 kiegészítő információk
- **46** CE-nyilatkozat
- **47** műszaki adatok
- **49** Rajzok

Ez az útmutató több feldolgozógépre is érvényes.
Nem minden feldolgozógép rendelkezik ugyanazon funkciókkal.

Használat

➢ A feldolgozógép használatba vétele előtt olvassa el a használati útmutatót és a biztonsági utasítást!
➢ A leírt alkatrészek egyszerű azonosításához javasoljuk a géprajz használatát.

Biztonsági alapelv

A feldolgozógép megfelel az ez időben érvényes biztonságtechnikai előírásoknak. Ennek ellenére maradnak bizonyos kockázatok a használati utasítás figyelmen kívül hagyása esetén.

Fennmaradó kockázat az EN ISO 12100-2010 szerint

- A feldolgozógép fel van szerelve minden szükséges óvintézkedéssel.
- A kezelő számára fennmaradó kockázatok állnak fenn, különösen a védőberendezések eltávolítása és a vezérlőelemek meghibásodása esetén.
- A további fennmaradó kockázatokra a figyelmeztető táblák és a biztonsági utasítások hívják fel a figyelmet. Ezért fontos a biztonsági utasítások betartása.

Rendeltetésszerű használat

A feldolgozógép előrelátható rendeltetése a fúrás és vasalatbepréselés fából készült munkadarabba, forgácslapba vagy műanyaggal felületkezelt faanyagba.

- A feldolgozógépet csak teljeskörűen képzett szakemberek kezelhetik.
- A megmunkáló gép csak ipari vagy üzemi felhasználásra alkalmazható.
- Felállítási hely száraz, zárt térben.
- A feldolgozógép hálózati csatlakozóval van ellátva.
- Csak a Blum eredeti szerszámait szabad használni.
- Nem szabad visszatükröződő anyagokat felhasználni.
- Bevont, fényvisszaverő anyagok használata tilos.

előrelátható nem rendeltetésszerű használat

- Nem fúrható fém vagy alumínium keret.
- Csak előremenő védelemmel ellátott fúrófejek használhatók.

Felelősségi területek

Az üzemeltető

- biztosítja, hogy csak megfelelően képzett személyzet kezeli és tartja karban a feldolgozógépet, amely elolvasta és megértette a használati útmutatót és különösen a „Biztonság” c. fejezetet.
- felel a feldolgozógép biztonságtechnikai állapotáért.
- haladéktalanul üzemen kívül helyezi a feldolgozógépet, ha olyan hibák lépnek fel, amelyek korlátozzák a biztonságot.

Veszélyességi fokozatok

⚠ FIGYELMEZTETÉS

- A FIGYELMEZTETÉS-jelzés olyan veszélyt jelez, melynek figyelmen kívül hagyása súlyos sérüléshez vezet.

⚠ VIGYÁZAT

- A VIGYÁZAT-jelzés olyan veszélyt jelez, melynek figyelmen kívül hagyása sérüléshez vezet.

i FIGYELEM

- Ez a FIGYELMEZTETŐ-jelzés olyan fontos jelzésekre utal amire feltétlenül ügyelnie kell.

Biztonsági utasítás



⚠ FIGYELMEZTETÉS

Súlyos vágási sérülések. Vigyázat: zúzódásveszély! A figyelmen kívül hagyás személyi sérülésekhez vezethet.

➢ Tisztítás és karbantartás előtt feltétlenül válassza le a feldolgozó gépet az áramellátásról és a sűrített levegő hálózatról.

Használat

- A feldolgozógép egy személy által történő üzemeltetésre készült.
- A feldolgozógép hálózati csatlakozóval van ellátva.

Felállítás

- Ügyeljen a megfelelő világításra.
- A feldolgozógépet csak megfelelően stabil asztalra rögzítse. Teherbírás: legalább 250 kg. Magasság 850 mm (+/- 50 mm).
- A feldolgozógépet nem szabad munkaasztal nélkül üzemeltetni.
- A feldolgozógép nem robbanásvédett. Ne állítsa fel festőüzem közelében.
- A feldolgozógép nem alkalmas kültéri környezetben való üzemeltetésre.

Védőberendezések

- Ne hajtson végre módosításokat a feldolgozógépen.
- A védőberendezéseket nem szabad eltávolítani.
- Minden munkakezdés, műszakváltás, személyzetváltás előtt győződjön meg a védőberendezések és a gépalkatrészek működőképességéről.
  A sérült alkatrészeket Blum eredeti alkatrészekre cserélje.
- Csak előremenő védelemmel ellátott fúrófejek használhatók.

Szerszámok

- A munka során ügyelni kell arra, hogy csak kifogástalanul élezett fúrószerszámot használjon. Húzza meg a fúrókat. Minden üzembe helyezés előtt ellenőrizze a fúró illeszkedését.
- Vegye figyelembe a fúró forgásirányát. Maximális átmérő 35 mm
- A fúrók cseréjekor mindig engedje ki a fúrófejet.
  A főkapcsolót [27] állítsa „0” állásba
- Saját biztonsága érdekében csak olyan tartozékokat és kiegészítő eszközöket használjon, amit a használati útmutató vagy a BLUM katalógus javasol.
- Csak Blum fúrófejeket szabad használni.

Munkadarab

- Azokra a munkadarabokra, amik a munkaasztalról túllógnak, különös figyelmet kell fordítani. Használjon kiegészítő alátéteket.
- Biztosítsa a munkadarabot a munkavégzés közben! Használja a megmunkáló gép leszorítóját vagy ha ez nem elegendő, akkor egyéb rögzítőelemet.
- A megmunkáló gép bekapcsolása előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a munkadarabon kívül nincs más egyéb tárgy vagy szerszám a munkaasztalon!

Munkavégzés

- A hengermozgató gomb [28] elengedésekor a fúrók még utánfutnak, feltétlenül várja meg a teljes leállást.
- Ne nyúljon kézzel vagy egyéb eszközzel a feldolgozógép munkaterületébe (A) fúrás vagy bepréselés közben.
- A feldolgozógépet csak bekapcsolt elszívóval üzemeltesse.
- Az elszívóberendezésben a vákuumnak 250 - 300 mbar-nak kell lennie.
- Az elszívóberendezés középsebessége legalább 20 m/sec legyen.
- Használat után a főkapcsolót mindig kapcsolja „0” állásba.

Javítás és karbantartás

- Kérdések esetén minden BLUM-szervizállomás rendelkezésére áll.
- Az elektromos csatlakoztatást csak villanyszerelő hajthatja végre.
- Minden munkavégzés előtt ellenőrizze az elektromos kábelek és pneumatikus tömlők épségét.
- A javításokat csak arra felhatalmazott szakszemélyzet hajthatja végre.

egyéni védőfelszerelés

- A nemzetközi határozatokat, munkajog, balesetvédelmi és ártalmatlanítási irányelveket feltétlenül figyelembe kell venni.
- Viseljen védőszemüveget.
- Viseljen hallásvédőt.
- Viseljen megfelelő védőruházatot.

Figyelmeztető táblák



A feldolgozógépnek az elektromos hálózatra csatlakoztatása előtt győződjön meg arról, hogy MINDEN biztonsági utasítást, figyelmeztető táblát és a használati útmutatót megértette.



Az illetéktelen személyeket tartsa távol a feldolgozógéptől. Mindig csak **1** ember dolgozhat a feldolgozógépen.



Munkavégzés közben mindig viseljen védőszemüveget.



Munkavégzés közben mindig viseljen megfelelő hallásvédőt.



Vigyázat: zúzódásveszély!



Itt ne emelje meg.



Ne nyúljon a fúróba.



Vigyázat feszültség - áramütésveszély.

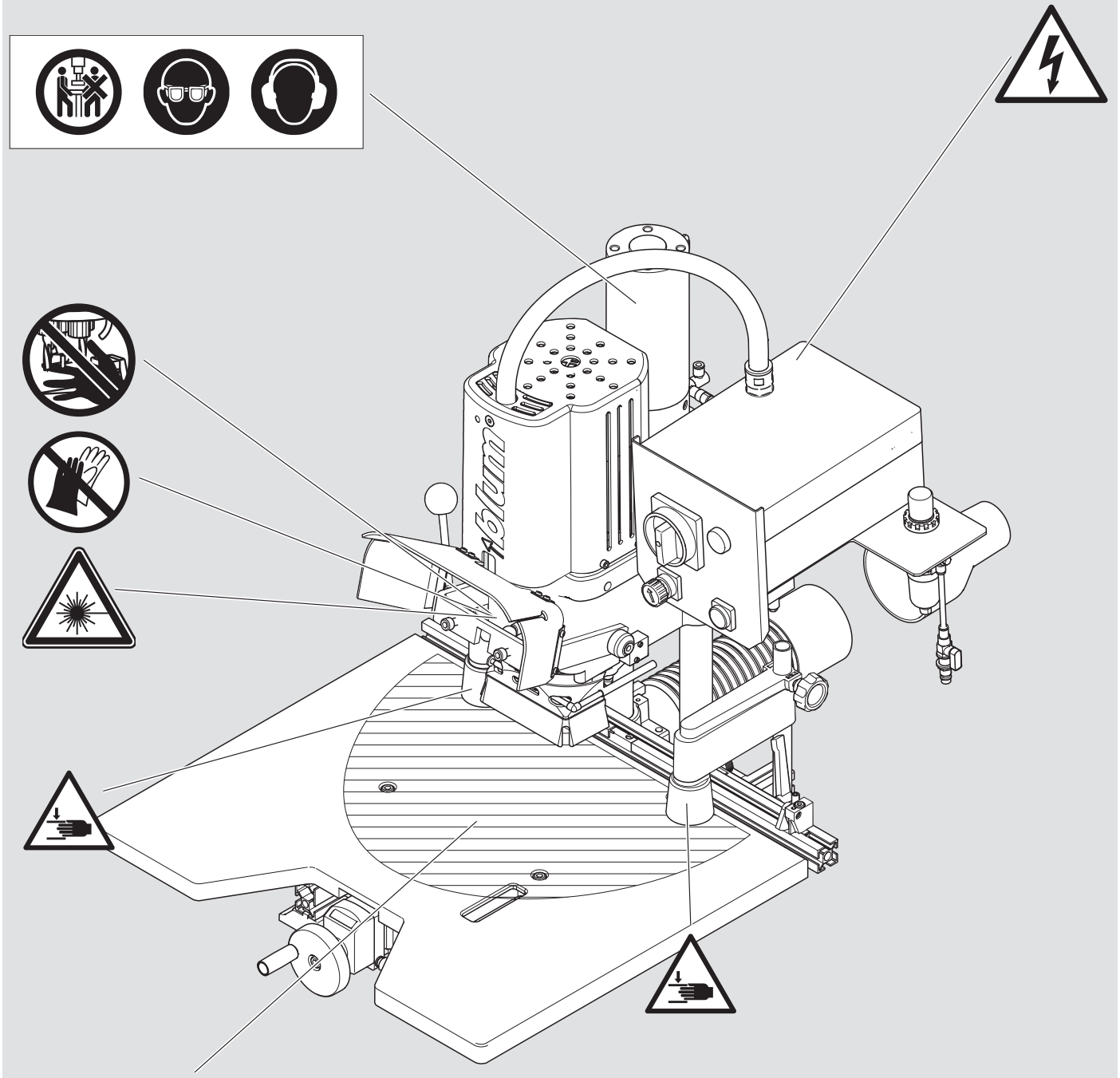


Ne kesztyűvel dolgozzon.



Ne nézzen a lézersugárba.

A figyelmeztető táblák és a veszélyzónák pozíciója

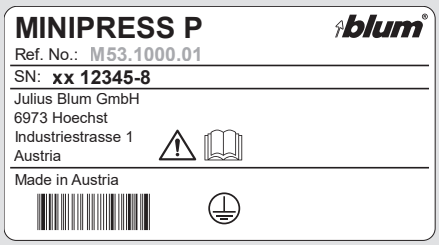


(A) munkaterület

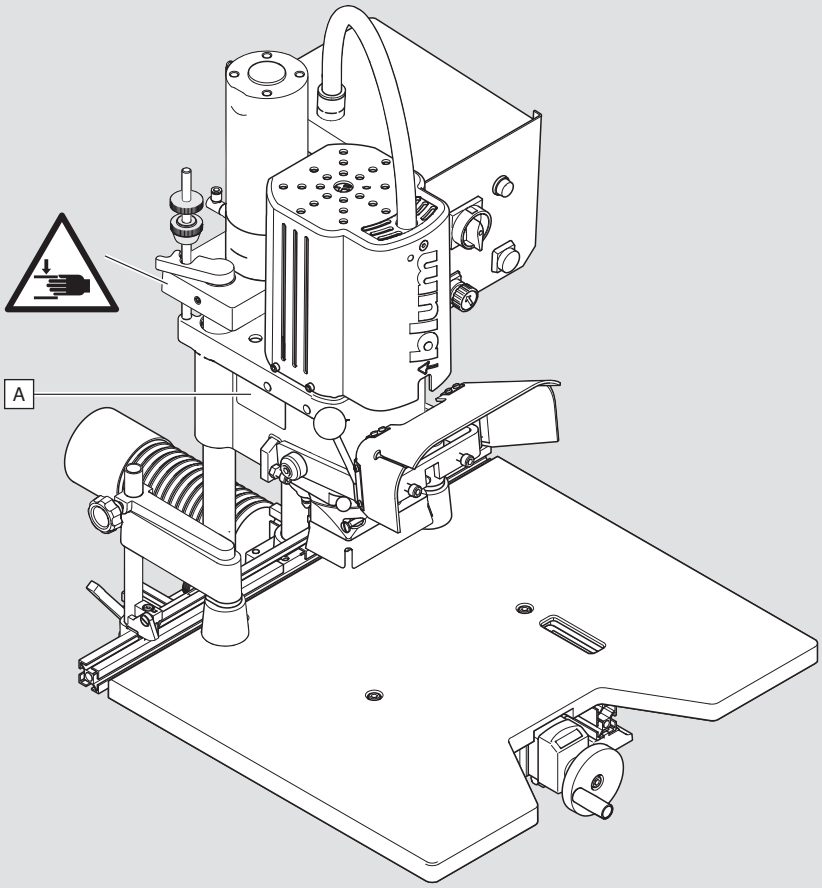
A típustábla helyzete

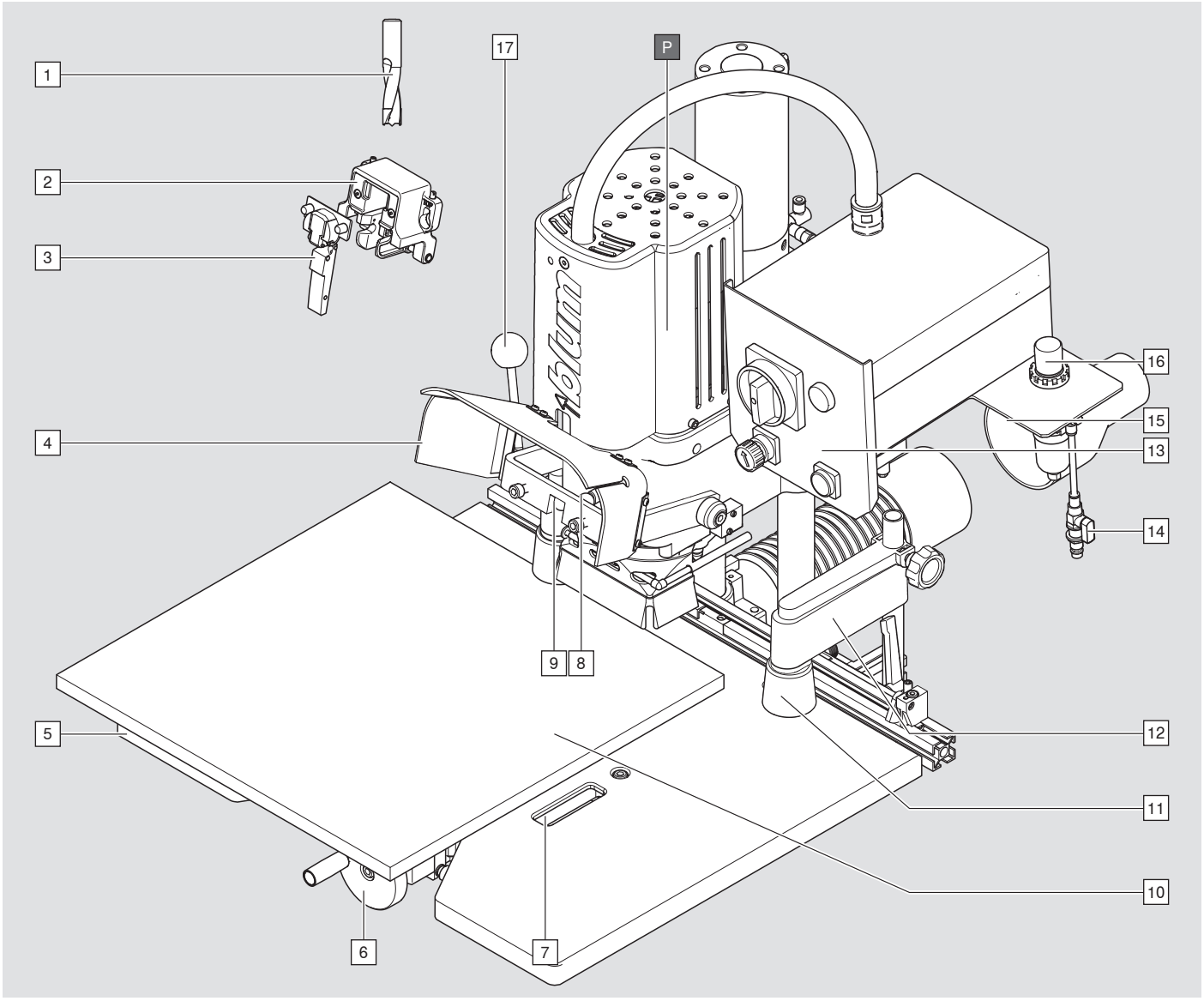
Típustábla: MINIPRESS P [A]

Készüléktípus: fúró-és vasalatbepréselő gép



Szimbólikus kép

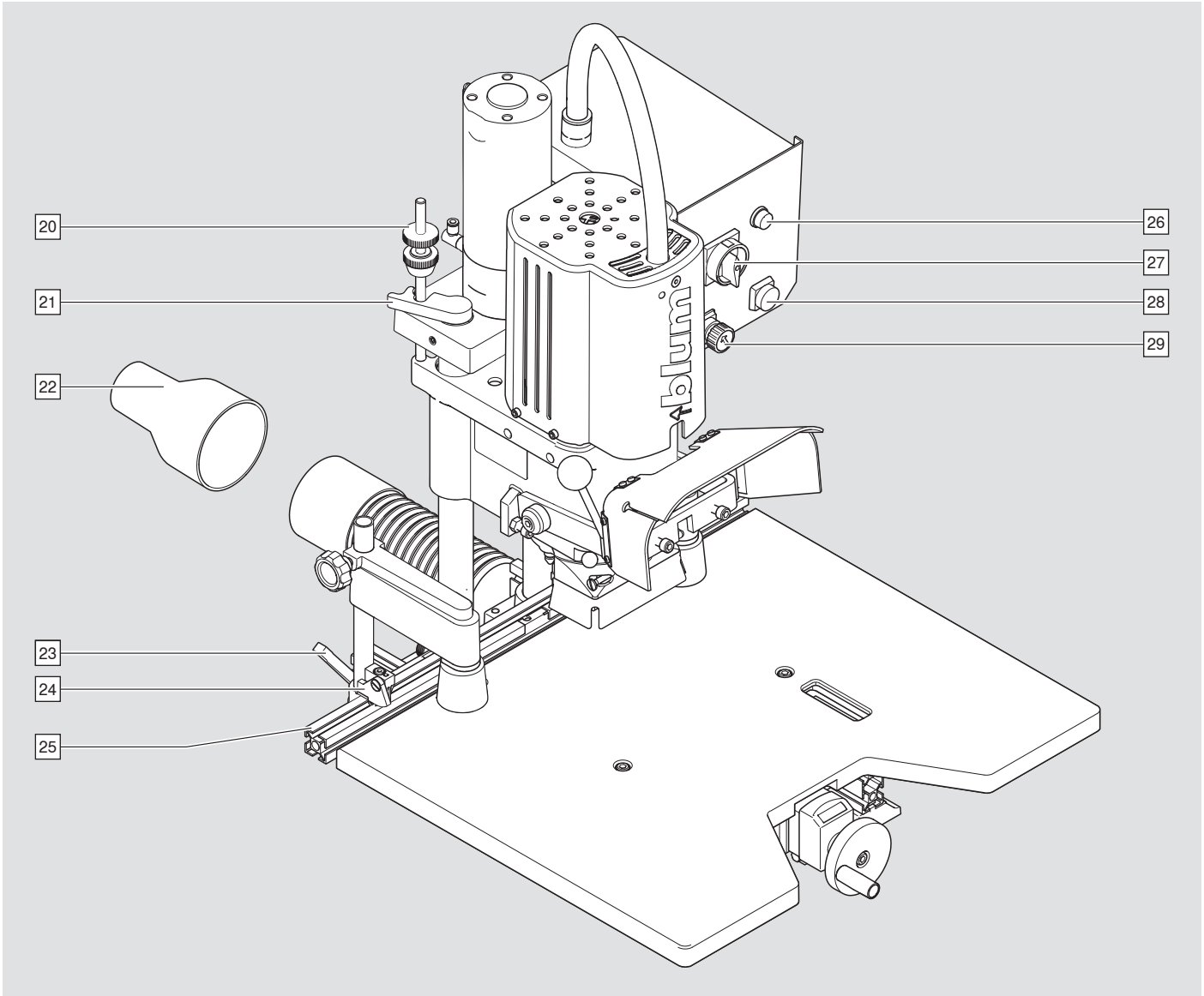




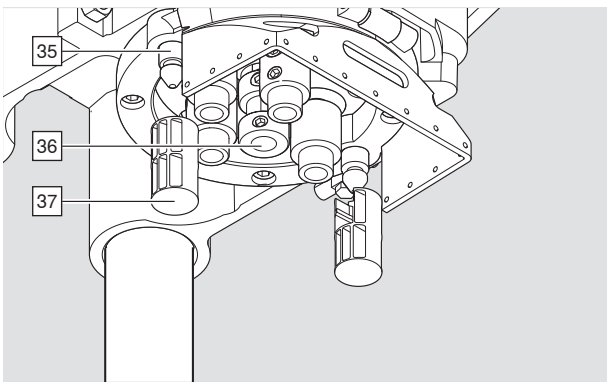
1 Fúró
2 Matrica
3 Bútor kivetőpánt
4 Lengőkar
5 Munkaasztal
6 Ütközőrendszer beállítása
7 Asztalbeállítási skála
8 Fúrófej - Rögzítőcsap
9 Kar furatkép
10 Munkadarab
11 Kémlelőablak leszorító
12 Leszorító
13 Kezelőtábla
14 Elzárócsap
15 Manométer
16 Szűrőnyomásszabályzó
17 Matrica emelőkar

P A gép súlypontja

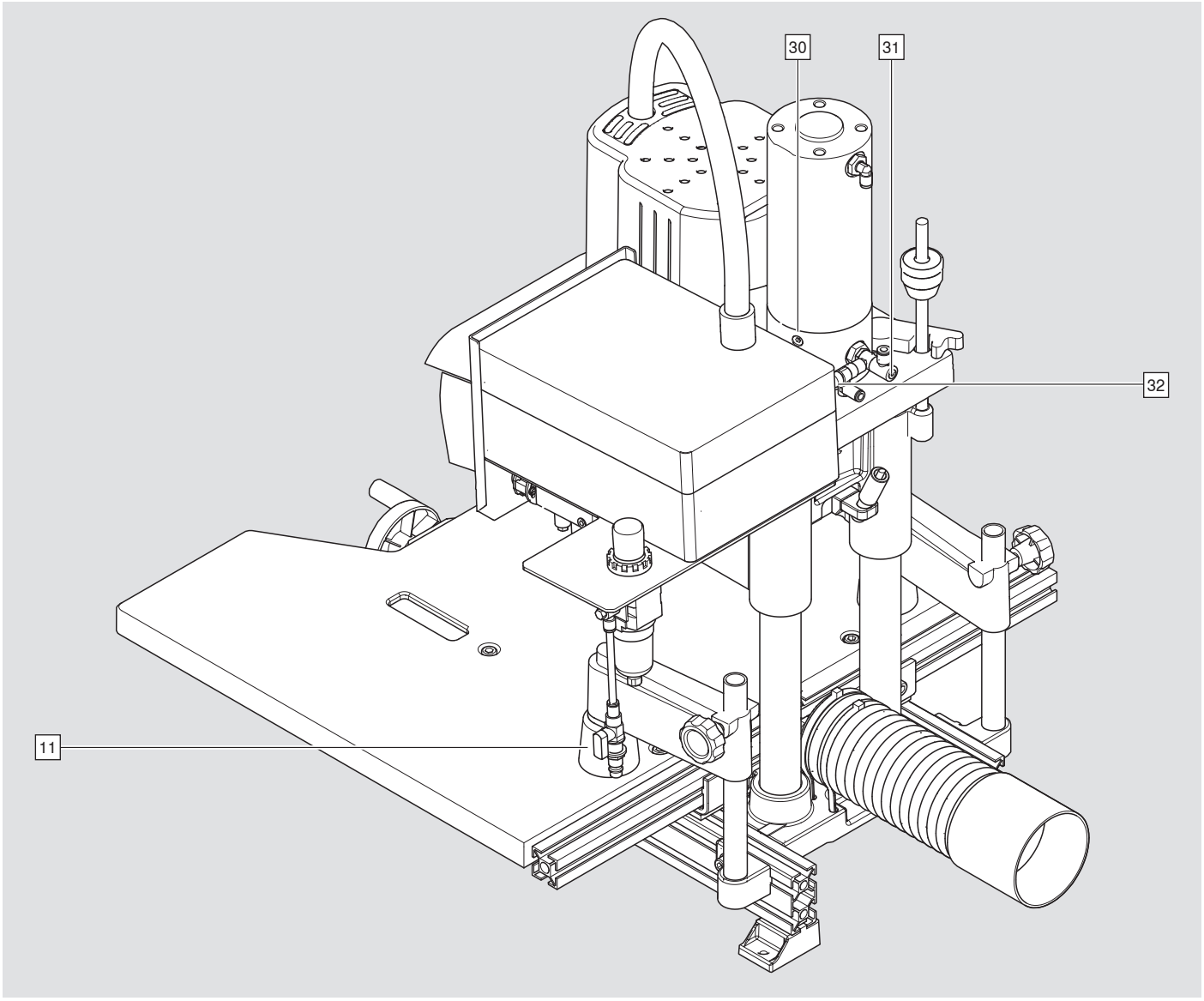
Orientációs ábrák



20 Mélységi állítás recézett anya
21 Emelőkar távolság 13 mm
22 Tölcsér elszívó
23 Bekattintó szerkezet (MZE.1300)
24 Lengőütköző
25 Alapvonalzó
26 Üzemjelző
27 Főkapcsoló
28 Hengermozgató gomb
29 Leszorító választókapcsoló

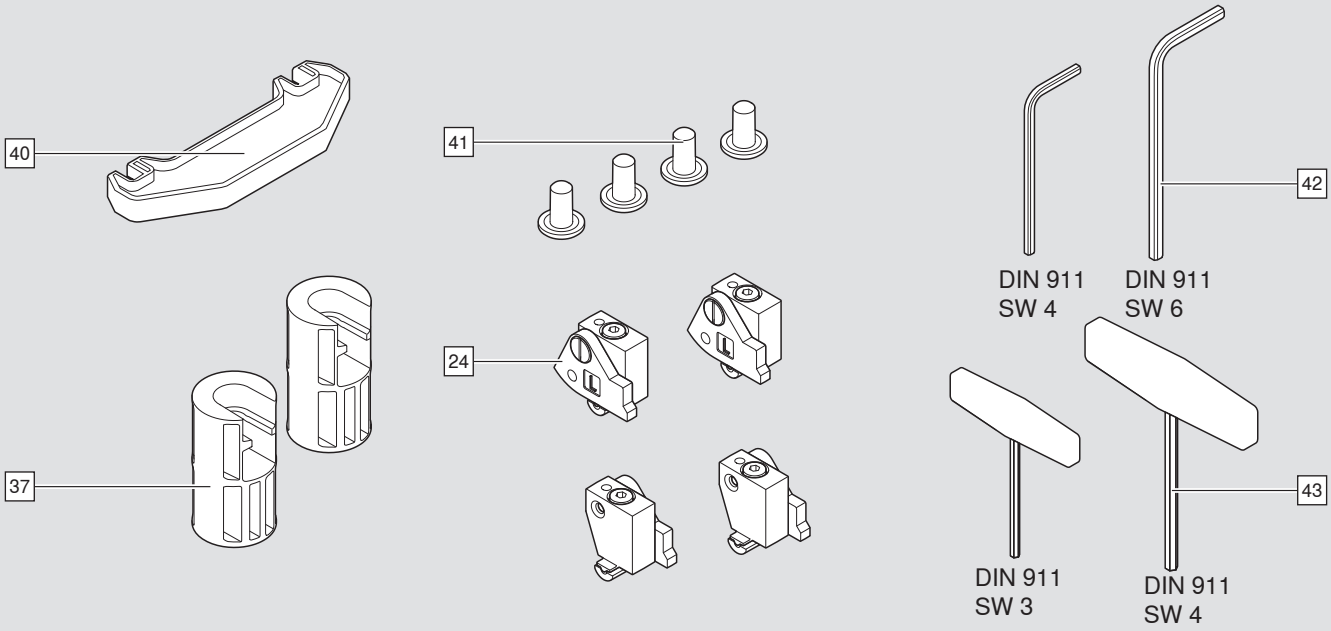


35 Csapszegek
36 Fúrótokmányok
37 Fúrásmélység-állítás M30.1304.02



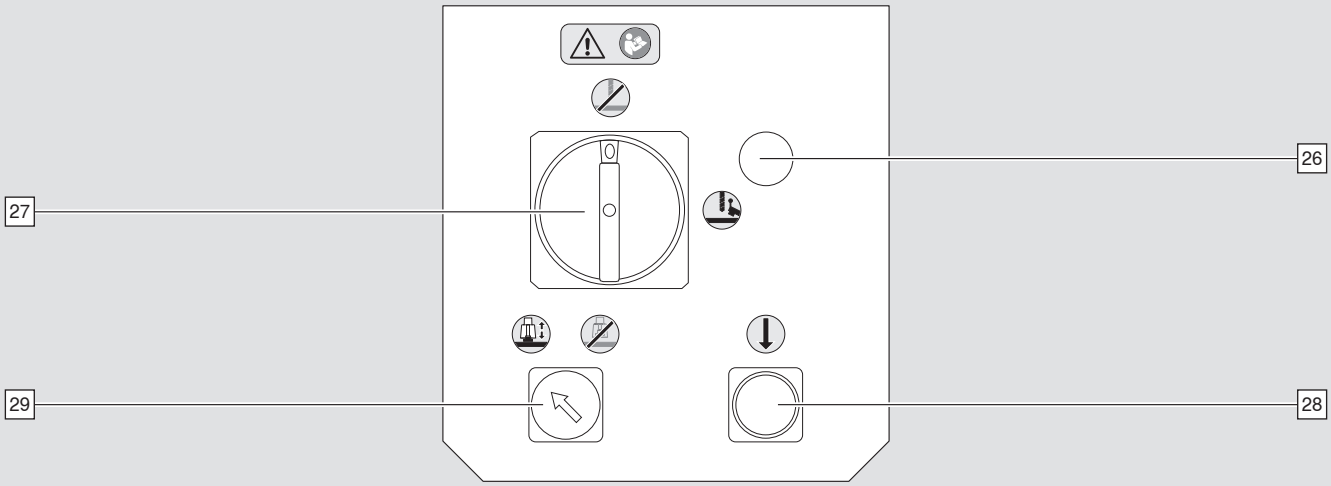
11 Kémlelőablak leszorító
30 Forgassa balra a fojtószelepet
31 Henger légtelenítő csap
32 Emelési sebesség fojtószelep

Orientációs ábrák



24 Lengőütköző
37 Fúrásmélység-ütköző M30.1304.02
40 Raszter sablon M30.0901
41 Takarósapkák
42 Imbuszkulcsok
43 T-fogantyús csavarhúzó belső hatlapú

A kezelő- és vezérlőelemek magyarázata





FIGYELMEZTETÉS

Súlyos vágási sérülések.

Súlyos sérülések lehetnek zúzódás vagy levágás miatt.

A figyelmen kívül hagyás személyi sérülésekhez vezethet.

➢ Tisztítás és karbantartás előtt feltétlenül válassza le a feldolgozó gépet az áramellátásról és a sűrített levegő hálózatról.

➢ A főkapcsoló [27] nem választja le a feldolgozó gépet a sűrített levegő hálózatról!



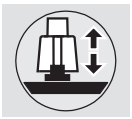
[27] üzemjelző [26] nem világít.
- a motort nem lehet indítani
- a hengermozgás végezhető



[27] üzemjelző [26] világít.
- a fúrás és vasalatbepréselés végezhető
- lézer világít



[29] leszorító talp poz. kikapcsolva:
A leszorító kapcsoló lenyomásával és elforgatásával a leszorító talp kikapcsol.
A hengermozgató gomb megnyomásával [28] a leszorító talp behúzott állapotban marad.



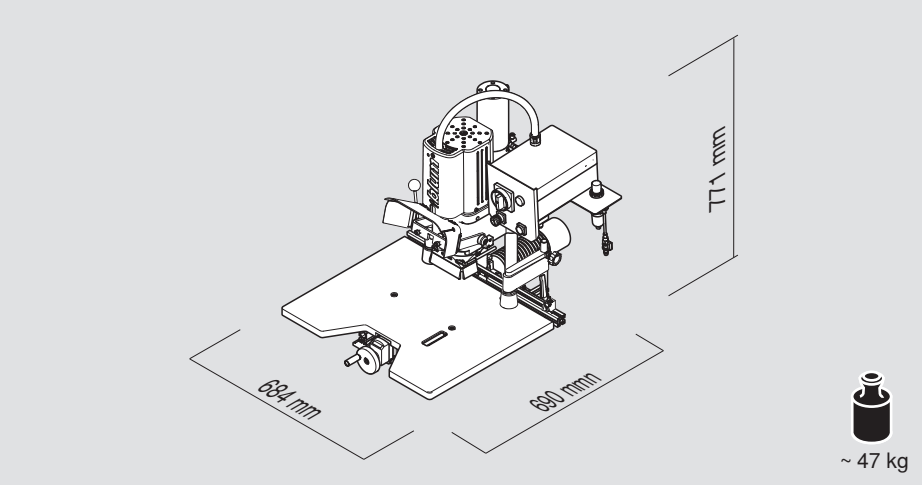
[29] leszorító talp poz. bekapcsolva:
A hengermozgató gomb megnyomásával [28] a leszorító talp automatikusan kihúzódik. A leszorító választókapcsoló rövid megnyomásával [29] a leszorító talpak ismét kioldanak.



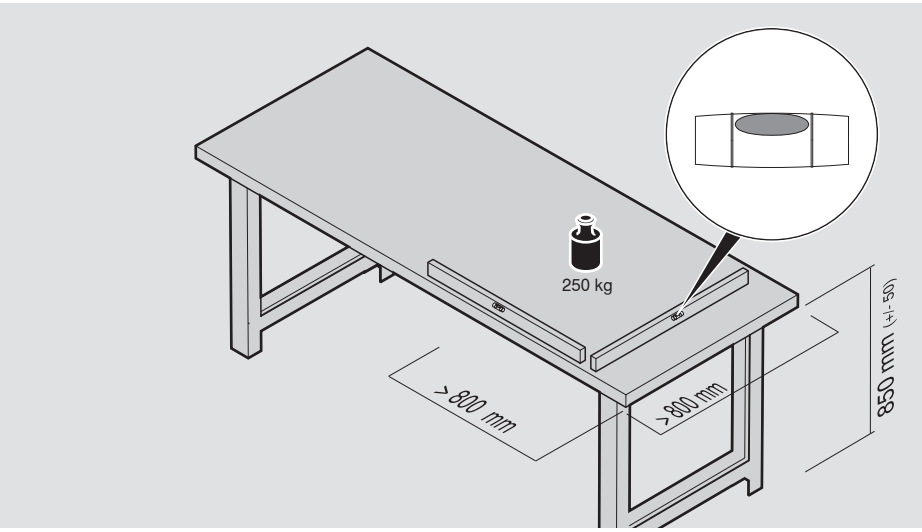
A hengermozgató gomb megnyomásával [28] végrehajtható a munkafolyamat.
Ha a hengermozgató gombot [28] csak néhány milliméter mélyre nyomja be, a gép nagyon lassam lefelé halad.
Addig nyomja a hengermozgató gombot [28], amíg el nem éri a fúrásmélységet.
A fúrásmélység elérése után engedje fel a hengermozgató gombot [28].

Üzembe helyezés

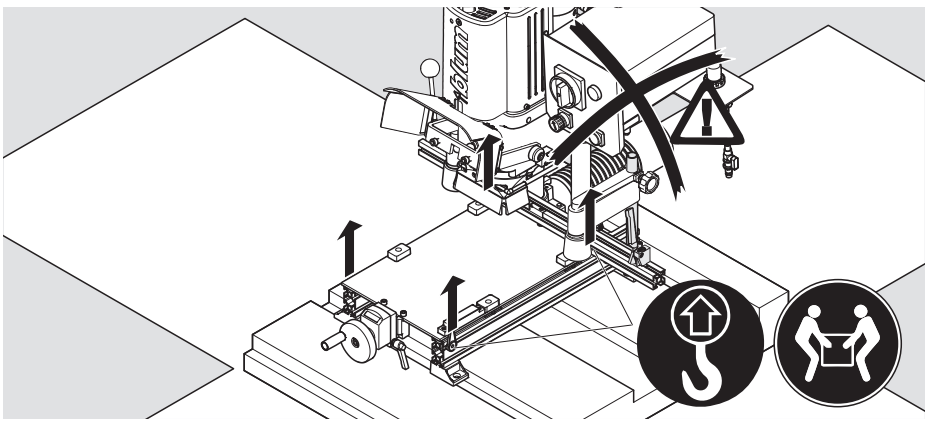
A megmunkálógép helyszükséglete



➢ Helyszükséglet EASYSTICK-kel, lásd a „Kiegészítő információk” c. fejezetet

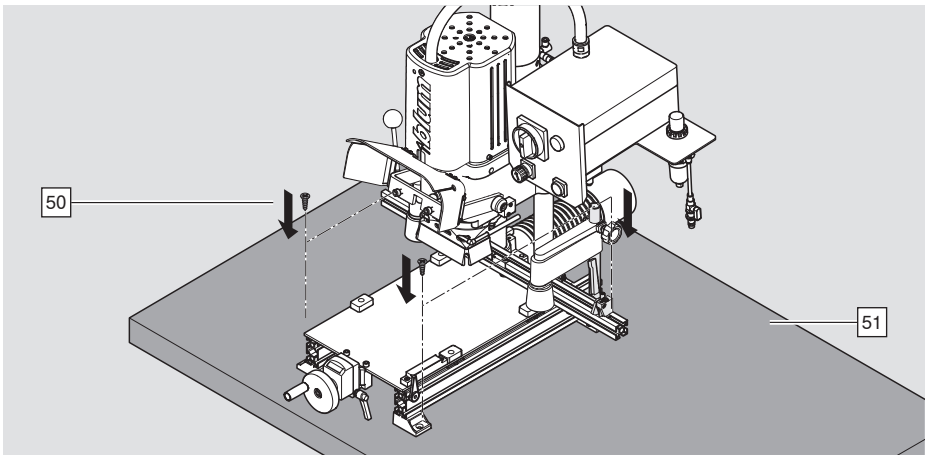


Kicsomagolás és összeszerelés

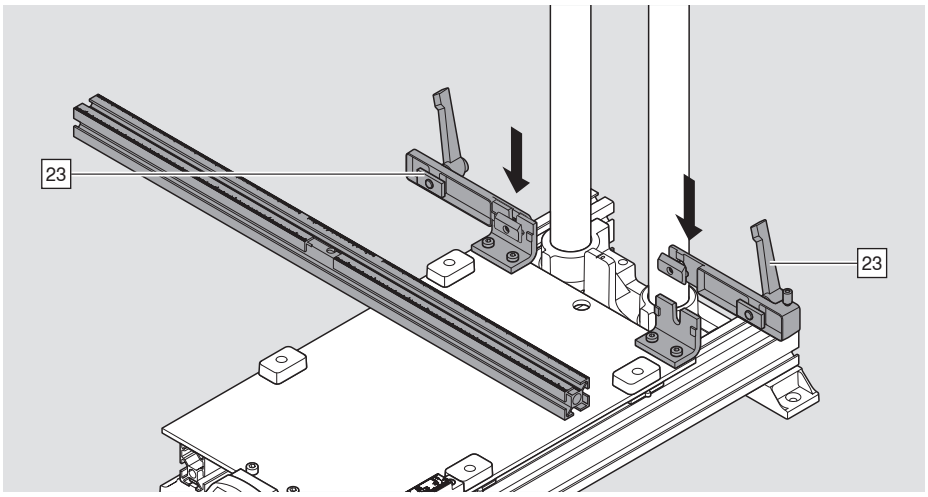


➢ Nyissa fel a dobozt!

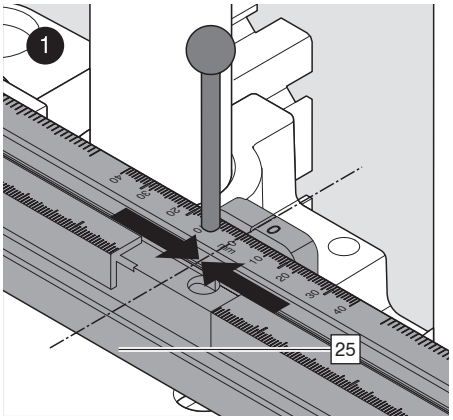
➢ A megmunkáló gépet ketten emeljék fel az asztalra!

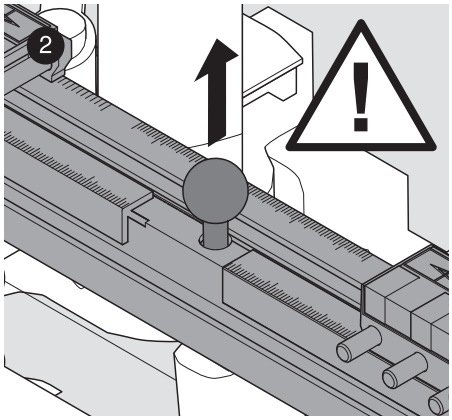


➢ A feldolgozógépet a munkapadon [51] rögzítse csavarokkal [50].



➢ A csomag szerelése [23] MZE.1300 (választható tartozék) a mellékelt BA-119 szerelési leírás szerint.

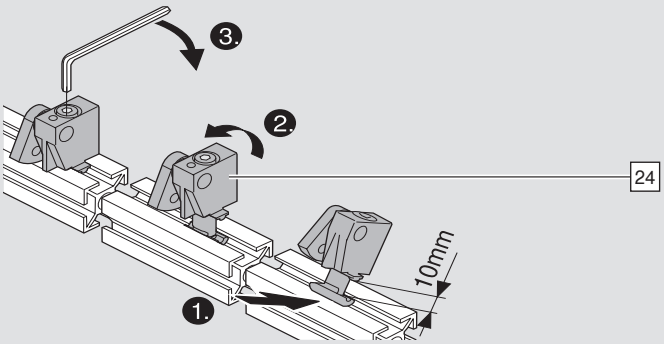




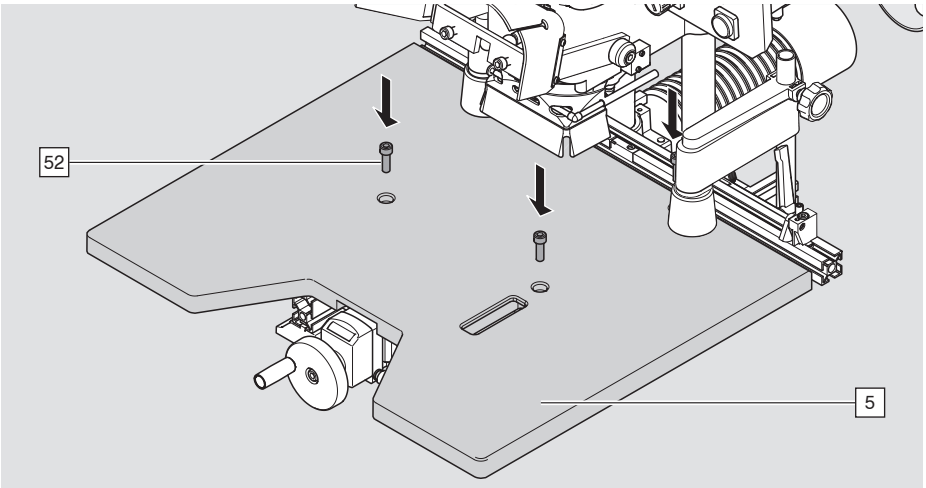
➢ Az alapvonalzót [25] központosan helyezze el.

➢ Az EASYSTICK ugyancsak felszerelhető.

Üzembe helyezés



➢ A csavarokat oldja fel annyira, hogy az ütköző szorító része 10 mm-re kiálljon.
➢ A lengőütközőt [24] illessze ferdén a vonalzóba és állítsa fel.
➢ Húzza meg a rögzítőcsavart.



i FIGYELEM

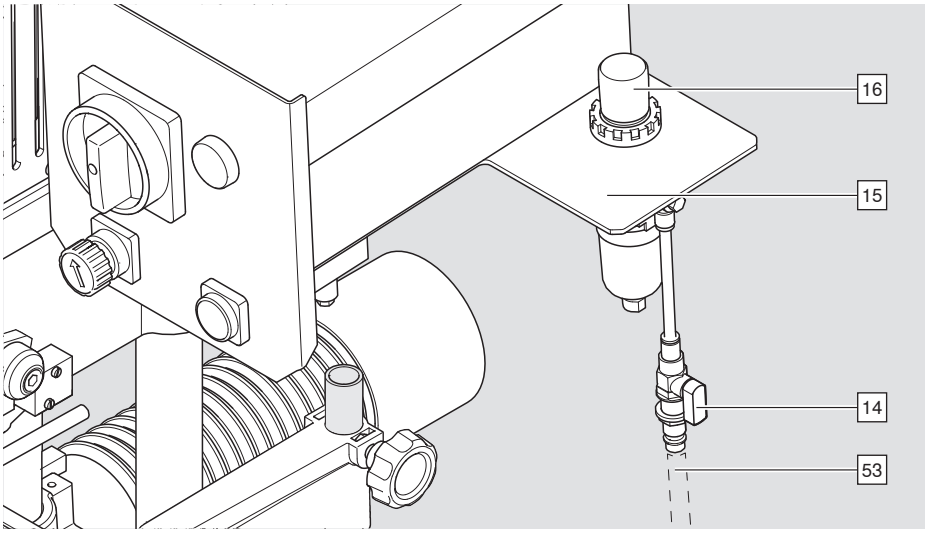
■ A fedolgozógépet nem szabad munkaasztal [5] nélkül üzemeltetni.
A munkaasztalt [5] a hozzá szállított csavarokkal [52] rögzítse a feldolgozógéphez.

Rendelhető munkaasztal MZA.5300 asztal.

➢ Helyezze a munkaasztalt [5] a gép talapzatára.
➢ Csavarozza össze a munkaasztalt [5] a gép talapzatával.

A munkaasztal [5] saját gyártásához lásd a „Kiegészítő információk” c. fejezetet.

Sűrítettlevegős hálózat csatlakoztatása



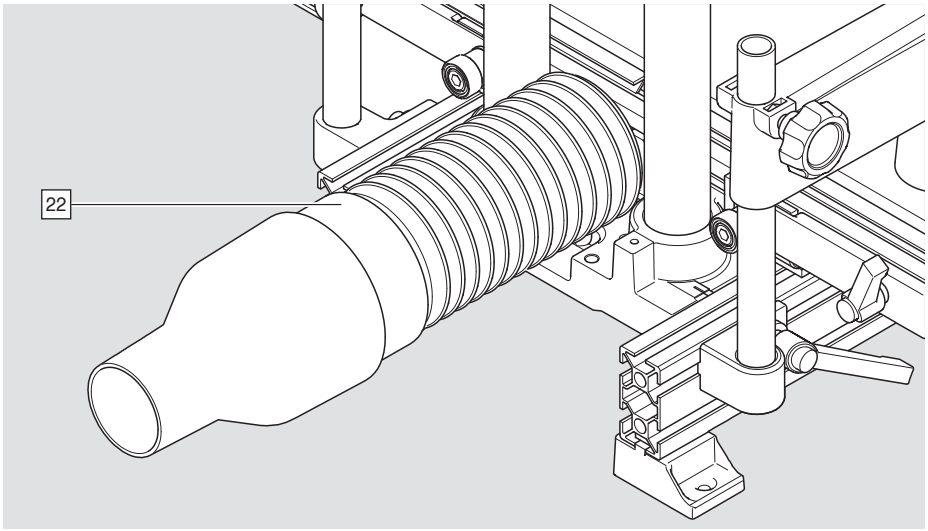
i FIGYELEM

- A következő művelet során a fúróegység elmozdulhat.
- Csak olajmentes sűrített levegőt szabad használni.
- A sűrített levegő csatlakoztatását a géptől max. 3 m-re egy gyorskuplunggal kell megoldani.

➢ A tápvezetéket [53] csatlakoztassa a légszűrő egységhez.
➢ Nyissa meg az elzárócsapot [14].
➢ A nyomásmérőn [15] jelzett nyomásnak
5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa értéket kell mutatnia.
➢ A nyomás a forgó fogantyúval [16] állítható be.

A levegőszükséglet ciklusonként 1,5 liter.

Elszívás csatlakoztatása



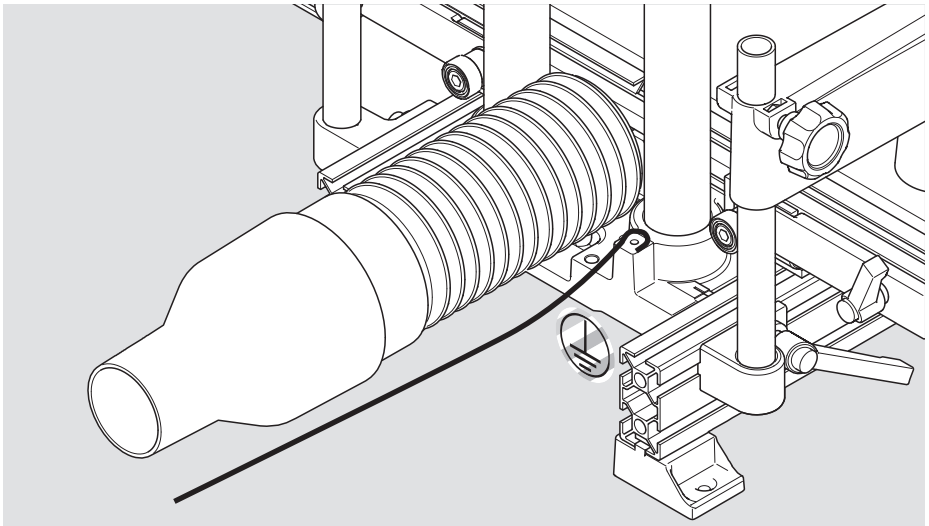
➢ Helyezze az elszívótömlőt az elszívócsonkra [22] és rögzítse.
Tartozékokat lásd www.blum.com

Üzembe helyezés

FIGYELEM

- Az elszívóberendezés középsebessége legalább 20 m/sec legyen.
- A vákuumnak 250 - 300 mbar-nak kell lennie.
- Térfogatáram 570 m³/h.

Elszívás földelése



➢ Kösse össze a szívótömlő spirális huzalját a feldolgozógéppel.

Elektormos hálózat csatlakoztatása

➢ A főkapcsolót állítsa [27] „0” állásba.

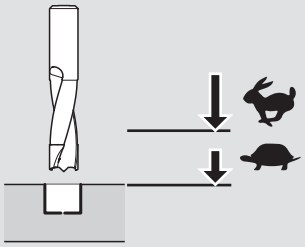
FIGYELEM

- A feldolgozógépet a típustábla és a kábelcímke szerinti feszültségre tervezték.
- A csatlakozóaljzatot PE-védőérintkezővel kell felszerelni.
- A csatlakozóaljzatot nullavezetővel kell felszerelni.
- A csatlakozóaljzatot 16 A biztosítékkal kell biztosítani.
- A munka végeztével válassza le a feldolgozógépet az elektromos hálózatról.
- Kerülje a csatlakozóaljzat túlterhelését.
- Az elszívót és a feldolgozógépet ne használja együtt csatlakozóaljzatsorral vagy kábeldobbal.
- Az elszívó és a feldolgozógép számára külön biztosított csatlakozóaljzatot használjon.

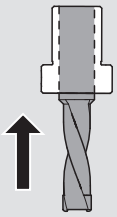
➢ Csatlakoztassa az elektromos csatlakozót.

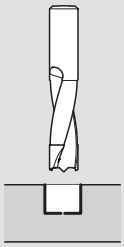
➢ Ha a motor forgásiránya nem megfelelő, olvassa el a „Mi a teendő, ha” c. fejezetet.

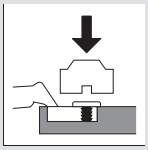
Beállítás áttekintése

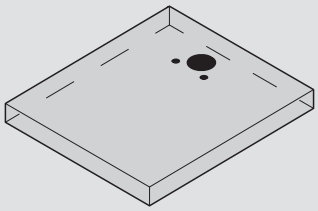












20

anyagfüggő beállítások (puhafa / keményfa)

21

Furatkép beállítása

22

Fúró adagolása

24

Fúrásmélység beállítása

27

Matrica felszerelése

29

Méretek beállítása

Beállítás



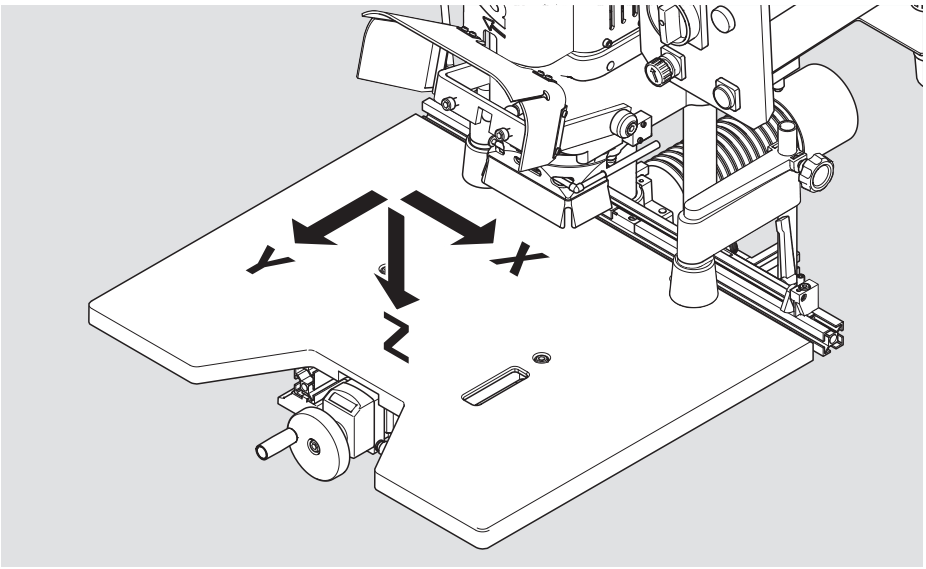
FIGYELMEZTETÉS

Súlyos vágási sérülések.
Súlyos sérülések lehetnek zúzódás vagy levágás miatt.
A figyelmen kívül hagyás személyi sérülésekhez vezethet.

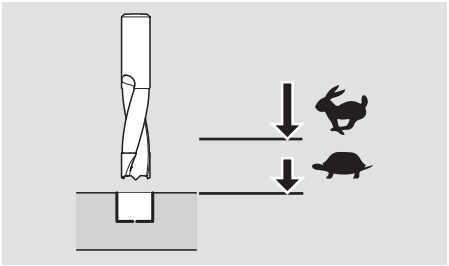
➢ Mindig csak egy ember dolgozhat a feldolgozógéppel.
➢ Kapcsolja a főkapcsolót [27] „0“ állásba.

A gép koordinátarendszere

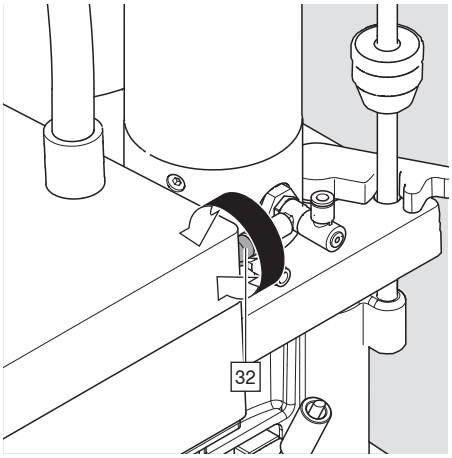
Koordinátarendszer EASYSTICK egységgel történő használathoz (opcionális)

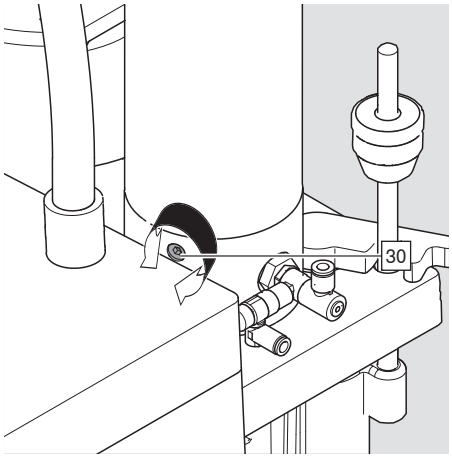


anyagfüggő beállítások (puhafa / keményfa)



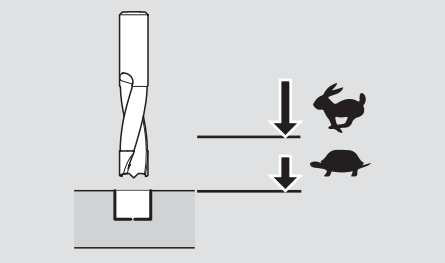
Emelési sebesség beállítása

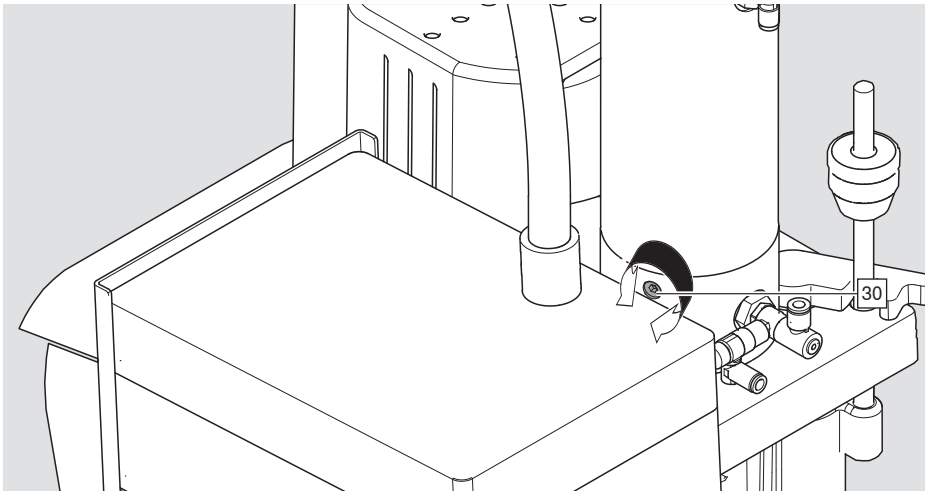




➢ A fúrófejek emelési sebességének beállítása a fojtószeleppel [32] történik, fúrófej nélkül pedig az emelési fékkel [30].

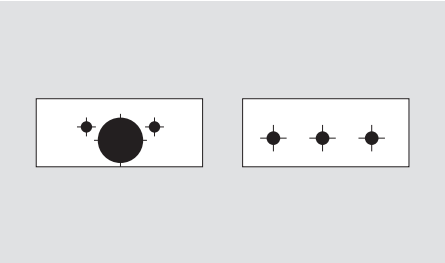
Hengerfék beállítása

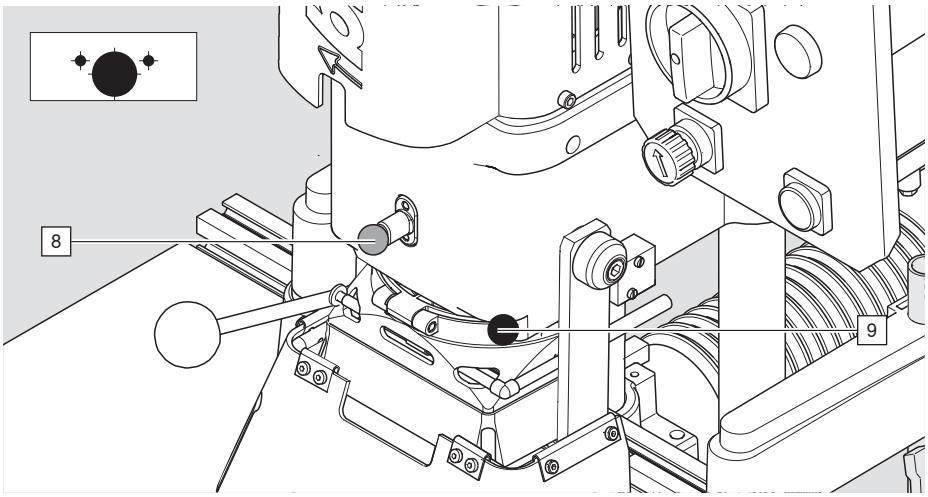




➢ Az emelési fék [30] (fúrófej nélküli megmunkálás esetén) röviden lefékezi az emelési sebességet, mielőtt a fúrók behatolnának a munkadarabba. Az emelési fék a henger forgatásával állítható be.
➢ gyorsabb: forgassa balra a fojtószelepet [30]
➢ lassabb: forgassa jobbra a fojtószelepet [30]

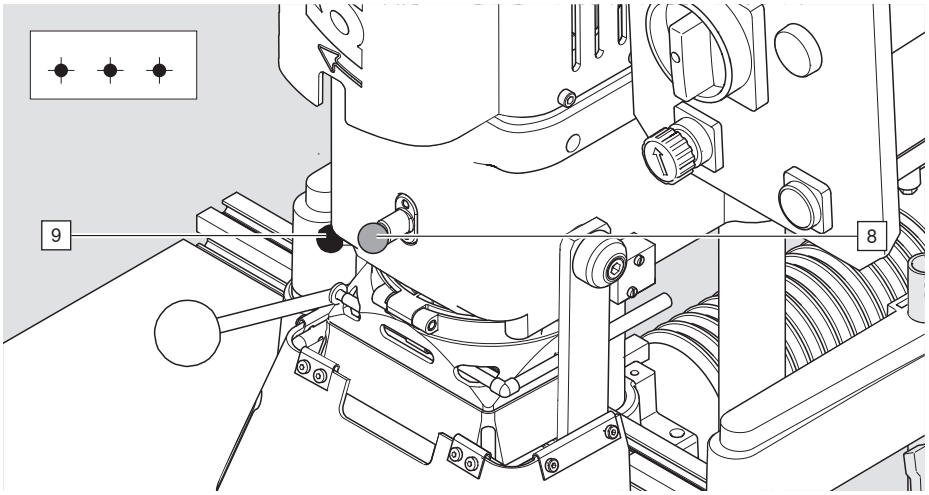
Furatkép beállítása





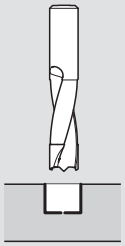
➢ Húzza ki a fúrófej rögzítőtüskéjét [8].
➢ Ezzel egyidejűleg tolja a kart [9] a „kivetőpánt“ szimbólumra.
➢ Pattintsa vissza a fúrófej rögzítőtüskéjét [8].

Beállítás

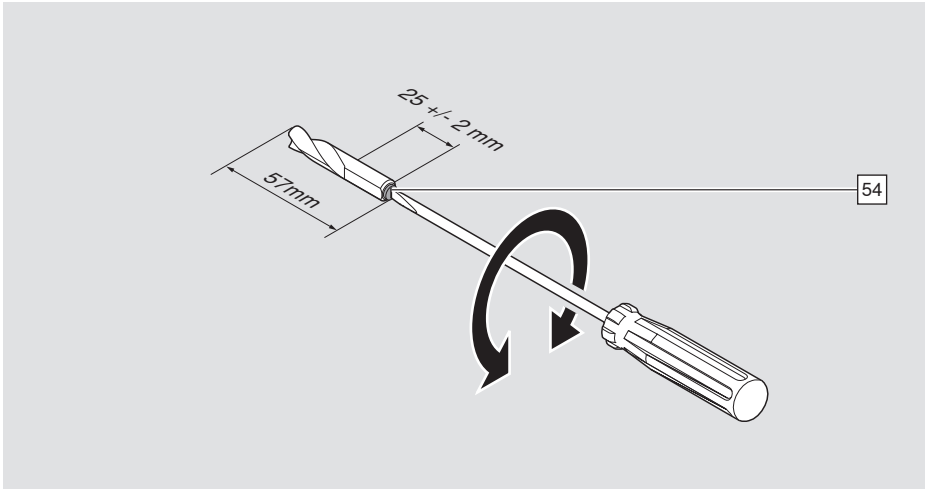


- ➢ Húzza ki a fúrófej rögzítőtüskéjét [8].
- ➢ Ezzel egyidejűleg tolja a kart [9] a furatcsoport szimbólumra.
- ➢ Pattintsa vissza a fúrófej rögzítőtüskéjét [8].

Fúrásmélység beállítása



Minden beállítási művelet 57 mm-es fúróhosszra vonatkozik.



- ➢ A beállítócsavar [54] elforgatásával beállítható a fúróhossz. A fúróhossznak 57 mm-nek kell lennie.
- ➢ Minden fúrónak egyforma hosszúnak kell lennie.
- ➢ Ha a fúró hossza már nem érhető el, a fúrót ki kell cserélni.

Fúró adagolása



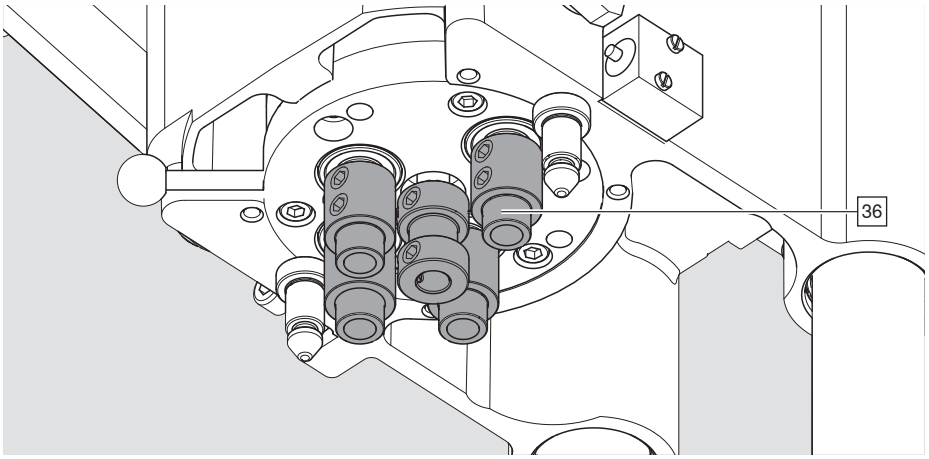
FIGYELMEZTETÉS

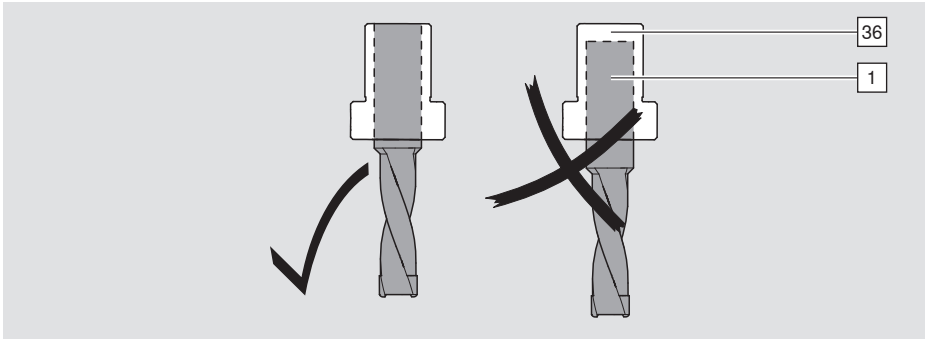
Súlyos vágási sérülések.
Súlyos sérülések lehetnek zúzódás vagy levágás miatt.
A figyelmen kívül hagyás személyi sérülésekhez vezethet.

➢ Mindig csak egy ember dolgozhat a feldolgozógéppel.
➢ Kapcsolja a főkapcsolót [27] „0“ állásba.

FIGYELEM

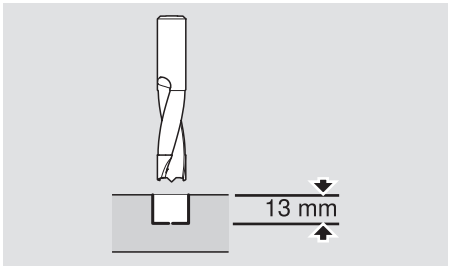
- A fúrótokmányban a rögzítőcsavart nem szabad teljesen kicsavarozni. A csavar teljes kicsavarása károsítja a fúrótokmány.
- A fúrótokmány és a fúró színessel van jelölve.
  Piros: balra forgó
  Fekete: jobbra forgó



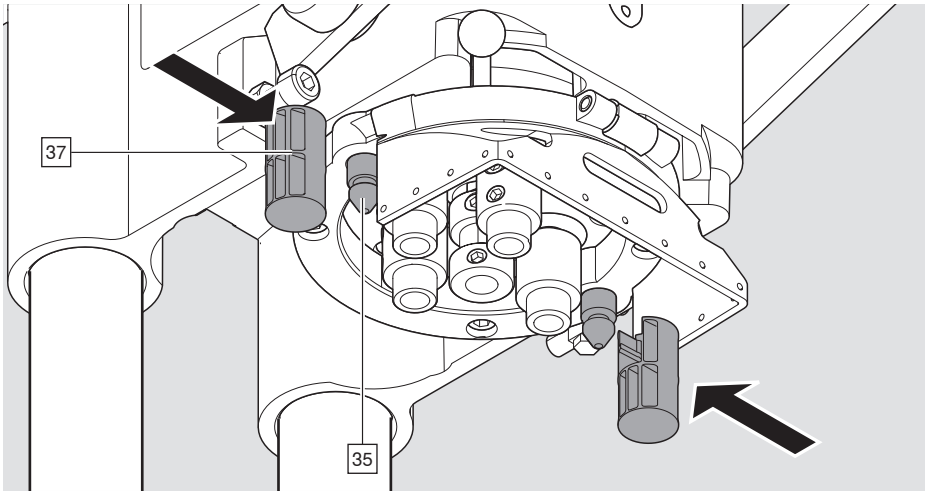


➢ A fúrót [1] ütközésig dugja a fúrótokmányba [36].
(A fúrószár felületének a rögzítőcsavar irányába kell állni)
➢ Húzza meg imbuszkulccsal a rögzítőcsavarokat.
➢ A szabadonálló tokmányokba tolja be a takarósapkákat [41]; így megakadályozza a fúrótokmány elszennyeződését és a tokmánycsavar kiesését.

Beállítás

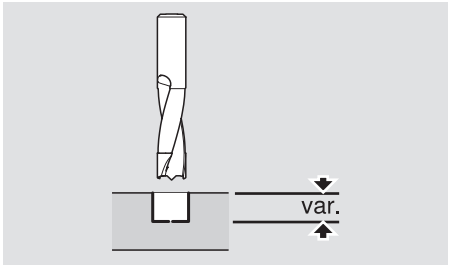


Fix fúrásmélység 13 mm



Lehetőség van állandó fúrásmélység beállítására fúrásmélység határoló [37] felszerelésével. Ha a fúrásmélység határolóval [37] dolgozik, a munkadarab vastagságától függetlenül a fúrásmélység mindig 13 mm.

➢ A fúrásmélység határolót [37] ütközésig nyomja a tartógyűrű csapjára [35].



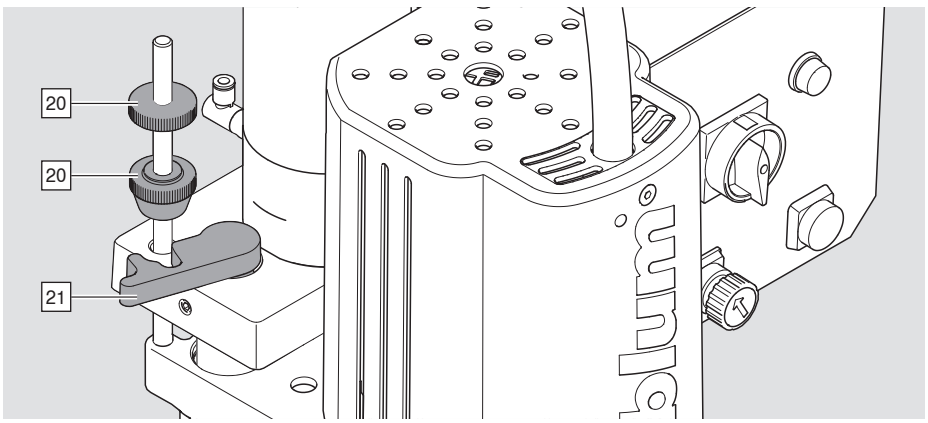
Változó fúrásmélység



FIGYELMEZTETÉS

Súlyos vágási sérülések.
Súlyos sérülések lehetnek zúzódás vagy levágás miatt.
A figyelmen kívül hagyás személyi sérülésekhez vezethet.

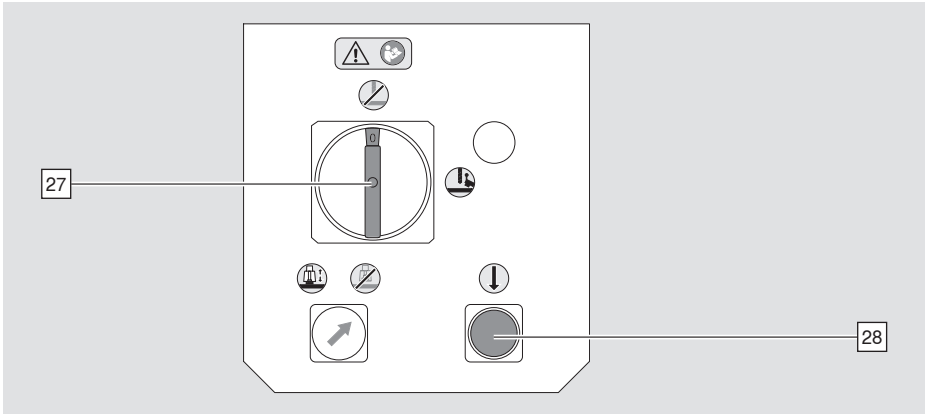
➢ Mindig csak egy ember dolgozhat a feldolgozógéppel.
➢ Kapcsolja a főkapcsolót [27] „0“ állásba.



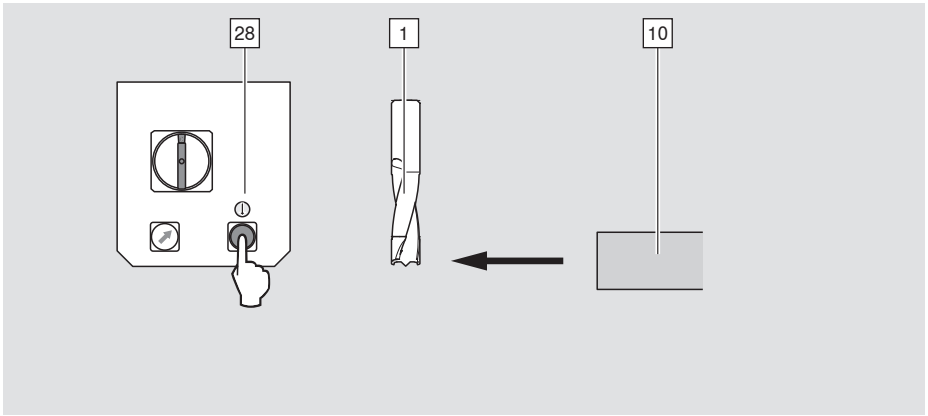
➢ Mindkét recézett anyát [20] forgassa felfelé.
➢ A távtartó emelőkart [21] forgassa a menetes szár irányába.

i FIGYELEM

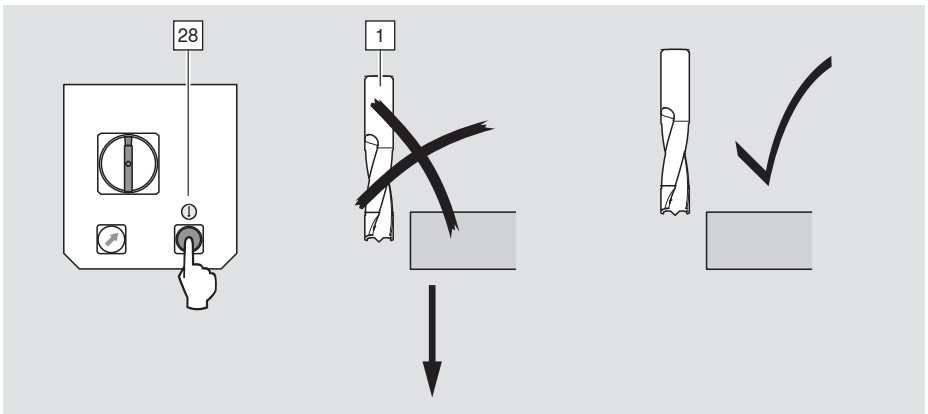
■ 57 mm-es fúróhosszal rendelkező fúrót kell befogni.



➢ Kapcsolja a főkapcsolót [27] „0“ állásba.
➢ Kissé nyomja be a hengermozgató gombot [28] (1 mm mélyen).
A fúróegység ekkor lassan lefelé mozog.



➢ A hengermozgató gombot [28] tartsa lenyomva, amíg el nem éri a végállást és tartsa ott.
➢ A munkadarabot [10] tolja a fúró [1] irányába.



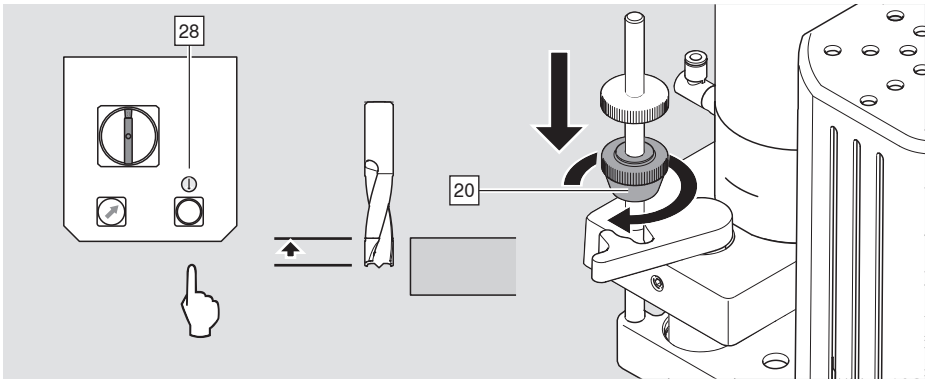
A fúró [1] élének egy síkban kell lennie a munkadarab [8] felső élével.
➢ Továbbra is tartsa lenyomva a hengermozgató gombot [28]
➢ Eltérés megállapítása

Beállítás

i FIGYELEM

- Egy fordulat 1,5 mm-es állítási útnak felel meg.

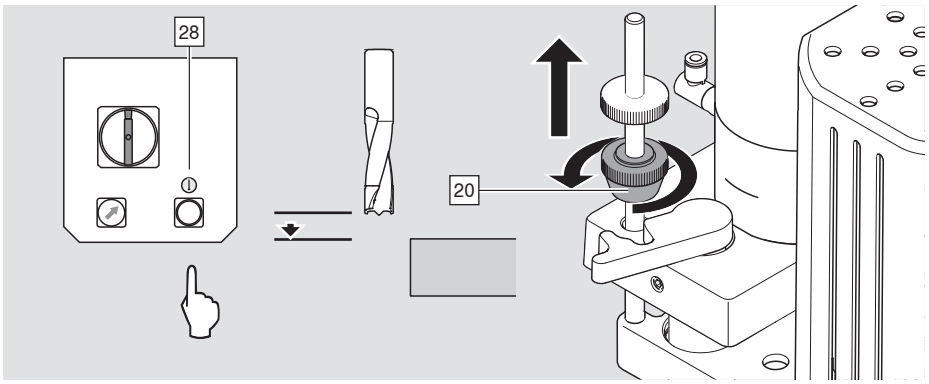




A fúróél a munkadarab felső éle alatt található.

➢ Engedje fel a hengermozgató gombot [28].

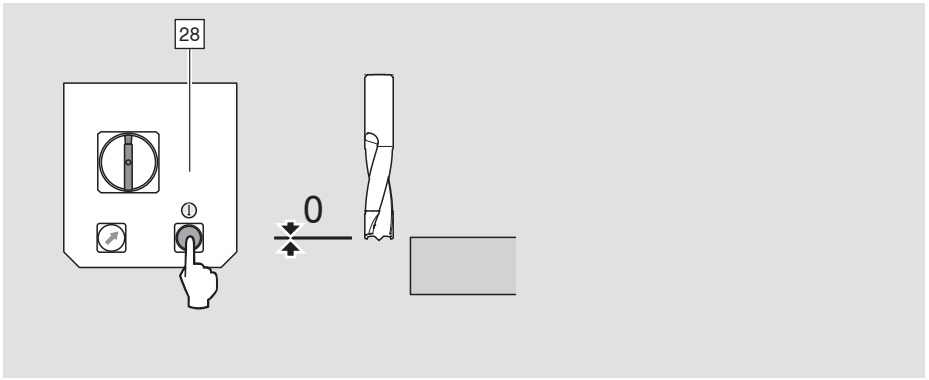
➢ A recézett anyát [20] forgassa el az óramutató járásával megegyező irányban.



A fúróél a munkadarab felső éle felett található.

➢ Engedje fel a hengermozgató gombot [28].

➢ A recézett anyát [20] forgassa el az óramutató járásával ellentétes irányban.

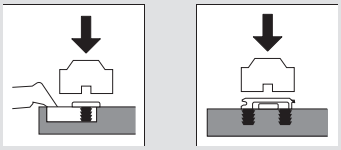


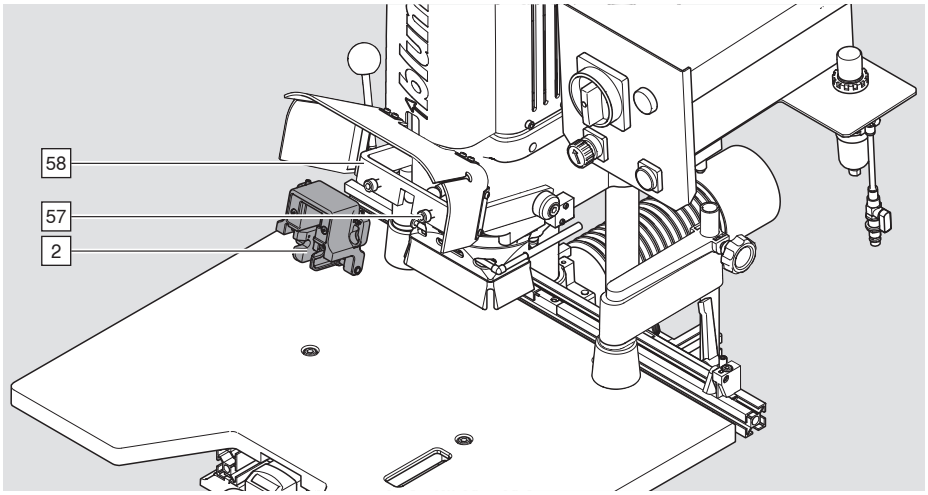
➢ Nyomja le a hengermozgató gombot [28] és ismét ellenőrizze a fúrásmélység beállítását.

➢ Sikeres beállítás után rögzítse a felső recézett anyával [20].

➢ A munkamenetet ismételje meg, ha a fúrásmélység nem megfelelő.

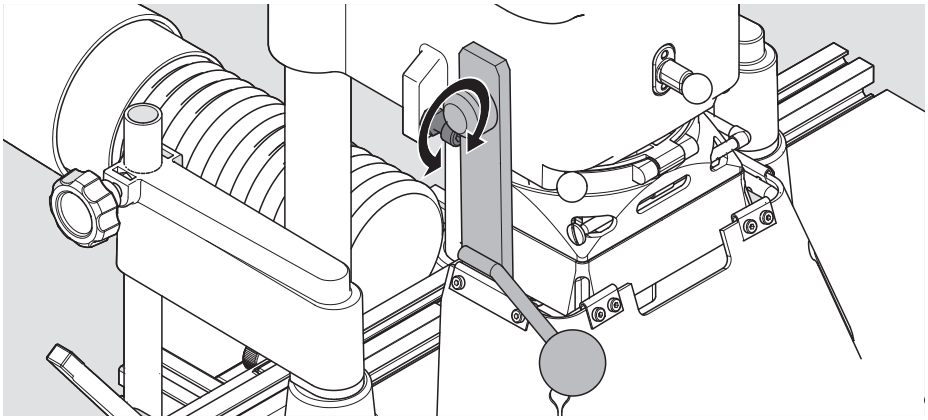
Matrica felszerelése



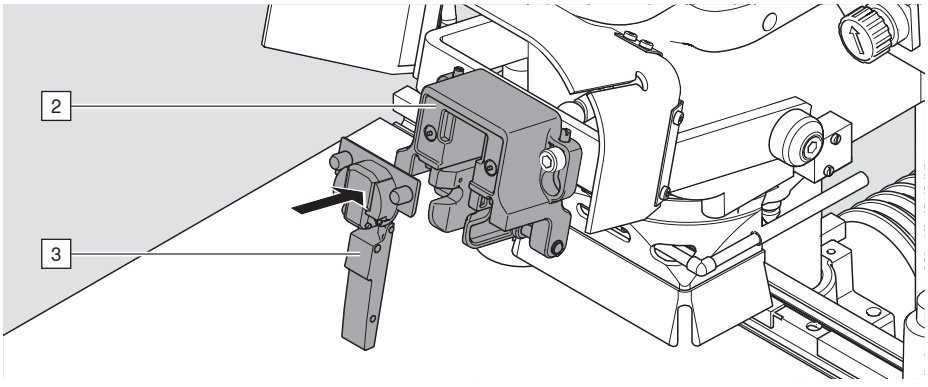


➢ A lengő kengyel [58] két csavarjára [57] helyezze fel a matricát [2].

➢ A csavarokat [57] úgy húzza meg, hogy a matrica hézagmentesen szoruljon.

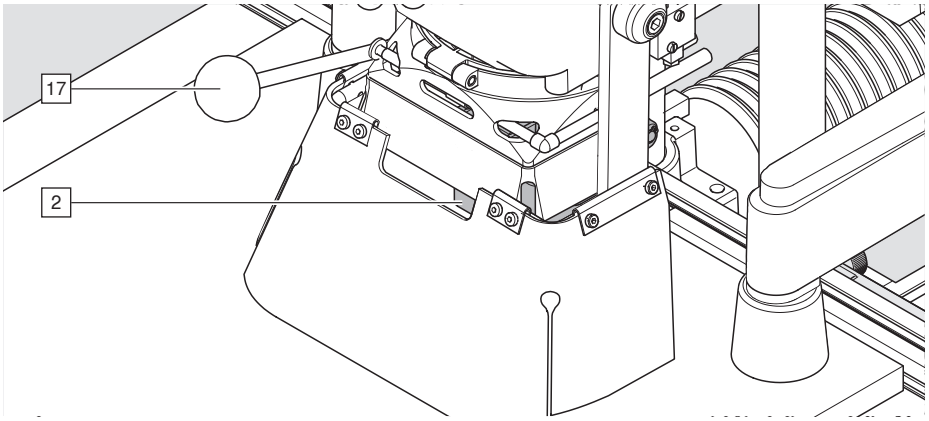


➢ Ha szükséges a matrica [2] beállítható a munkadarabra [10] merőlegesen.

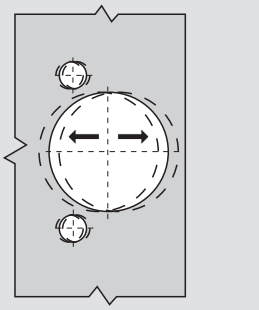


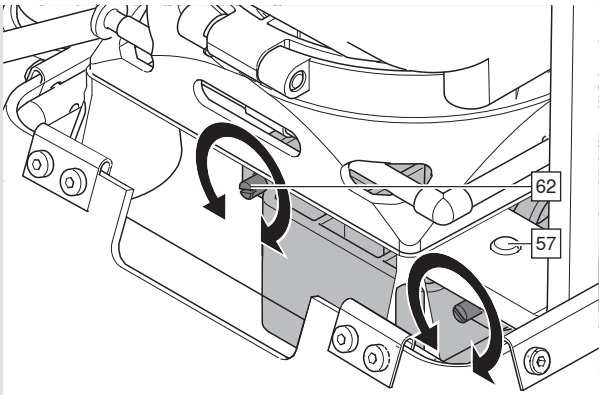
➢ Kapcsolja a kivetőpántot [3] a matricára [2].

Beállítás



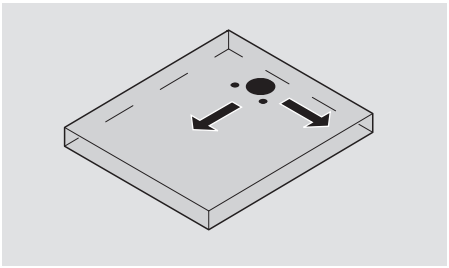
➢ A matricát [2] a matrica emelőkarral [17] forgassa lefelé.

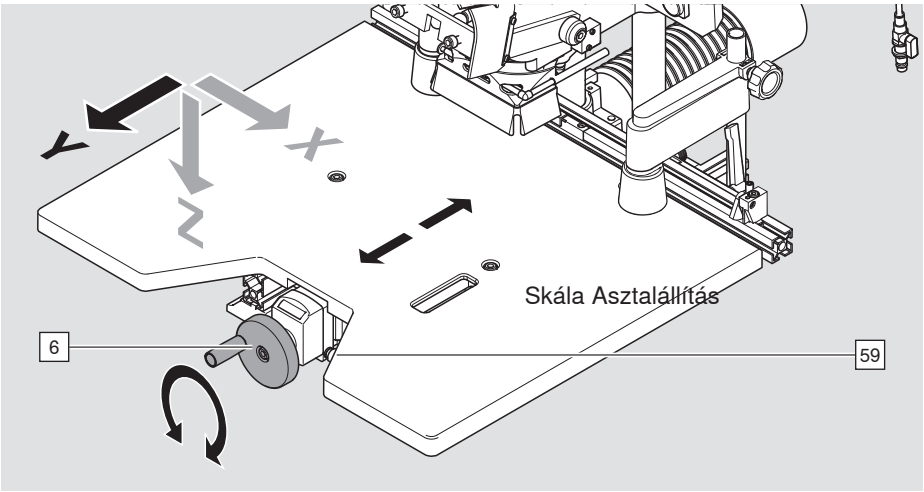




➢ Végrehajtható a matrica [2] finombeállítása, hogy a kivetőpánt pontosan álljon az edényfurat fölött.
➢ A csavart [57] egy fordulattal lazítsa meg.
➢ A menetes csapokkal [62] hajtsa végre a matrica beállítását.
➢ Húzza meg a csavart [57]
➢ Hajtson végre próbafúrást, lásd a „Fúrás és behelyezés” c. fejezetet

Munkadarabra vonatkozó beállítás





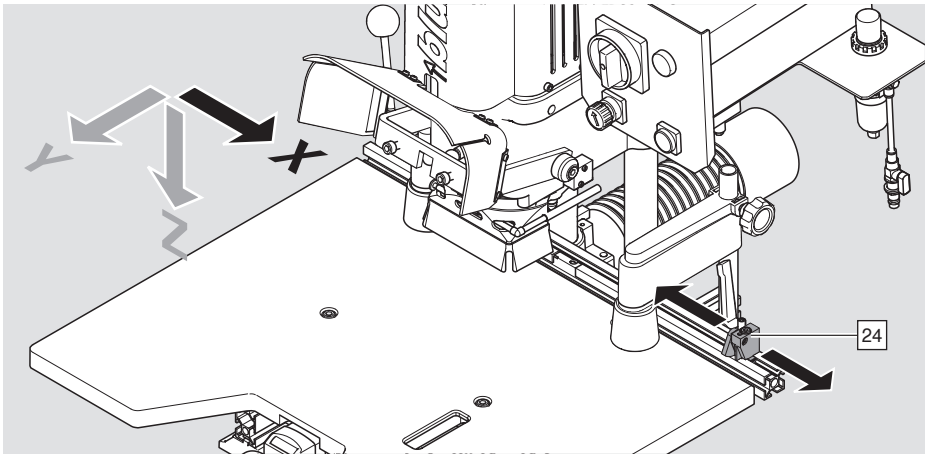
➢ Lazítsa meg a rögzítőcsavart [59]
➢ A kívánt méretet állítsa be a kézi tekerővel [6] vagy az ütközőrendszert állítsa az előre megadott értékekre.

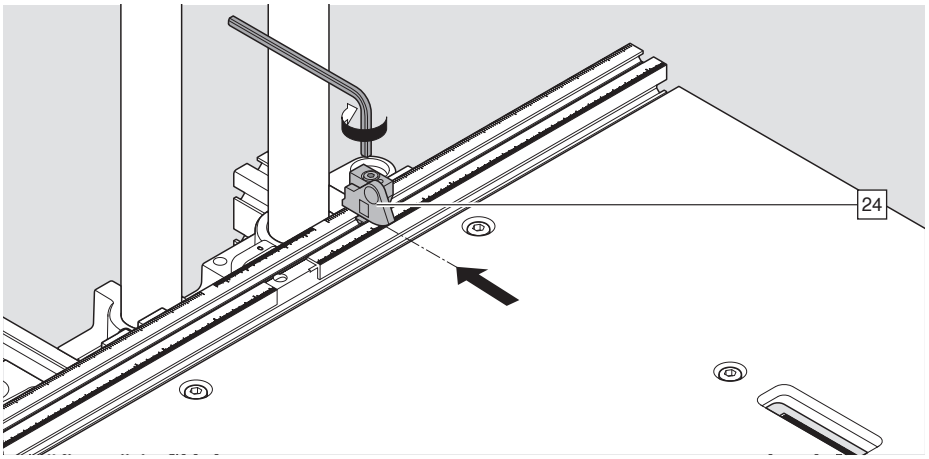
Részlet Skála Asztalállítás



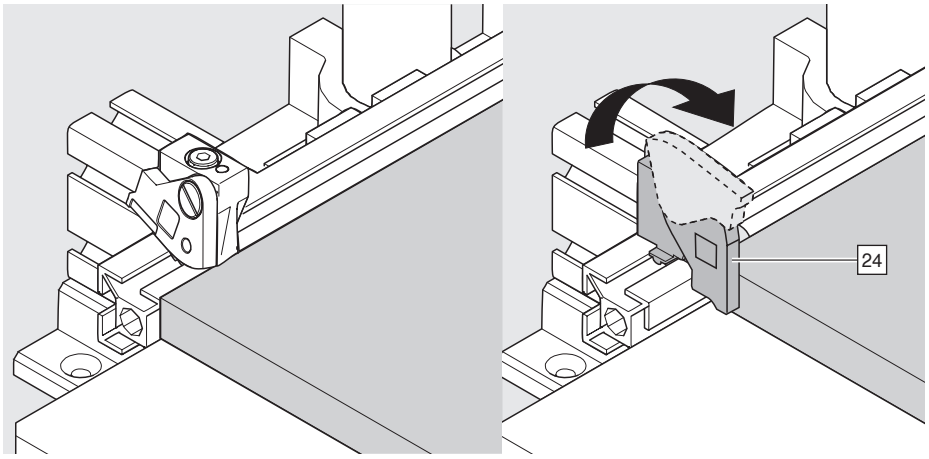
SY9	5 mm	Rendszerfuratsor 9-orsós fúrófejjel
BOX	9 mm	fiókhátfalak LEGRABOX, TANDEMBOX és METABOX elemekhez LEGRABOX, METABOX fiókfenékalj C15-tel
COM	20,5 mm	COMPACT kivetőpánt
CLP	23,5 mm	CLIP kivetőpánt
SYS	37 mm	rendszerfuratsor 37 mm fúrófej nélkül

Ütköztetők [24] beállítása



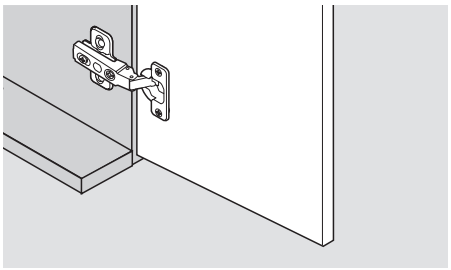


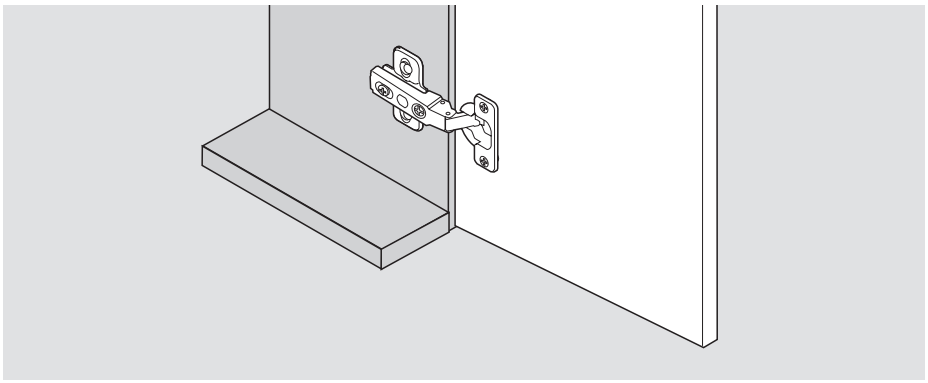
➢ A lengőütközőket [24] állítsa a kívánt méretre és rögzítse.
FONTOS: A leolvasóél a lengőütköző belső oldalán található.

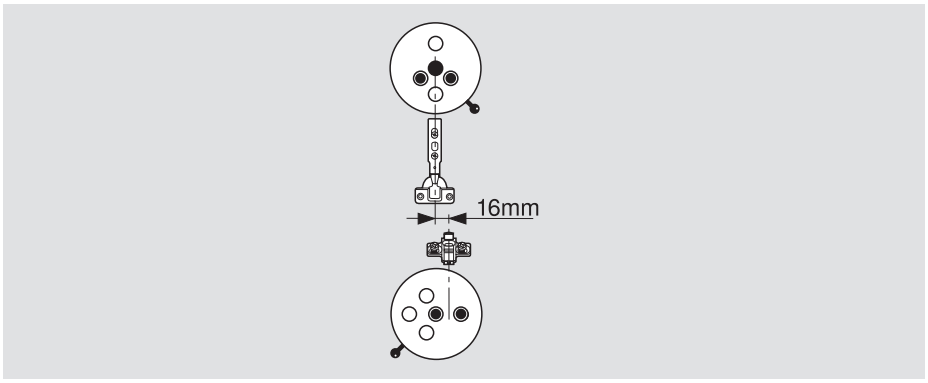


Hornyolt ill. lekerekített élű munkadaraboknál az ütköztető csappantyt [24] átfordítva megnövelhetjük az ütköztetési felületet.

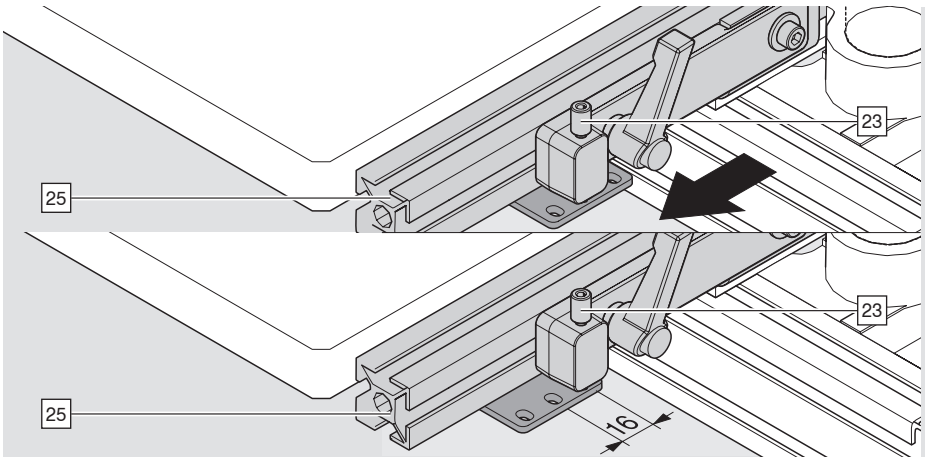
16 mm-es beállítás







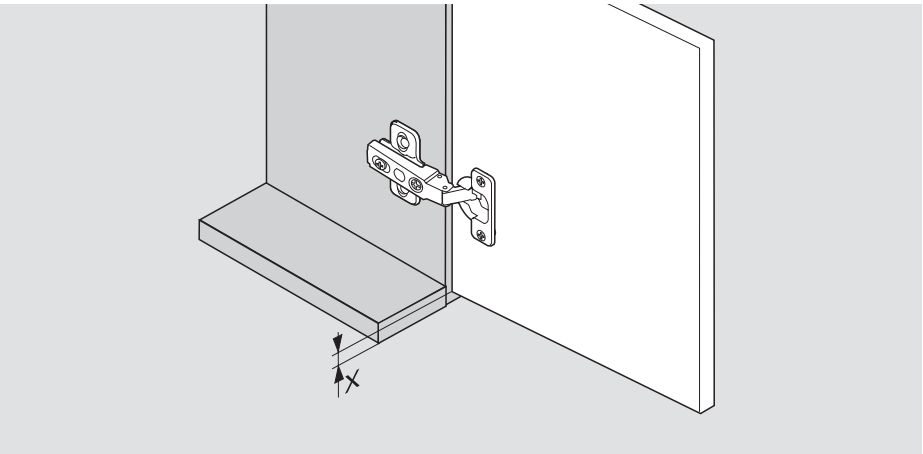
➢ Ha az ajtó alsó éle egy síkban van a korpusz alsó élével, akkor csak az alapvonalzót [25] kell új helyzetbe állítani.



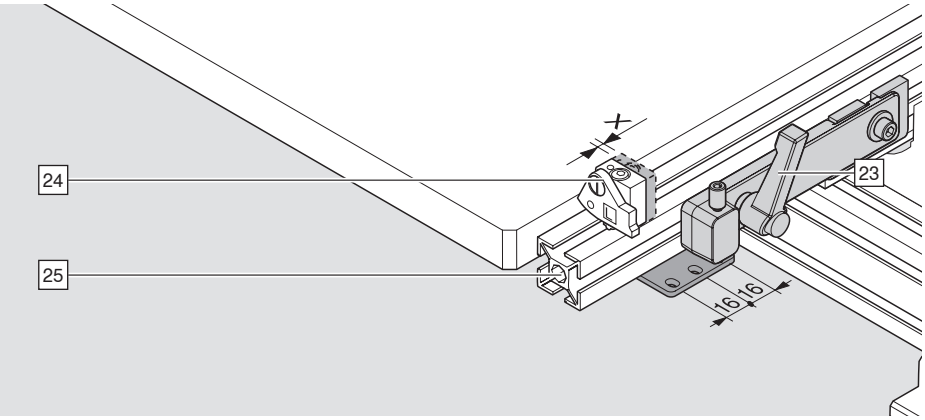
Ütköztetővonalzó új pozícionálása:

➢ Engedje fel bekattintó szerkezet (MZE.1300) [23].
➢ Tolja el az alapvonalzót [25] 16 mm-rel a külső fúró felé.
➢ Húzza meg bekattintó szerkezet (MZE.1300) [23].

Beállítás



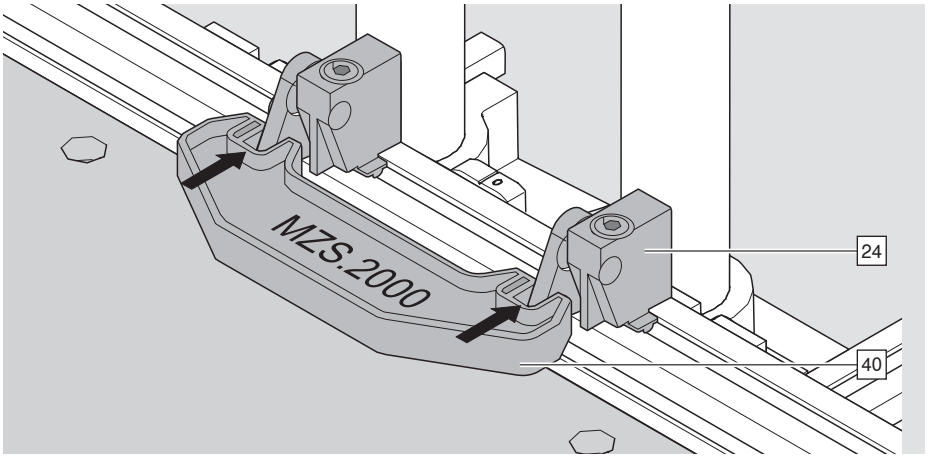
Ha az ajtó alsó élének hosszabbnak vagy rövidebbnek kell lennie a korpusz alsó élénél, az ütköztetőket [24] a méretkülönbségnek megfelelően át kell állítani. Ezenkívül az alapvonalzót [25] új pozícióba kell helyezni.



Az ütköztetők és a vonalzó pozícionálása:

- ➢ A lengőütközőt [24] (x) mérettel át kell helyezni.
- ➢ Engedje fel bekattintó szerkezet (MZE.1300) [23].
- ➢ Tolja el az alapvonalzót [25] 16 mm-rel a külső fúró felé.
- ➢ Húzza meg bekattintó szerkezet (MZE.1300) [23].

Raszter sablon



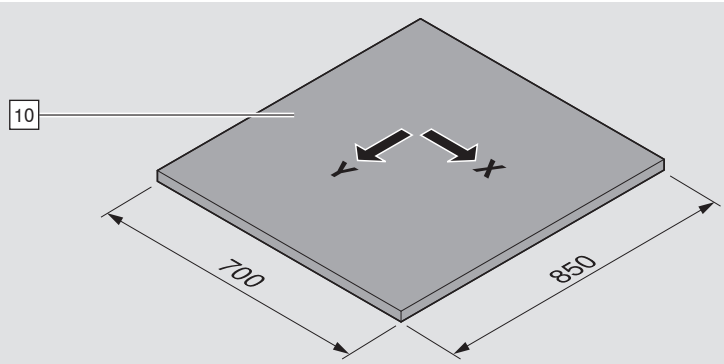
➢ A raszter sablont [40] helyezze fel a beállított lengőütközőre [24] és állítsa azokat a további lengőütköző szerint.
Így egy hatos furatcsoport keletkezik 32 mm furattávolságokkal.

FIGYELMEZTETÉS

Súlyos sérülések a fúrószerszám miatt!

- ➢ Mindig csak egy ember dolgozhat a feldolgozógéppel.
- ➢ Győződjön meg arról, hogy a feldolgozógép munkaterületén [A] a munkadarabon kívül nincs más tárgy.
- ➢ Ne nyúljon kézzel vagy egyéb eszközzel a megmunkáló gép munkaterületébe (A).
- ➢ Vigyázat: zúzódásveszély a leszorító [12] területén!

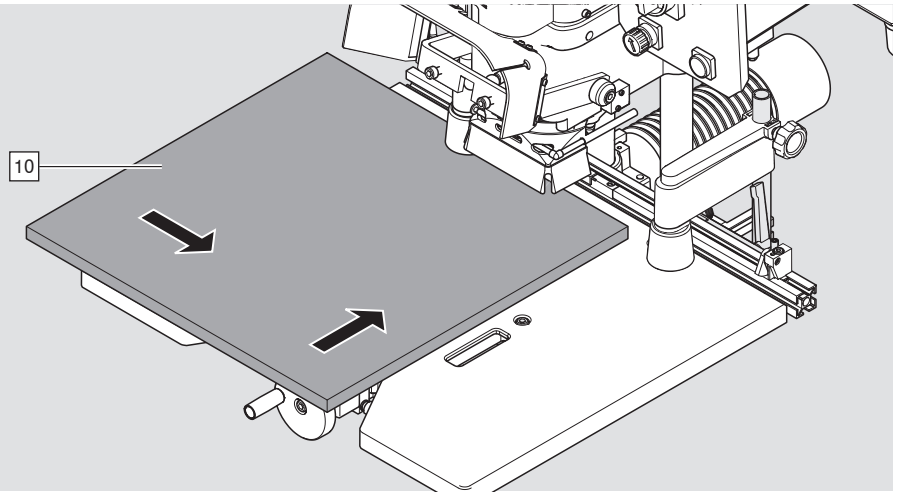
A munkadarab maximális méretei



A nagyobb munkadarabokat [10] le is kell szorítani, meg kell támasztani és rögzíteni kell.

A kis munkadarabokat [10], amelyek nem rögzíthetők a leszorítókkal [12], megfelelő segédeszközökkel kell leszorítani.

A munkadarab [10] pozicionálása

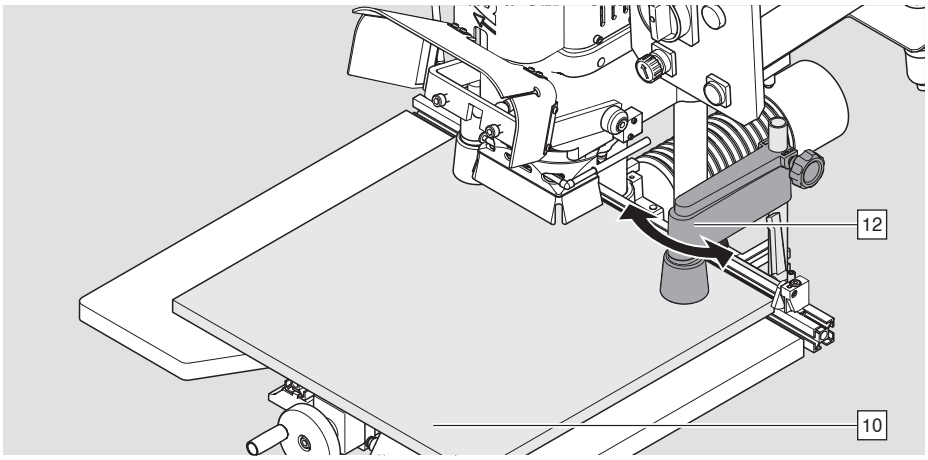


➢ Ellenőrizze, hogy nincs-e szennyeződés a munkaasztalon [5], szükség esetén távolítsa el.
➢ Tolja a munkadarabot [10] a lengőütközőhöz [24] és az alapvonalzóhoz [25].

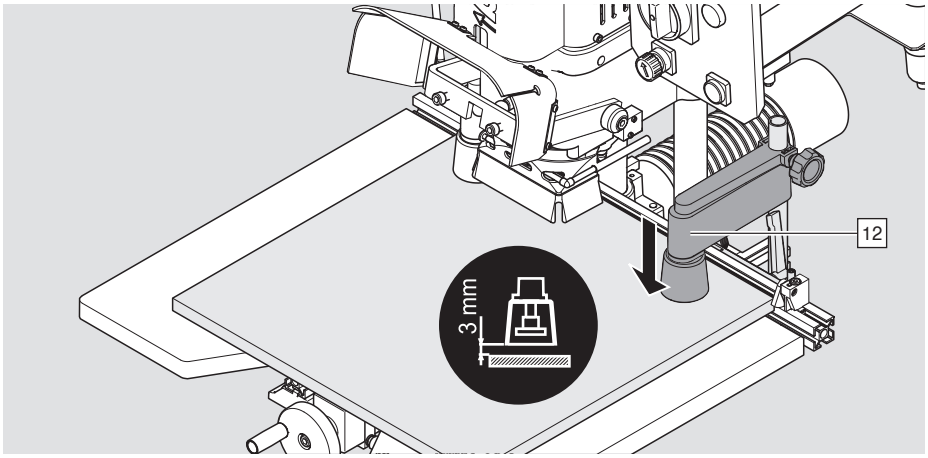
Leszorító

i FIGYELEM

■ A munkadarab biztonságos és pontos megmunkálása érdekében leszorító [12] használatát javasoljuk.

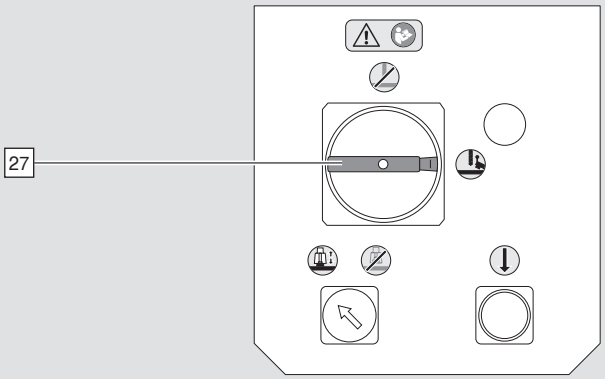


➢ Húzza át a leszorítót [12] a munkadarab [10] felett.
➢ Ellenőrizze, hogy előfordulhatnak-e ütközések.



A leszorítónak [12] 3 mm-rel a munkadarab felett kell lennie.
➢ Állítsa be a leszorító talp [12] magasságát.

Fúrás és bepréselés



➢ Kapcsolja a főkapcsolót [27] „1“ állásba.

i FIGYELEM

- Az elszívónak a forgács és por eltávolítása érdekében mindig bekapcsolva kell lennie.

➢ Kapcsolja be az elszívót.

Fúrás

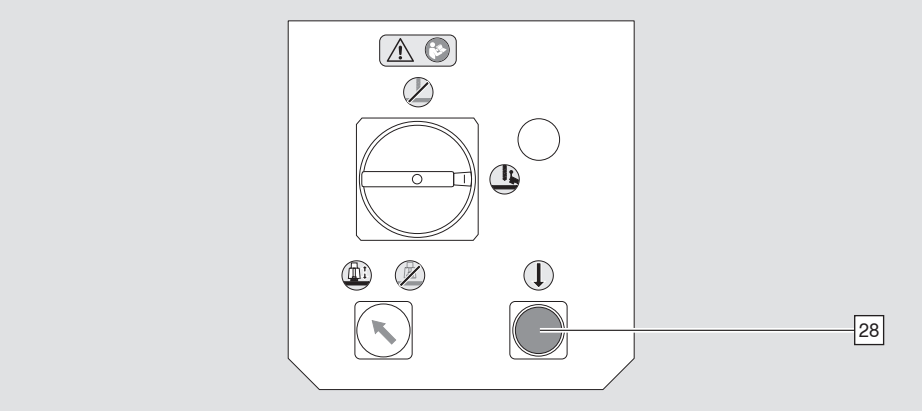




⚠ FIGYELMEZTETÉS

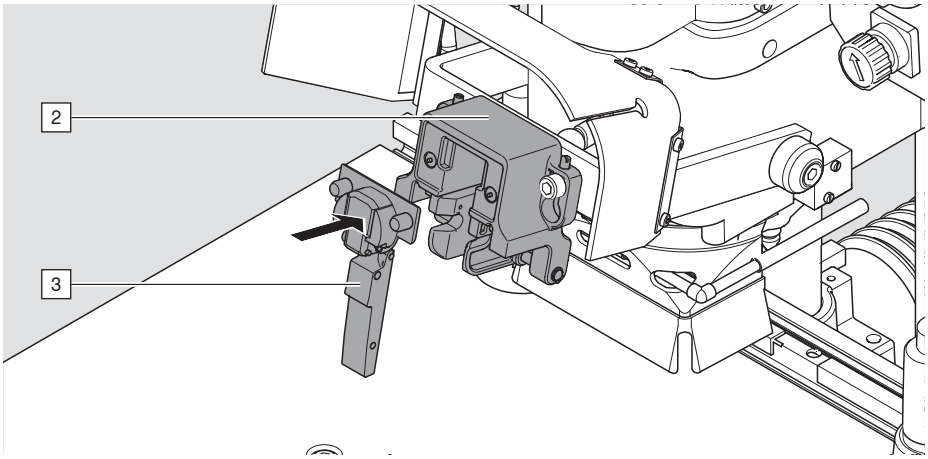
Súlyos vágási sérülések.
Súlyos sérülések lehetnek zúzódás vagy levágás miatt.
A figyelmen kívül hagyás személyi sérülésekhez vezethet.

➢ Mindig csak egy ember dolgozhat a feldolgozógéppel.
➢ Győződjön meg arról, hogy a feldolgozógép munkaterületén [A] a munkadarabon kívül nincs más tárgy.
➢ Ne nyúljon kézzel vagy egyéb eszközzel a megmunkáló gép munkaterületébe (A).
➢ Vigyázat: zúzódásveszély a leszorító [12] területén!



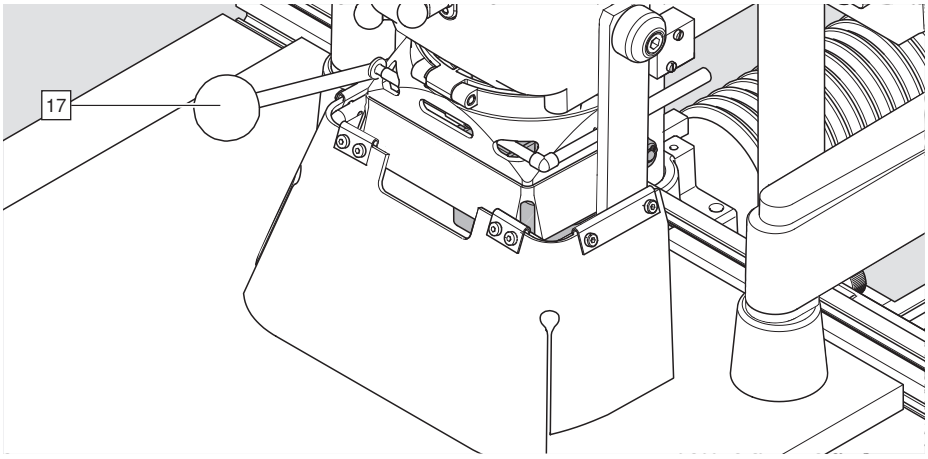
➢ Addig nyomja a hengermozgató gombot [28], amíg el nem éri a fúrásmélységet.
➢ Engedje fel a hengermozgató gombot [28].

Fúrás és bepréselés



➢ Kapcsolja a kivetőpántot [3] a matricára [2].

Behelyezés



➢ Fordítsa lefelé a matrica emelőkarját [17].

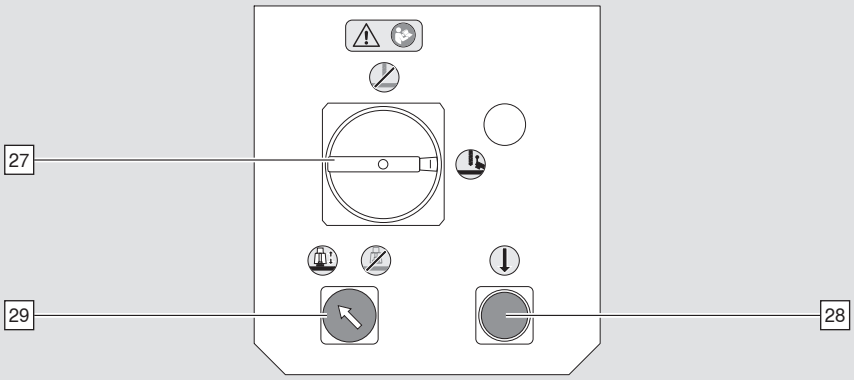




FIGYELMEZTETÉS

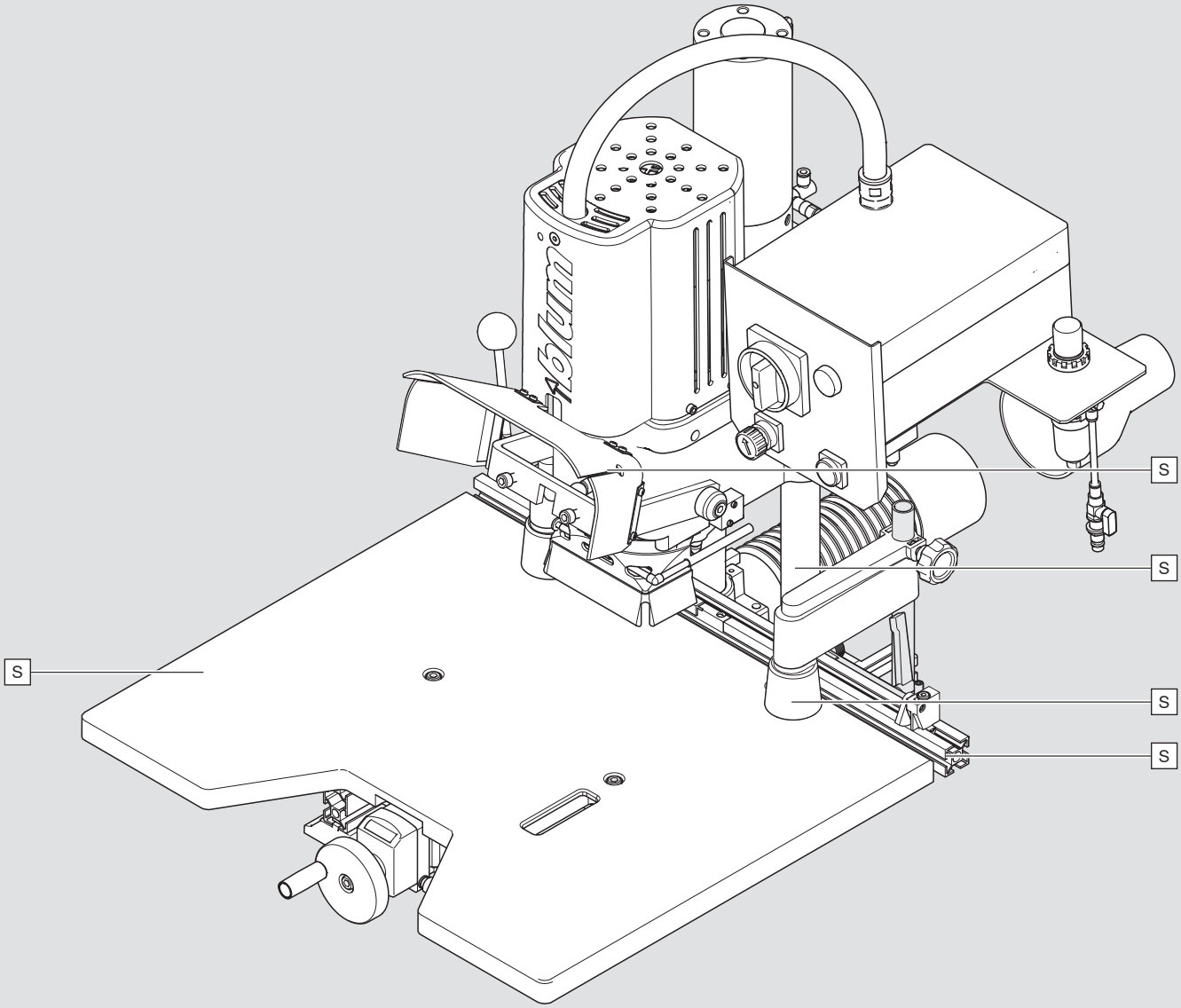
Súlyos vágási sérülések.
Súlyos sérülések lehetnek zúzódás vagy levágás miatt.
A figyelmen kívül hagyás személyi sérülésekhez vezethet.

- ➢ Mindig csak egy ember dolgozhat a feldolgozógéppel.
- ➢ Győződjön meg arról, hogy a feldolgozógép munkaterületén [A] a munkadarabon kívül nincs más tárgy.
- ➢ Ne nyúljon kézzel vagy egyéb eszközzel a megmunkáló gép munkaterületébe (A).
- ➢ Vigyázat: zúzódásveszély a leszorító [12] területén!

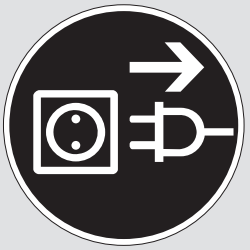


- ➢ Addig tartsa lenyomva a hengermozgató gombot [28], amíg a vasalat teljesen be nem nyomódik.
- ➢ Engedje fel a hengermozgató gombot [28].
- ➢ Fordítsa felfelé a matrica lengö kengyelét [17].
- ➢ A leszorító kapcsoló [29] rövid megnyomásával oldja fel a leszorító talpat.
- ➢ Vegye ki a munkadarabot [10].
- ➢ Tisztítsa meg a munkaasztalt [5], az alapvonalzót [25] és az ütköztetőket [24].
- ➢ Hosszabb használaton kívül helyezés vagy a munkanap végén állítsa a főkapcsolót [27] „0” állásba.

Karbantartási pontok áttekintése



S: szemrevételezéses ellenőrzés végrehajtása, szükség esetén tisztítás mikroszálas kendővel.





FIGYELMEZTETÉS

Súlyos vágási sérülések.
Súlyos sérülések lehetnek zúzódás vagy levágás miatt.
A figyelmen kívül hagyás személyi sérülésekhez vezethet.

- ➢ Tisztítás és karbantartás előtt feltétlenül válassza le a feldolgozógépet az áramellátásról.
- ➢ Tisztítás és karbantartás előtt feltétlenül válassza le a feldolgozó gépet a sűrített levegő hálózatról.
- ➢ Tartósan nem távolítható el semmilyen védőberendezés és burkolat.
- ➢ Kapcsolja a főkapcsolót [27] „0“ állásba.

VIGYÁZAT

- Tisztítási munkák során viseljen védőszemüveget.

FIGYELEM

- A sérült alkatrészeket azonnal cserélje ki
  Csak BLUM eredeti alkatrészeket használjon.
- A tisztítás során ne használjon olajokat és kenőanyagokat
  A vezetősínek és a csapágyak nem igényelnek karbantartást.
- A port és forgácsokat ne éles vagy fémes tárgyakkal távolítsa el.
- A tisztítási munkákhoz mikroszálas kendőket ajánlunk.

FIGYELEM

- A munka megkezdése, műszakváltás, kezelőváltás előtt hajtsa végre a napi karbantartási munkákat.
- A feldolgozógép biztonságos kezelése érdekében olvssa el a Biztonság c. fejezetet.

Napi karbantartási munkák

- ➢ Minden munkakezdés előtt ellenőrizze a sűrítettlevegős vezeték és az elektromos vezetékek épségét. A sérült vezetékeket szakemberekkel kell kicseréltetni.
- ➢ Ellenőrizze a leszorító üvegek [11] épségét.
- ➢ Ellenőrizze a feldolgozógép és a fúrófej védőberendezéseit.
- ➢ A fúrási port és a forgácsokat porszívózza le a feldolgzógépről és semmi esetre se fúvassa le sűrített levegővel.
- ➢ Hajtsa végre a vezetőoslopok [S] szemrevételezéses vizsgálatát, ha szükséges, a

port mikroszálas kendővel törölje le.

➢ Hajtsa végre a vonalzók [25], ütköztetők [24], leszorítók és vezetősínek szemrevételes vizsgálatát, ha szükséges, a port mikroszálas kendővel törölje le.

➢ A hibás alkatrészeket csak arra felhatalmazott személyzet cserélheti ki.

Havi karbantartási munkák

➢ Ellenőrizze, hogy nem marad-e víz a szűrőnyomásszabályzóban [16], amely a légszűrő egységben összegyűlhet, ezt szükség esetén ürítse le.

Fúrócsere

➢ Kapcsolja a főkapcsolót [27] „0“ állásba.

➢ A fúrófejet mindig vegye ki.

➢ Cserélje ki a fúrókat [1] és vegye figyelembe a forgásirányt, lásd a „Beállítás” c. fejezetet.

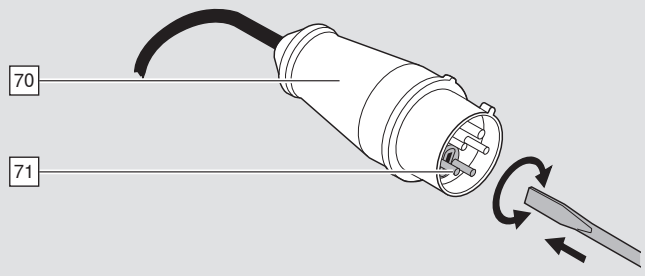
Javítások

➢ Javítás esetén kérjük, forduljon Blum-partnerhez.
A Blum-partnereket világszerte itt találja:
www.blum.com/addresses

Hiba a fúrásnál

Üzemzavar	Lehetséges ok	Segítség
A fúró [1] megakad a fában.	A fúró [1] tompa.	➢ Élesítse meg vagy cserélje ki a fúrót [1].
	Rossz irányba forgó fúró [1] befogva.	➢ A pirossal jelölt tokmányokba [36] a balos fúrókat, a feketével jelölt tokmányba a jobbos fúrót rögzítse.
	Nem megfelelő anyagot fúrt.	➢ Csak fával, forgácslappal vagy műanyaggal felületkezelt munkadarabbal dolgozhat.
Fúrás közben erős füst képződik.	A fúró [1] tompa.	➢ Élesítse meg vagy cserélje ki a fúrót [1].
	Rossz irányba forgó fúró [1] befogva.	➢ A pirossal jelölt tokmányokba [36] a balos fúrókat, a feketével jelölt tokmányba a jobbos fúrót [1] rögzítse.
	Motor rossz forgásiránya.	➢ Változtassa meg a forgásirányt.

Motor forgásirányának módosítása



➢ Kapcsolja a főkapcsolót [27] „0“ állásba.
➢ Húzza ki a megmunkáló gépet.
➢ A forgólapot [71] a csatlakozóban [70] 180° fokos fordulattal forgassa el.
➢ Ismét ellenőrizze a motor forgásirányát.

Ha nem lenne felszerelve fázisváltó csatlakozó, a forgásirányt villanyszerelőnek kell módosítania.

Hiba a munkadarabon

Üzemzavar	Lehetséges ok	Segítség
A furatok túl nagyok, oválisak vagy kiszakadtak.	A fúróátmérő túl nagy.	➢ Ellenőrizze a fúrót [1].
	Fúró [1] elhajlott.	➢ Cserélje ki a fúrót [1].
	A fúró [1] tompa.	➢ Élesítse meg vagy cserélje ki a fúrót [1].
A furatok nincsenek középen vagy rossz pozícióban vannak.	A vonalzó [25] nincs helyesen beállítva.	➢ A vonalzót [25] állítsa a 0-pontra.
	Forgács került a vonalzó [25] és a munkadarab [10] közé.	➢ Távolítsa el a forgácsot és a szennyeződéseket.
Nem éri el a fúrásmélységet.	Forgács a haladási úton.	➢ Távolítsa el a forgácsokat a haladási úton.
	A fúró [1] hossza nem éri el az 57 mm-t.	➢ A fúrót [1] állítsa be 57 mm-es hosszra, vagy cserélje ki.
	A munkadarabvastagság kisebb, mint 16 mm.	
	A gép valamibe beleütközik.	➢ Távolítsa el a tárgyat.
	Nem Blum munkaasztal [5] van használatban.	➢ Csak eredeti tartozékokat és pótalkatrészeket használjon.
Hiba behelyezéskor.	Forgácsok a furatban.	➢ Távolítsa el a forgácsokat a furatból.
	A furatok átmérője túl kicsi.	➢ Ellenőrizze a fúrási átmérőt.
	A furat nem elég mély.	➢ A fúrót állítsa be 57 mm-es hosszra, vagy cserélje ki.
	A munkadarab [10] felülete túl kemény.	➢ Csiszolja meg a furatot.
	A matrica [2] nekiütközik valaminek.	➢ Távolítsa el a tárgyat.
	A levegőnyomás túl alacsony.	➢ Állítsa be a levegőnyomást [16].

Hiba a munkadarabon

Üzemzavar	Lehetséges ok	Segítség
Hiba behelyezéskor.	A munkadarab [10] elállítódott.	➢ Használjon leszorító talpat [12] vagy egyéb rögzítőberendezést.
	A matrica [2] elállítódott.	➢ Állítsa be a matricát [2].
A munkadarab [10] megkarcolódott.	A munkaasztal [5] elszennyeződött vagy sérült.	➢ Tisztítsa meg a munkaasztalt [5]. ➢ Ellenőrizze a munkaasztal [5] sértetlenségét.
	A vonalzók [25] és az ütköztetők [24] elszennyeződtek.	➢ Tisztítsa meg a vonalzókat [25] és az ütköztetőket [24].

Működési hiba a feldolgozógépen

Üzemzavar	Lehetséges ok	Segítség
Motor nem működik.	A megmunkálógép nincs az elektromos hálózathoz csatlakoztatva.	➢ Csatlakoztassa a megmunkálógépet a hálózathoz.
	Az elektromos hálózat védőbiztosítéka kioldott.	➢ Kapcsolja be vagy cserélje ki a biztosítékot.
	A feldolgozógép rossz feszültségre van csatlakoztatva.	➢ Ellenőrizze a hálózati csatlakoztatást és hasonlítsa össze a csatlakoztatási rajzzal. ➢ A vizsgálatot csak képesített villanyszerelő végezheti.
	A motor meghibásodott.	➢ Cseréltesse ki a motort szakemberrel.
A motor felmelegszik.	A feldolgozógép rossz feszültségszintre van csatlakoztatva.	➢ Ellenőrizze a hálózati feszültséget és hasonlítsa össze a csatlakoztatási rajzzal. ➢ A vizsgálatot csak képesített villanyszerelő végezheti.
	A hővédő biztosíték kioldott.	➢ A hővédő biztosíték lehűlés után ismét bekapcsol.

Üzemzavar	Lehetséges ok	Segítség
A motor felmelegszik.	Kemény fa fúrásánál túl nagy a fúró sebessége.	➢ Állítsa be helyesen a henger sebességét.
	A motor elporosodott.	➢ Tisztítsa meg a megmunkáló gépet.
	A munkaciklus túl gyors	➢ Lassítsa le a munkaciklust
A szorítótalp nem működik.	Leszorító talp [29] választókapcsolójának rossz állása.	➢ Váltsa át a választókapcsoló [29] állását.
	Nincs sűrített levegő vagy túl alacsony a nyomás.	➢ Nyissa meg a sűrített levegő elzárócsapját [14]. ➢ Ellenőrizze a nyomást.
Nincs hengermozgás az indítógomb megnyomásakor.	Nincs sűrített levegő vagy túl alacsony a nyomás.	➢ Nyissa meg a sűrített levegő elzárócsapját [14]. ➢ Ellenőrizze a nyomást.
Hengermozgás lefelé, de felfelé már nem.	Túl alacsony nyomás.	➢ Ellenőrizze a szűrőnyomásszabályzót [16].
	A levegőszállító cső sérült vagy kilyukadt.	➢ Vizsgálja át a levegővezetéket.
A légszűrő-csatlakozás tömítetlen.	A légtömlő tömítetlen.	➢ Cserélje ki a légtömlőt.
	A szűrőnyomásszabályzó [16] tömítetlen.	➢ Cserélje ki a szűrőnyomásszabályzót [16].
Forgácseltávolítás hiányos.	Forgácslefúvatás túl gyenge.	➢ Ellenőrizze a levegőnyomást.
	Forgácselszívó nincs bekapcsolva.	➢ Kapcsolja be a forgácselszívót.
A fúrót [1] nem lehet a tokmányba behelyezni.	Tokmány [36] erősen elszennyeződött.	➢ Tisztítsa meg a tokmányt [36].
	A fúrószárátmérő túl nagy vagy el van deformálódva a fúrószár.	➢ Cserélje ki a fúrót [1].
	A fúrórögzítő csavar nincs ütközésig kicsavarva.	➢ Csavarja ki a fúrórögzítő csavart.
A fúró [1] nem forog.	A kuplung sérült.	➢ Cserélje ki a kuplungot.
Az üzemjelző [26] nem világít	Főkapcsoló [27] kikapcsolva. Biztosíték meghibásodott vagy nincs feszültség.	➢ Kapcsolja be a főkapcsolót [27]. ➢ Hibakeresés villanyszerelő által.

Egyszerűsített EU-megfelelőségi nyilatkozat MINIPRESS P egységhez

Egyszerűsített EU-megfelelőségi nyilatkozat
A Julius Blum GmbH ezennel kijelenti, hogy a Julius Blum GmbH elektromos és elektronikai alkatrészei megfelelnek a 2009/125/EK, a 2011/65/EU, valamint a 2015/863 irányelveknek.

A Julius Blum GmbH kijelenti, hogy az M50.XXXX sz. elektromos és elektronikai berendezések megfelelnek a 2006/42/EK és 2014/30/EU irányelvnek.

Az EU-megfelelőségi nyilatkozat teljes szövege megtalálható az alábbi oldalon:
www.blum.com/compliance

műszaki adatok MINIPRESS P

Csak száraz, zárt térben használható.

Környezeti klíma:

Szállítás / tárolás: _____ -20 és 85 °C között
Üzemeltetés: _____ 0 és 50 °C között
Relatív páratartalom (üzemeltetés) _____ 5-93%, nem kondenzálódó

Méretek / tömeg:

Magasság: _____ 771 mm
Szélesség: _____ 684 mm
Mélység: _____ 690 mm
Tömeg: _____ típustábla szerint

Faltól való távolság legalább 450 mm

elektromos energia:

Feszültség: _____ típustábla szerint
Teljesítmény: _____ típustábla szerint

pneumatikus energia:

Nyomás: _____ 5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa
Levegőfelhasználás ciklusonként (löket): _____ 1,5 liter

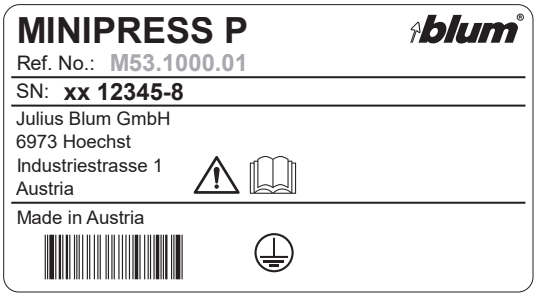
Zaj:

Emisszió - hangnyomásszint (LAequ): _____ 76 dB(A)
Hangteljesítményszint mérési bizonytalanság tűréshatára: _____ +/- 4 dB(A)

Munkadarab:

Anyagok: _____ fa
Munkadarabvastagság fúrás: _____ 8-45 mm

Típustábla:



Szimbólikus kép

Készüléktípus: fúró-és vasalatbepréselő gép

Az elektromos megmunkálási segédeszközök ártalmatlanítása



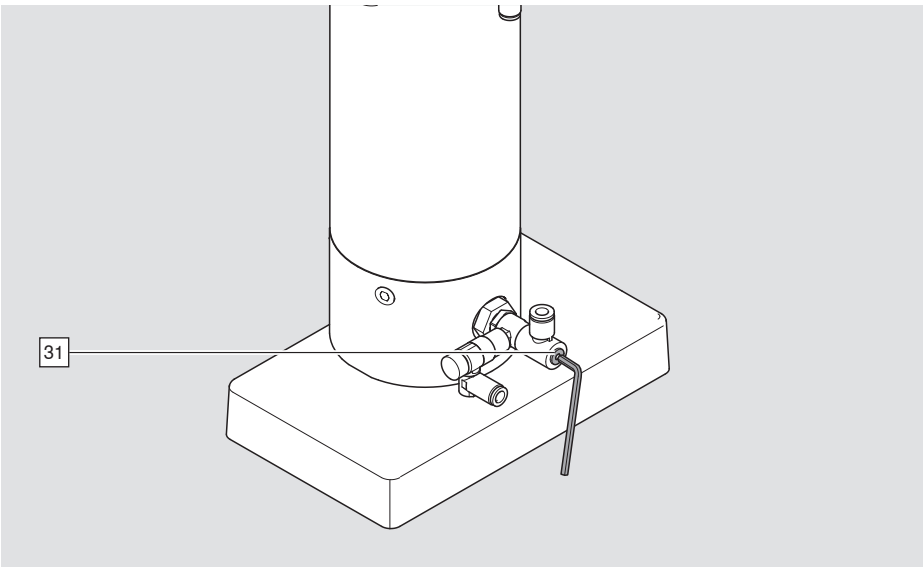
Az elektromos megmunkálási segédeszközöket az elhasználódásukat követően nem szabad háztartási hulladékként kezelni. Erre vonatkozólag érdeklődjön a kommunális hatóságnál. A Blum-elektromos megmunkálási segédeszközei megfelelnek a 2012/19/EU – WEEE-irányelvnek.

Az elektromos vagy elektronikai eszközök szelektív gyűjtésével lehetővé válik, a régi eszközök újrahasználata, anyagainak újrahasznosítása ill. az újrahasznosítás más formái. Az eszközökben esetlegesen található veszélyes anyagok környezetre és egészségre ártalmas negatív következményei így az ártalmatlanítás során elkerülhetők.

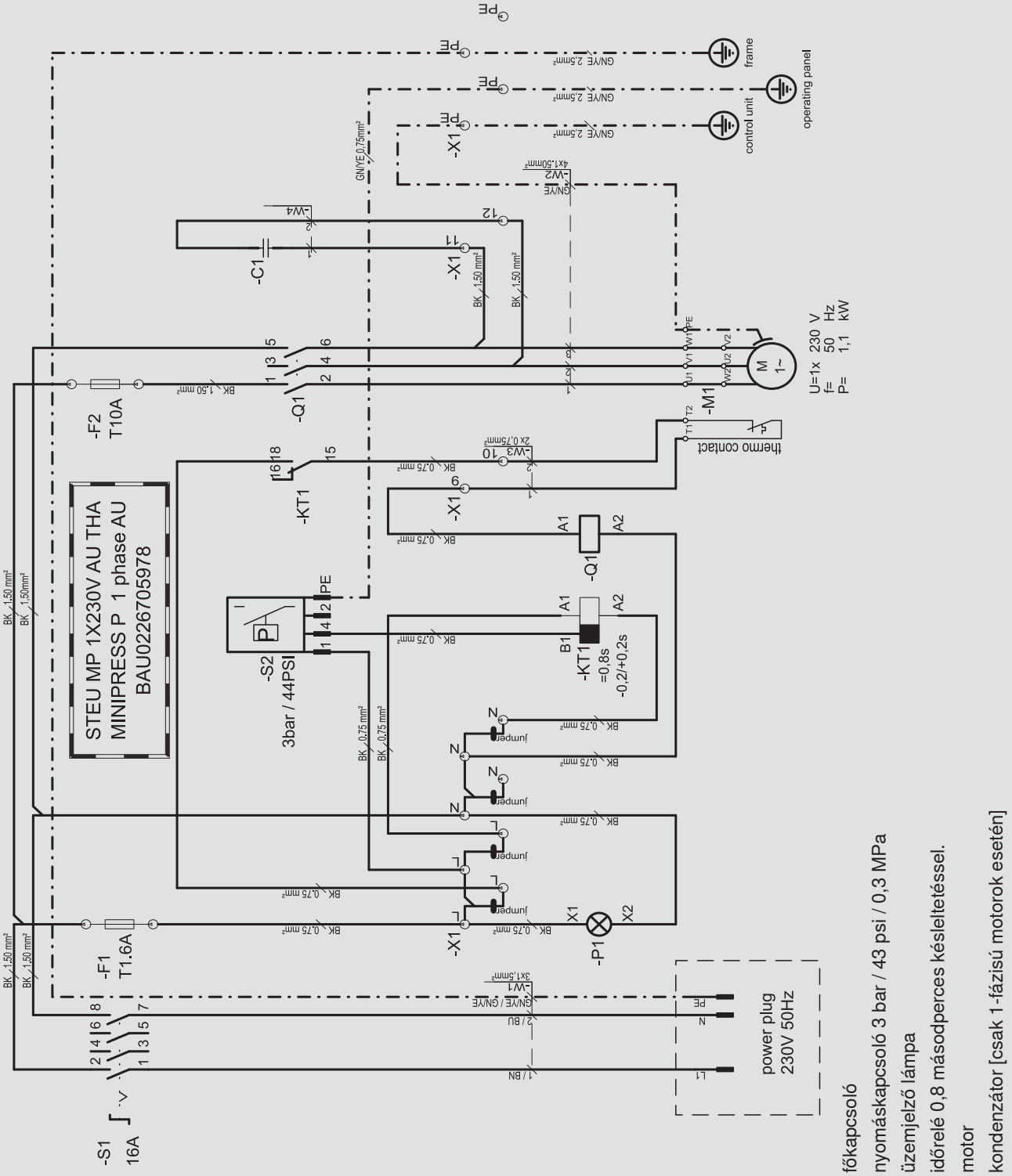
Az elektromos megmunkálási segédeszközök használati és élettartamuk letelte után értékesítésre visszaszolgáltathatók a gyártónak vagy, amennyiben ökológiailag ésszerű, újrahasznosíthatók vagy megjavíthatók.
További információkat az alábbi linken talál:
www.blum.com/recycling

Energiatároló:

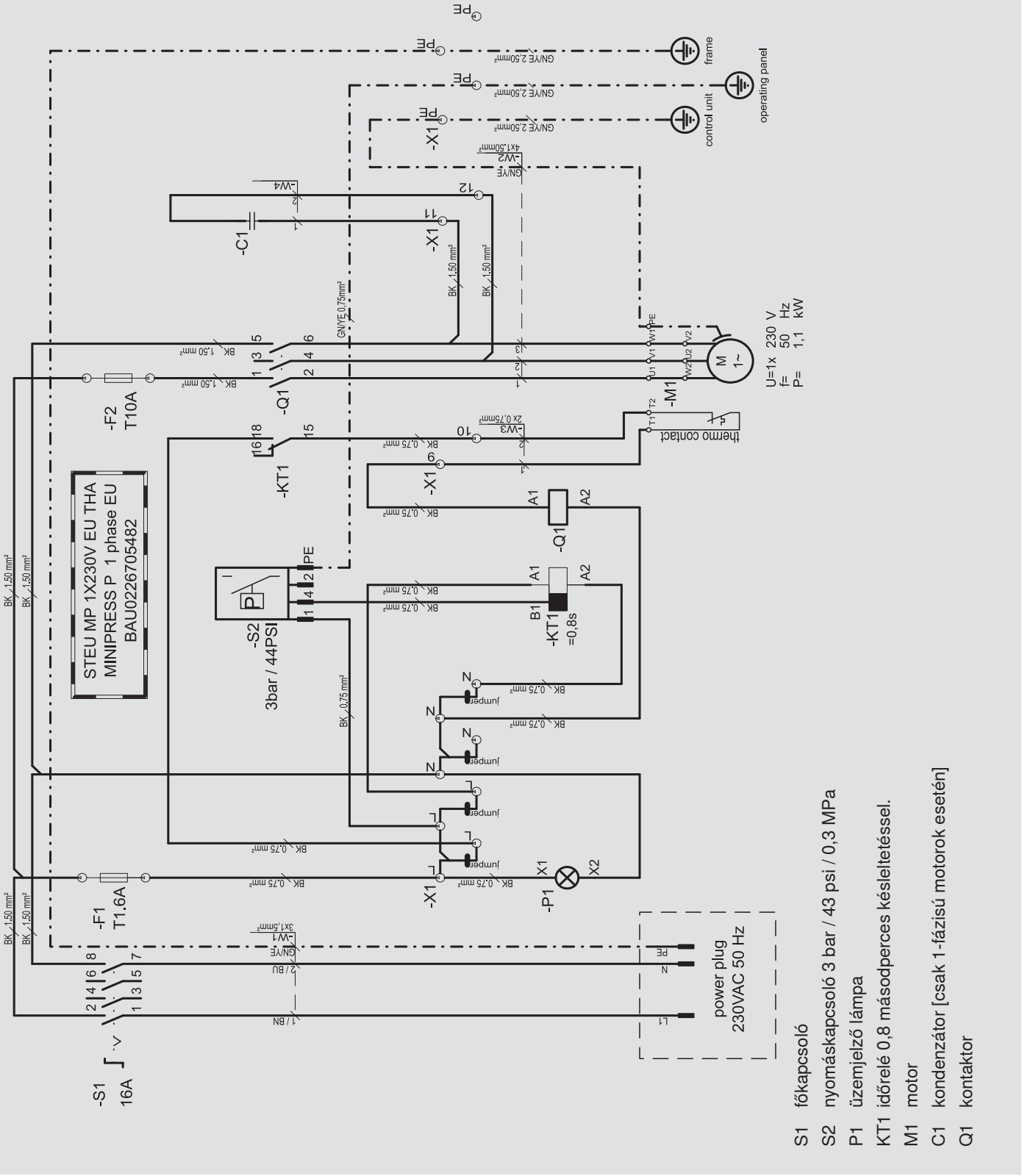
A feldolgozógép tárolt pneumatikus energiával rendelkezik.
Ez a légtelenítő szeleppel [31] engedhető le.



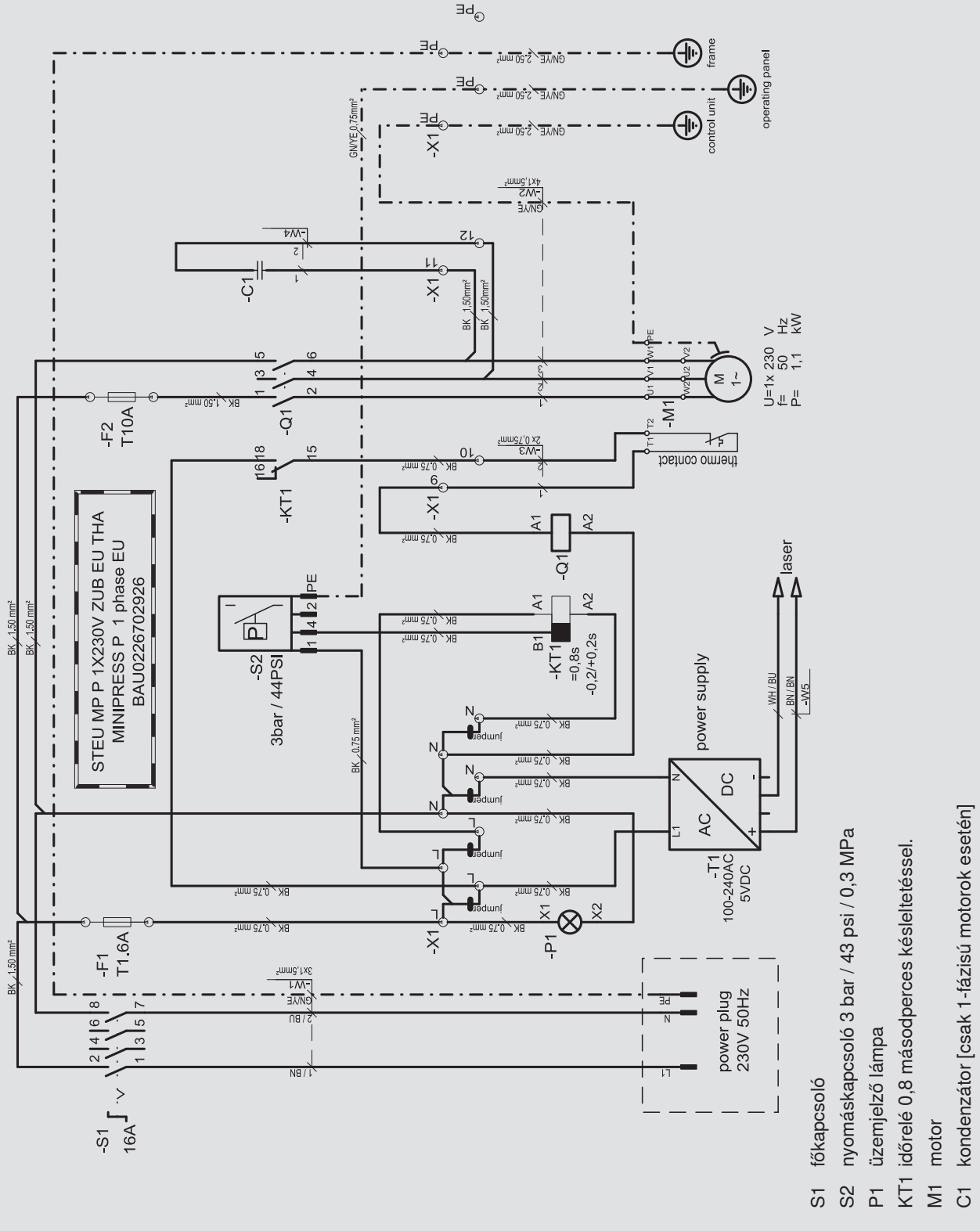
1X230V AU kapcsolási rajz



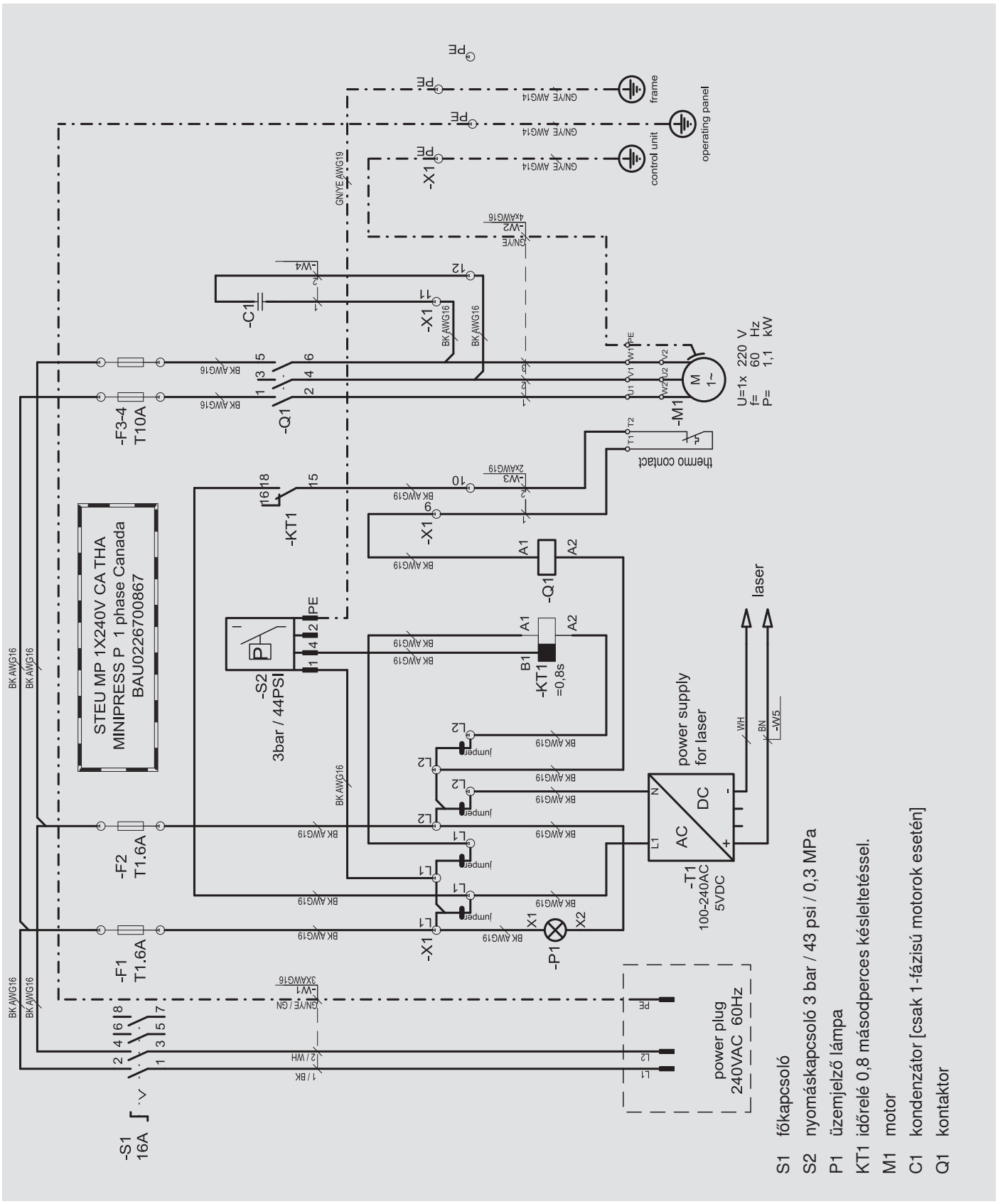
1X230V EU kapcsolási rajz



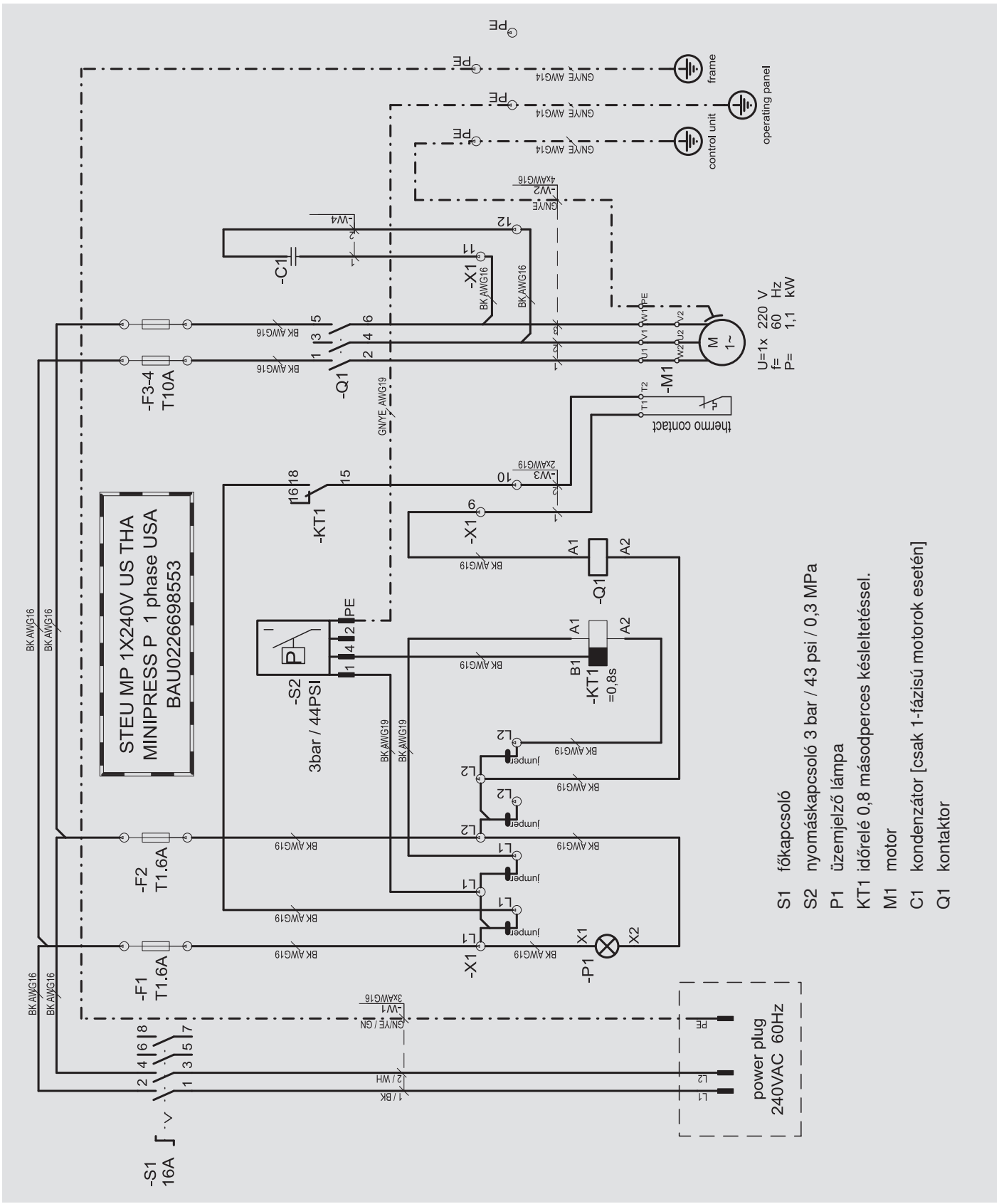
1X230V ZUB EU kapcsolási rajz



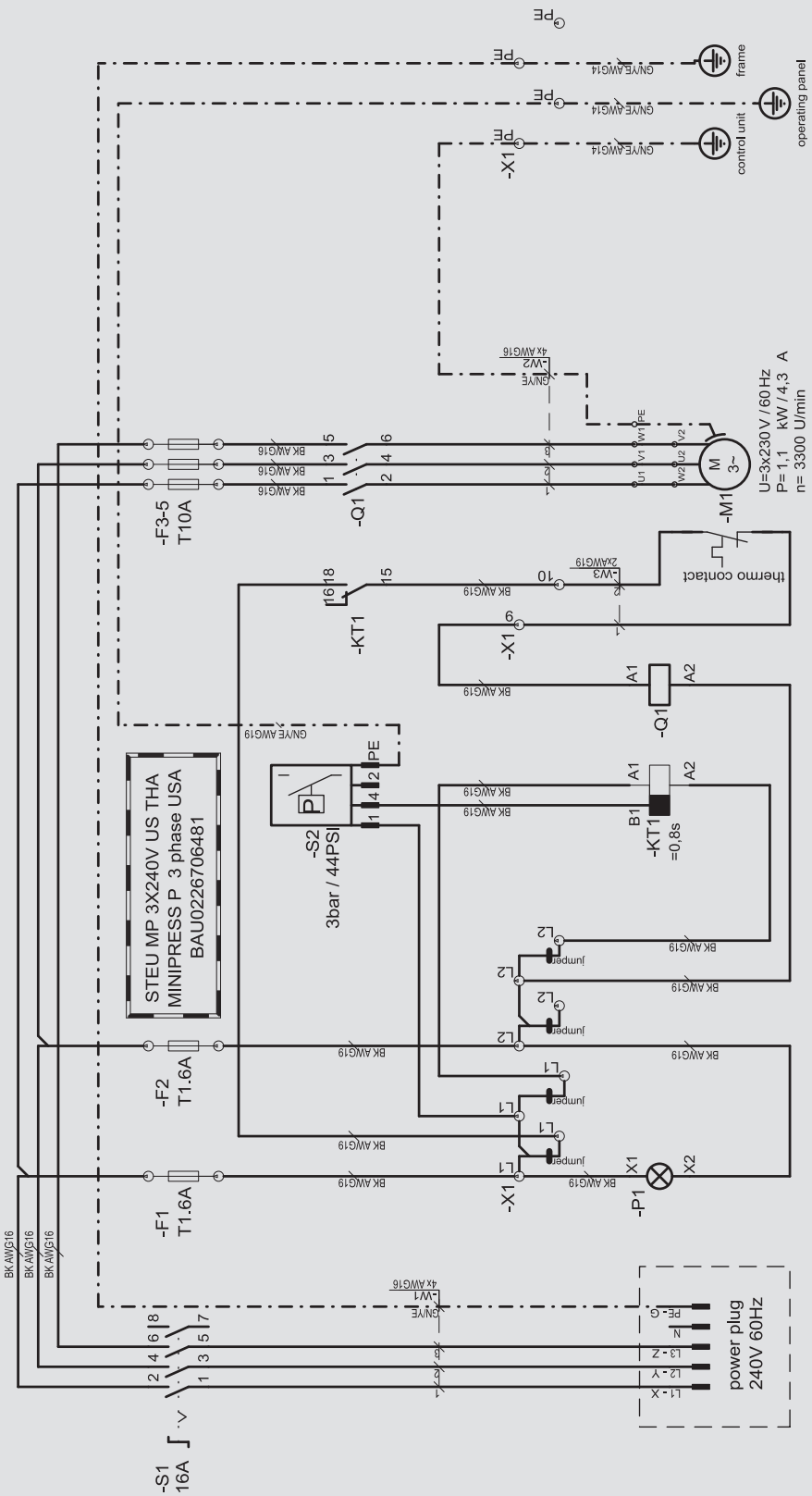
1X240V CA kapcsolási rajz



1X240V US kapcsolási rajz

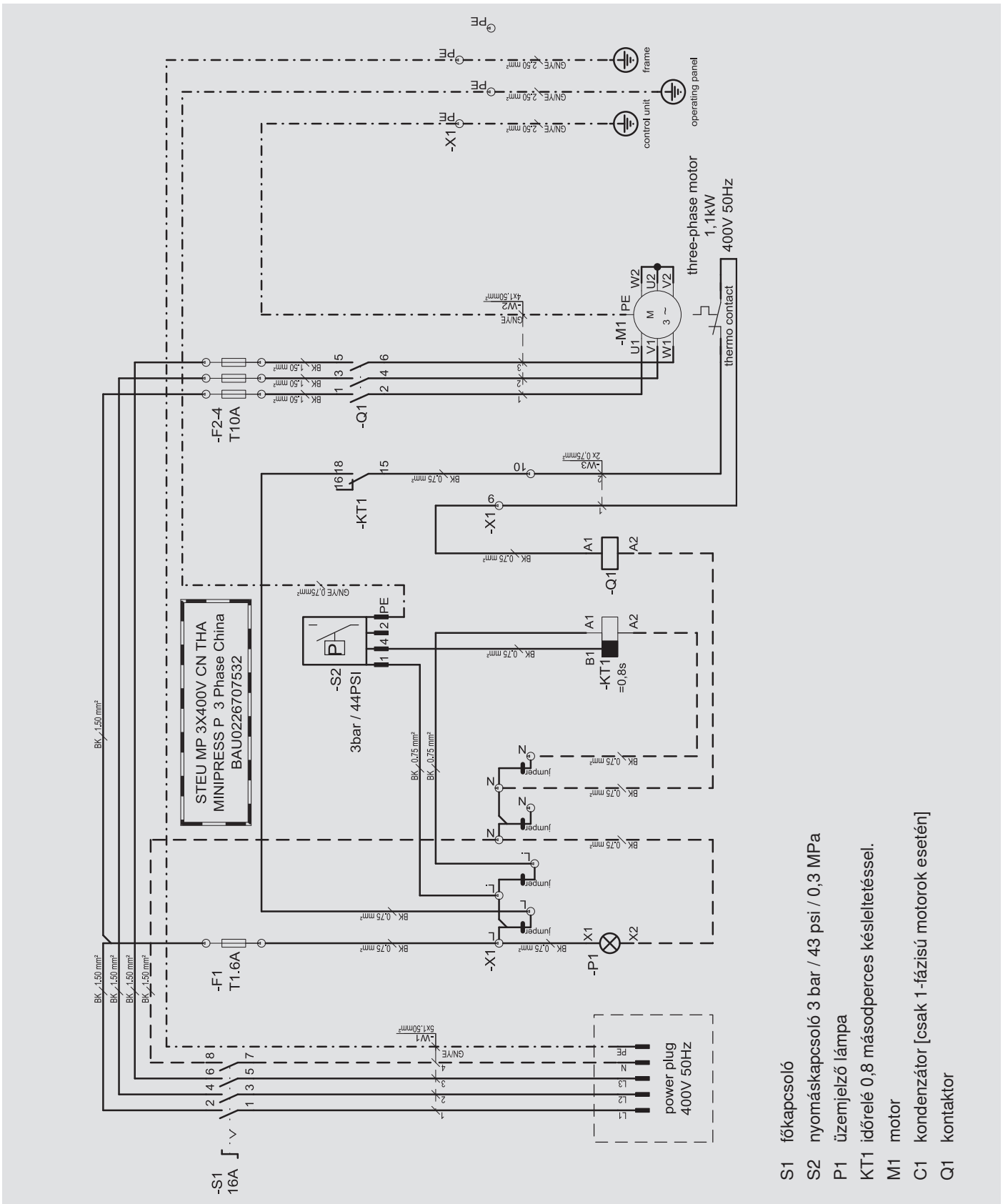


3X240V US kapcsolási rajz



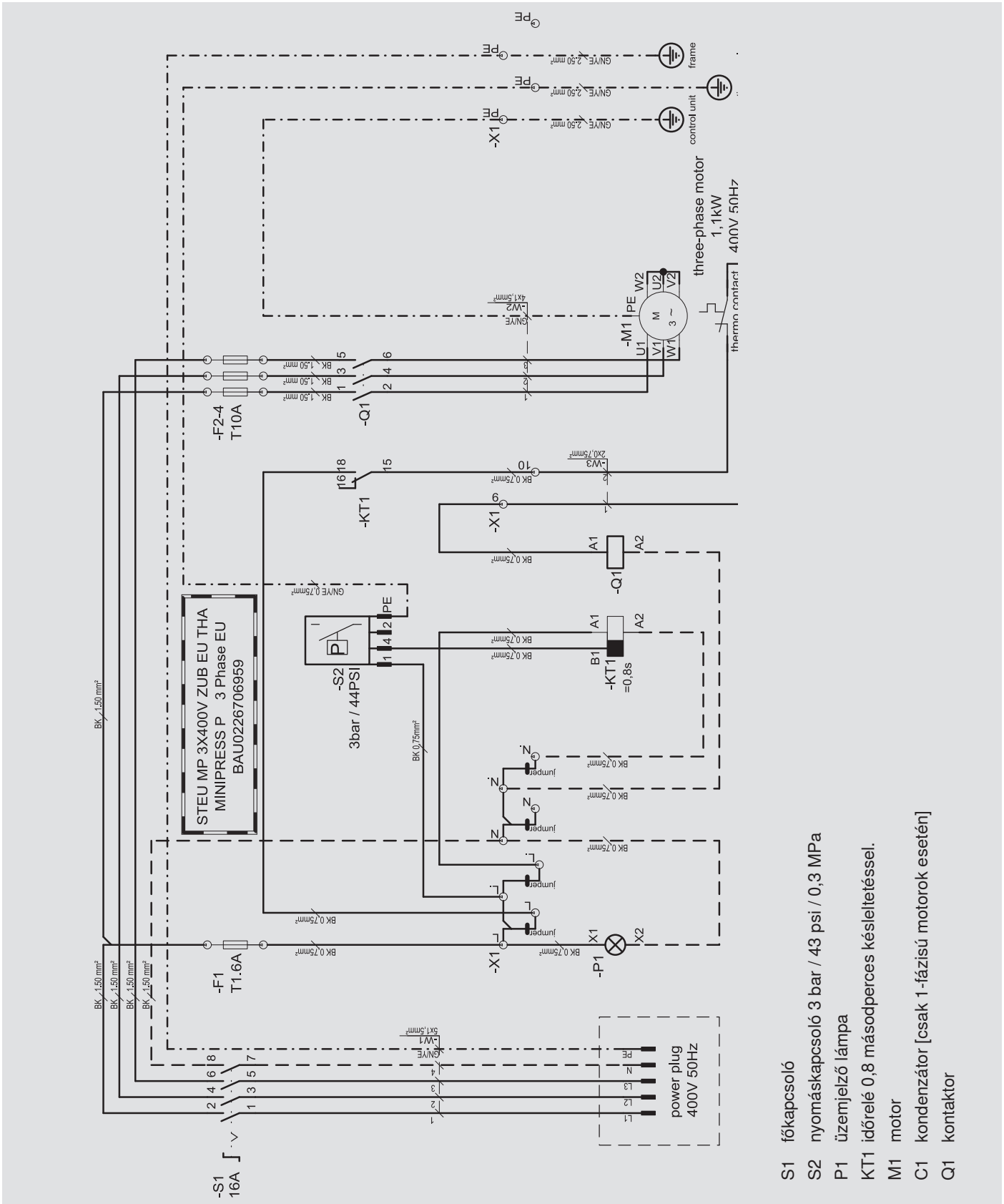
S1 főkapcsoló
S2 nyomáskapcsoló 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
P1 üzemjelző lámpa
KT1 időrelé 0,8 másodperces késleltetéssel.
M1 motor
C1 kondenzátor [csak 1-fázisú motorok esetén]
Q1 kontaktor

3X400V CN kapcsolási rajz



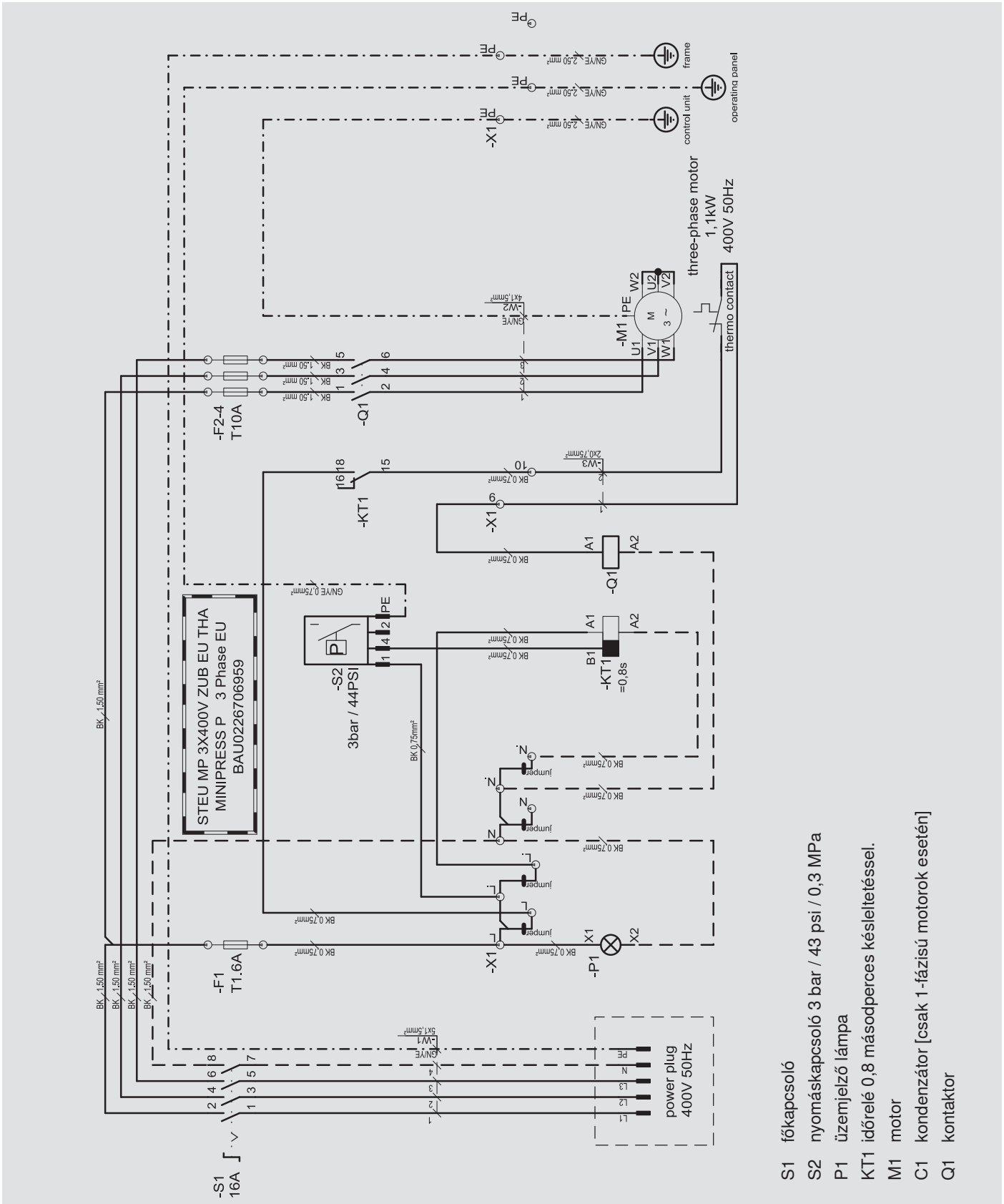
S1 főkapcsoló
S2 nyomáskapcsoló 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
P1 üzemjelző lámpa
KT1 időrelé 0,8 másodperces késleltetéssel.
M1 motor
C1 kondenzátor [csak 1-fázisú motorok esetén]
Q1 kontaktor

3X400V ZUB EU kapcsolási rajz



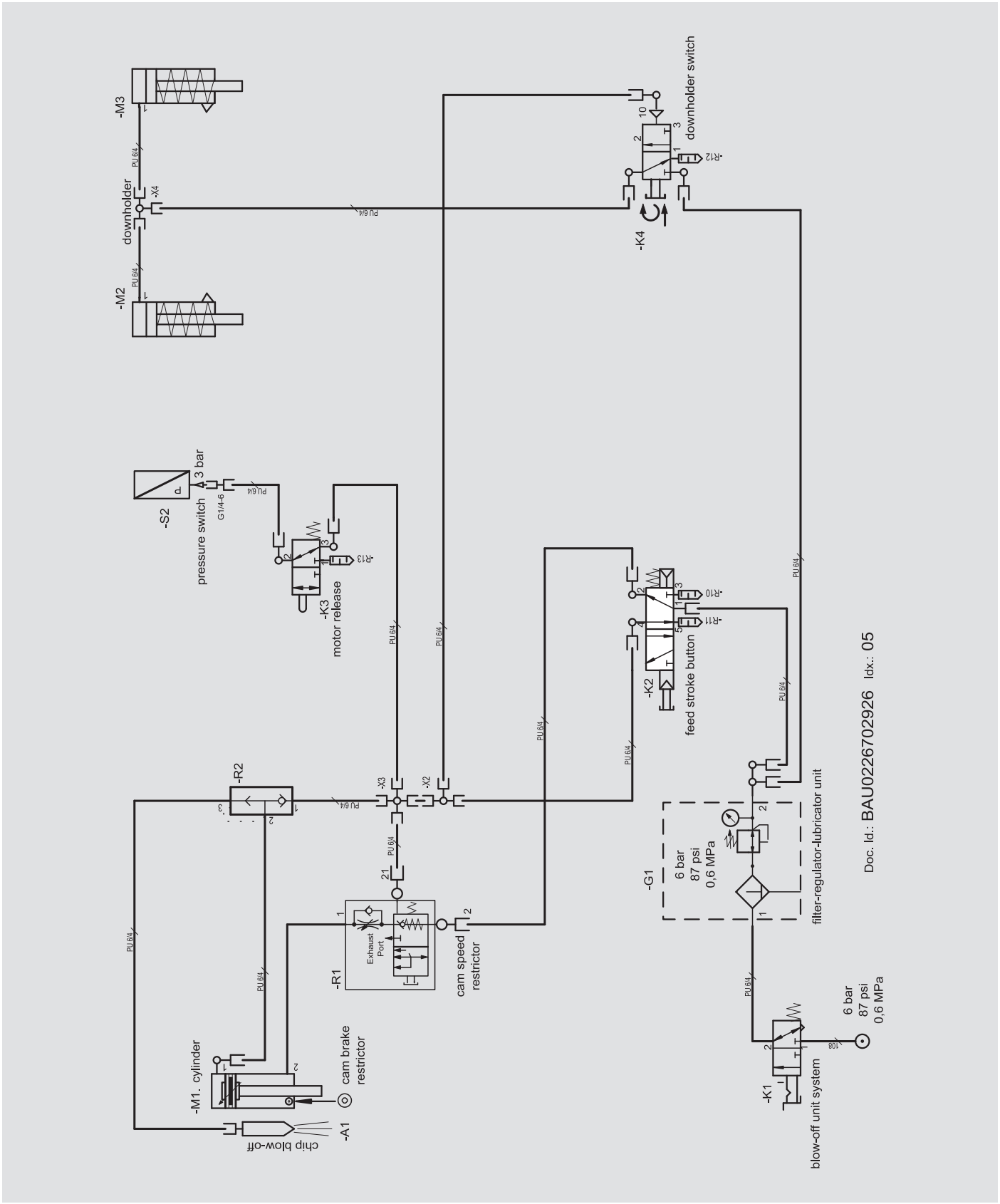
S1 főkapcsoló
S2 nyomáskapcsoló 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
P1 üzemjelző lámpa
KT1 időrelé 0,8 másodperces késleltetéssel.
M1 motor
C1 kondenzátor [csak 1-fázisú motorok esetén]
Q1 kontaktor

PH 3X400 kapcsolási rajz



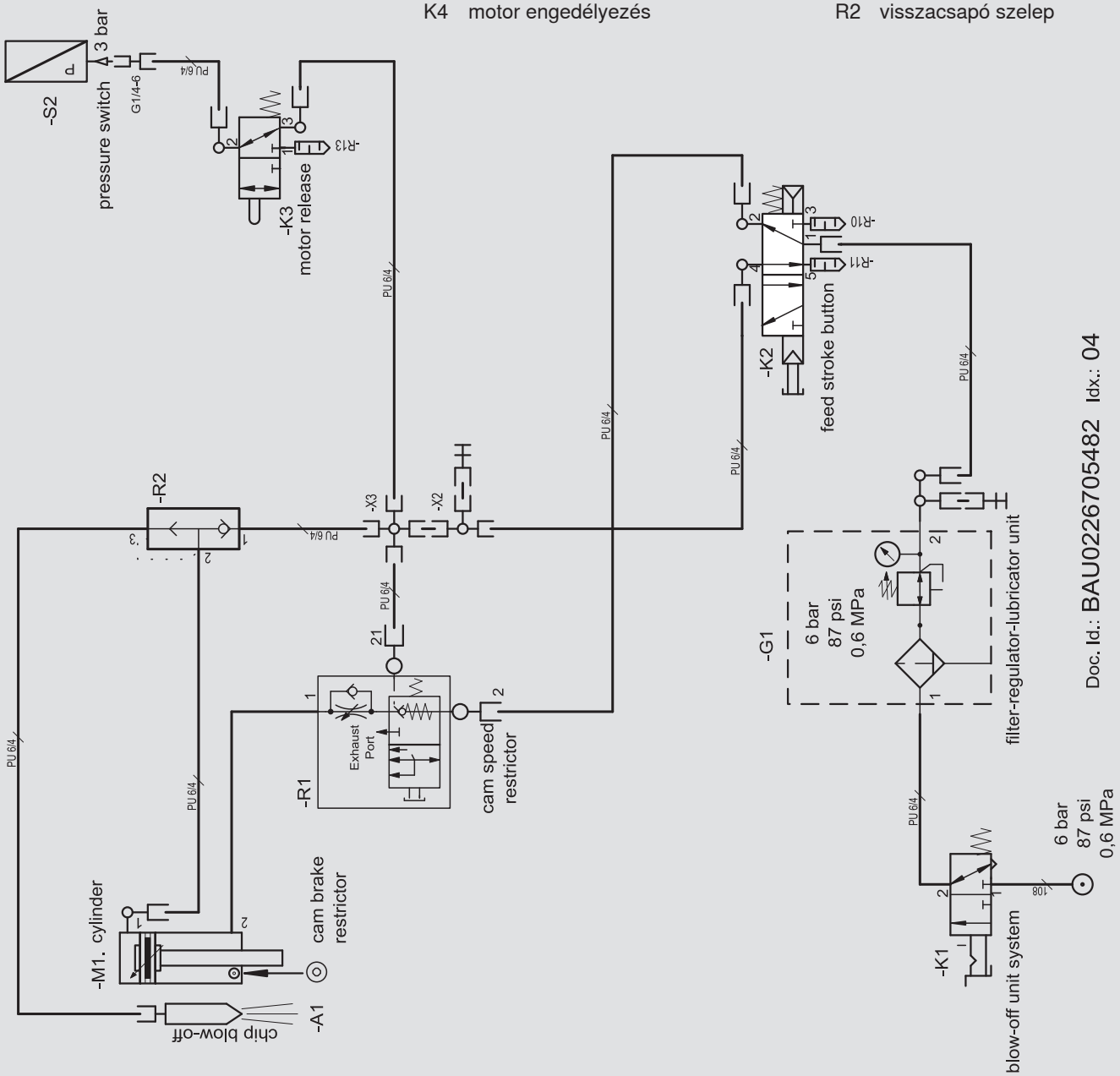
S1 főkapcsoló
S2 nyomáskapcsoló 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
P1 üzemjelző lámpa
KT1 időrelé 0,8 másodperces késleltetéssel.
M1 motor
C1 kondenzátor [csak 1-fázisú motorok esetén]
Q1 kontaktor

Pneumatikus ábra

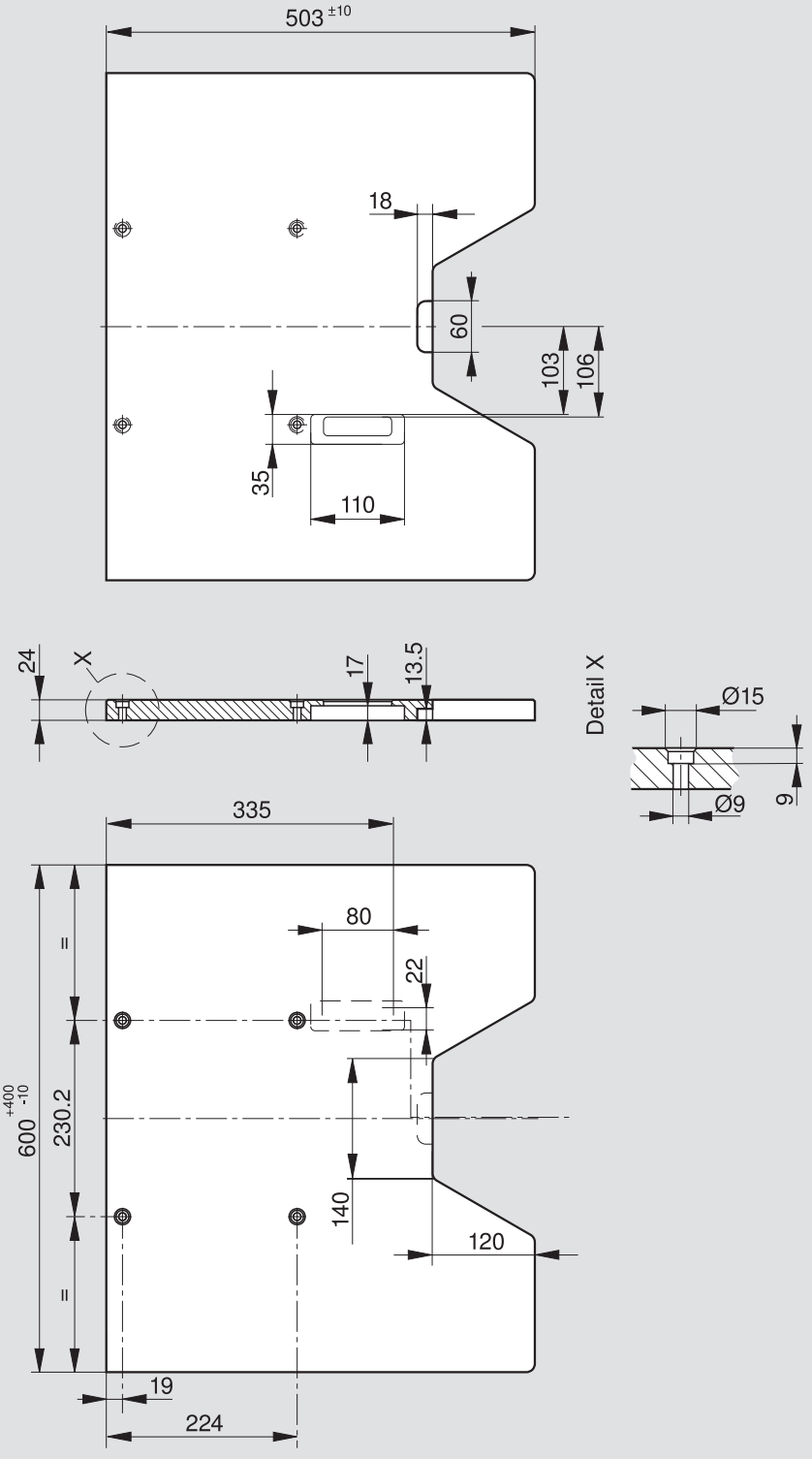


Pneumatikus ábra

G1 szűrőnyomásszabályzó
K1 elzárócsap
K2 hengermozgató gomb
K3 leszorító kapcsoló
K4 motor engedélyezés
M1 henger
M2 leszorító talp
M3 leszorító talp
R1 előtolási sebesség
R2 visszacsapó szelep



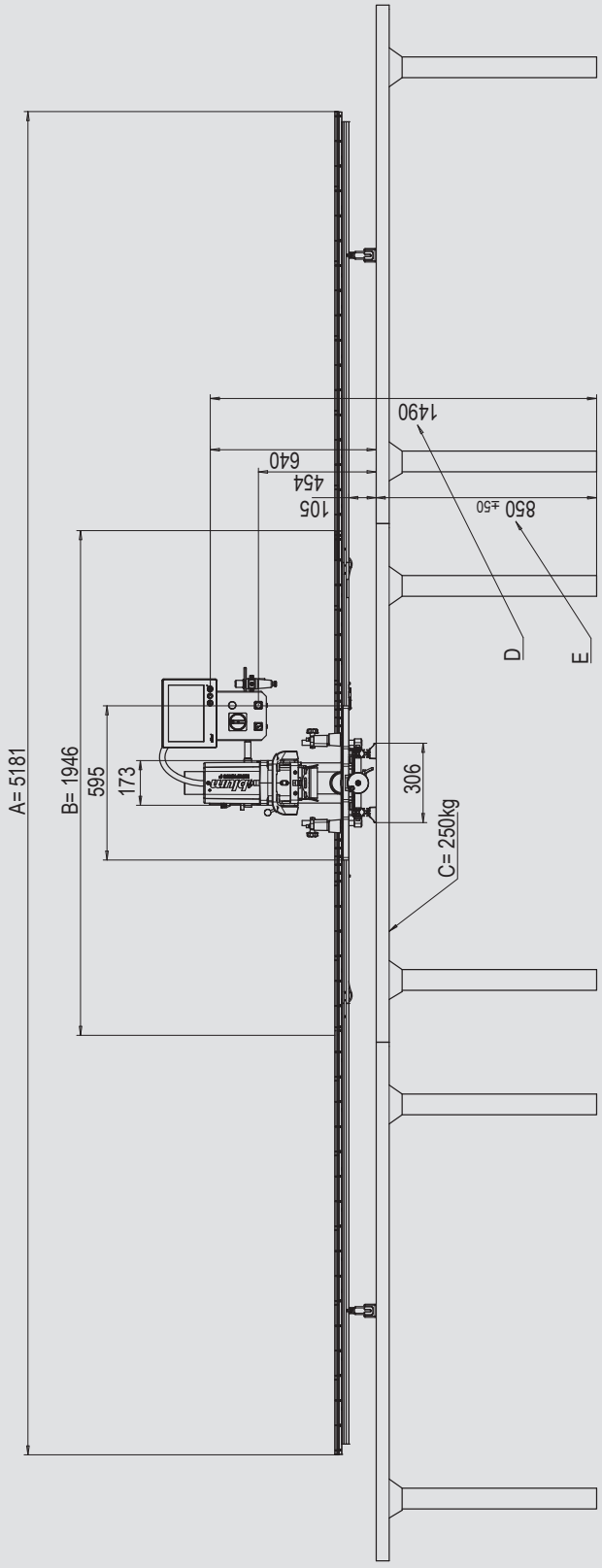
A munkaasztal [5] saját gyártása

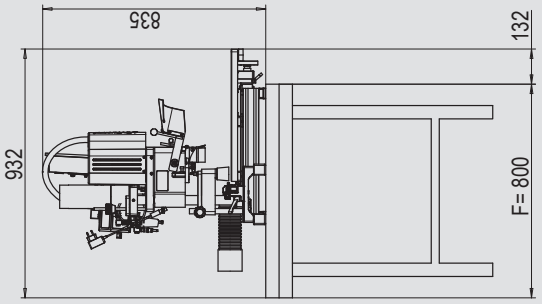


➢ Munkaasztal [5] saját készítéséhez használjon forgácslapot vagy rétegelt lemezt!

➢ A munkaasztal [5] rögzítéséhez használja a hozzá szállított csavarokat.

MINIPRESS P és EASYSTICK helyszükséglet





A EASYSTICK maximális pozícióban hosszabbító vonalzó
B EASYSTICK maximális pozícióban hosszabbító vonalzó nélkül
C Munkaasztal megengedett terhelése: min. 250 kg
D Kezelőelemek maximális magasság ajánlott asztalmagasság esetén
E Ajánlott asztalmagasság
F Ajánlott min. asztalmélység

Jegyzetek

A Blum-partnereket világszerte itt találja:
www.blum.com/addresses

Look for our FSC™-certified products

FSC™ C115115 www.fsc.org

BAU2484266505 · INX: 02 · IDNR: 00000000 · BA-201/1HU 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