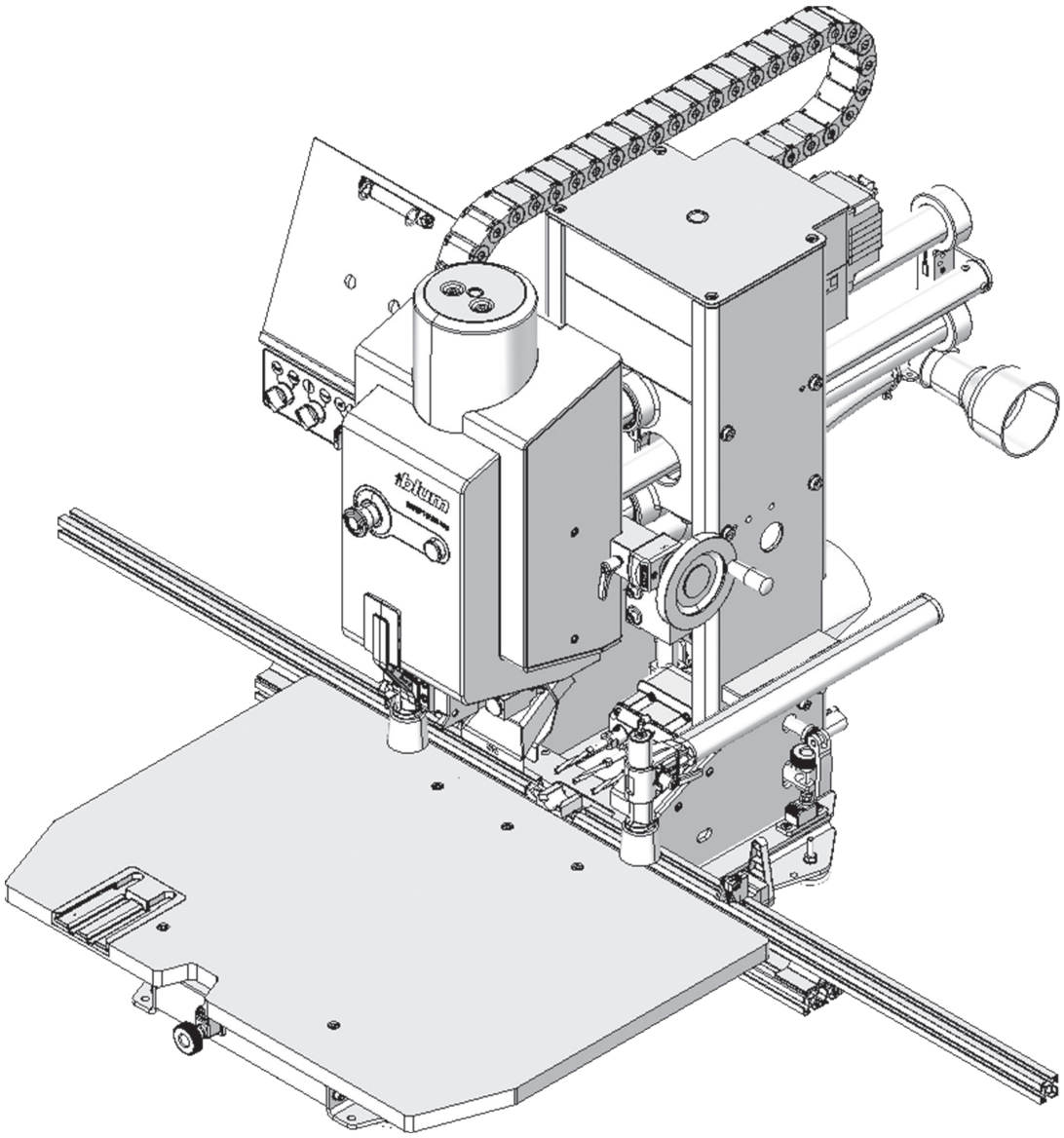




Lea y comprenda por completo estas instrucciones antes de usar la máquina de montaje. La máquina de montaje solo debe ser utilizada por personal autorizado y con formación suficiente.
Las instrucciones de uso deben estar en todo momento a mano.

MINIPRESS top

Instrucciones de seguridad, ajuste y uso

www.blum.com

Índice

4 Seguridad
- **4** Uso previsto
- **5** Niveles de peligro
- **5** Avisos de seguridad
- **5** Señales de advertencia

10 Imágenes orientativas

14 Explicación de los elementos de mando y control

20 Puesta en funcionamiento

23 Ajustes

31 Taladrado y colocación

38 Taladrado horizontal*

41 Mantenimiento

44 ¿Qué hacer en los siguientes casos?

49 Información adicional
- **49** Declaración CE
- **50** Datos técnicos

* La función de taladrado horizontal no está disponible en el modelo M70.2000.

Manipulación

- ➢ Antes de poner en funcionamiento la máquina de montaje, lea las instrucciones de uso y los avisos de seguridad.
- ➢ Para identificar mejor las piezas descritas, recomendamos el uso de las imágenes orientativas.

Principio de seguridad

La máquina de montaje cumple con los requisitos de seguridad vigentes. No obstante, el incumplimiento de estas instrucciones de uso puede causar ciertos riesgos adicionales.

Riesgos residuales según EN ISO 12100:2010

- La máquina de montaje está equipada con todas las medidas de protección necesarias.
- Existen ciertos riesgos residuales para el usuario, en especial, si se quitan los dispositivos de seguridad y en caso de falla de los elementos de mando.
- Las señales de advertencia y los avisos de seguridad hacen referencia a otros riesgos residuales. Por eso, es necesario tener en cuenta los avisos de seguridad.

Uso previsto

La máquina de montaje ha sido diseñada para taladrar y colocar herrajes en piezas de madera, aglomerado o maderas revestidas de materia plástica.

- La máquina de montaje solo debe ser utilizada por expertos con la formación adecuada.
- La máquina de montaje solo puede utilizarse en ámbitos industriales y artesanales.
- Instalación en recintos secos y cerrados.
- La máquina de montaje solo puede ponerse en funcionamiento en un sitio fijo.
- Se deben utilizar exclusivamente herramientas originales de Blum.
- No se asume ninguna responsabilidad por cualquier otro tipo de uso.
- Tamaño de la pieza de trabajo: Espesor vertical del tablero 45 mm
  Espesor horizontal del tablero 40 mm
- El cabezal portabrocas MZK.224S (11 husillos) solo puede utilizarse con la prolongación de mesa suministrada.

Mal uso razonablemente previsible

- No es posible taladrar metales o marcos de aluminio.
- El cabezal portabrocas MZK.2880 (17 husillos) no puede ser utilizado.
- Solo se pueden utilizar cabezales portabrocas con protección de avance.

Ámbito de responsabilidad

El propietario

- debe asegurarse de que la máquina de montaje sea utilizada y mantenida únicamente por personal con formación suficiente que haya leído y comprendido las instrucciones de uso y, en especial, el capítulo sobre seguridad.
- es responsable de que la máquina de montaje se mantenga en perfecto estado para un funcionamiento seguro.
- pondrá la máquina de montaje fuera de servicio inmediatamente en caso de fallas que pudieran afectar la seguridad.

Niveles de peligro

⚠ ADVERTENCIA

- ADVERTENCIA señala un peligro que, de no evitarse, podría ocasionar graves lesiones.

⚠ ATENCIÓN

- ATENCIÓN señala un peligro que, de no evitarse, podría ocasionar lesiones.

i NOTA

- Este símbolo de NOTA hace referencia a una indicación que debe tenerse en cuenta.

Avisos de seguridad



⚠ ADVERTENCIA

Lesiones graves por corte.
Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

➢ Desconecte siempre la máquina de montaje de la red eléctrica y de aire comprimido antes de cualquier tarea de limpieza o mantenimiento.

Empleo

- La máquina de montaje está diseñada para ser utilizada solo por una persona.
- La máquina de montaje solo puede utilizarse en un sitio fijo.

Instalación

- Asegúrese de contar con luz suficiente.
- Fije la máquina de montaje únicamente a una mesa lo suficientemente estable. Capacidad de carga: al menos 250 kg. Altura 850 mm (+/- 50 mm).
- La máquina de montaje no se debe utilizar sin mesa de trabajo.
- La máquina de montaje no cuenta con protección contra explosiones. No la instale cerca de instalaciones de pintura.
- La máquina de montaje no es apta para ser utilizada en entornos al aire libre.

Seguridad

Dispositivos de seguridad

- No realice modificaciones en la máquina de montaje.
- Los dispositivos de seguridad no pueden quitarse.
- Antes de comenzar a trabajar, realizar un cambio de turno, o un cambio de personal, se debe asegurar que los dispositivos de seguridad y las piezas de la máquina funcionen correctamente. Reemplace las piezas dañadas con piezas originales de Blum.
- Solo se pueden utilizar cabezales portabrocas con protección de avance.

Herramientas

- Durante el trabajo procure utilizar únicamente herramientas de taladrar perfectamente afiladas. Sujete la broca con firmeza. Antes de cada puesta en funcionamiento, compruebe que la broca esté firme.
- Desajuste siempre el cabezal portabrocas para cambiar la broca. Coloque el interruptor principal [63] en posición «OFF»
- Por su propia seguridad, utilice solo accesorios y aparatos recomendados o indicados en las instrucciones de uso o en el catálogo de Blum.
- Solo se pueden utilizar cabezales portabrocas de Blum.

Pieza de trabajo

- Extreme las precauciones al trabajar con piezas que sobresalen de la mesa de trabajo. Utilice superficies de apoyo adicionales.
- Fije la pieza durante el ensamblaje. Utilice los prensapaneles de la máquina de montaje o, si estos son insuficientes, emplee dispositivos de sujeción adecuados.
- Antes de conectar la máquina de montaje, cerciórese de que, aparte de la pieza de trabajo, no haya herramientas u otros objetos en la mesa de trabajo.

Trabajos

- Al soltar el botón de inicio [20], las brocas continúan funcionando por inercia; espere hasta que se hayan detenido.
- Utilice la máquina de montaje únicamente con el sistema de aspiración encendido.
- La presión negativa en la unidad de aspiración debe ser de 250 - 300 mbares.
- La velocidad media del aire de la unidad de aspiración debe ser de, al menos, 20 m/s.
- Una vez concluido el trabajo, coloque siempre el interruptor principal en posición «OFF».

Reparación y mantenimiento

- Si tiene alguna duda, puede contactar con cualquier centro de asistencia de Blum.
- Solo un electricista puede establecer la conexión a la red eléctrica.
- Antes de comenzar cada trabajo, asegúrese de que el cable de electricidad y las mangueras del sistema neumático no presenten daños.
- Solo personal técnico autorizado puede realizar reparaciones.

Equipo de protección individual

- Es preciso respetar siempre la normativa nacional, así como el derecho laboral, las medidas de protección contra accidentes y las directrices sobre eliminación de residuos.
- Utilice gafas de protección.
- Utilice protección auditiva.
- Utilice la vestimenta de trabajo adecuada.

Señales de advertencia



Antes de conectar la máquina de montaje a la red eléctrica, debe asegurarse de haber comprendido TODAS las indicaciones de seguridad, las señales de advertencia y las instrucciones de uso.



Mantenga alejadas de la máquina de montaje a las personas no autorizadas. Siempre debe trabajar solo **1** persona con la máquina de montaje.



Utilice siempre gafas de protección al trabajar con la máquina.



Utilice siempre protección auditiva al trabajar con la máquina.



¡Atención! ¡Peligro de aplastamiento!



La máquina de montaje no es apta para ser utilizada en entornos al aire libre.



No elevar desde este punto.



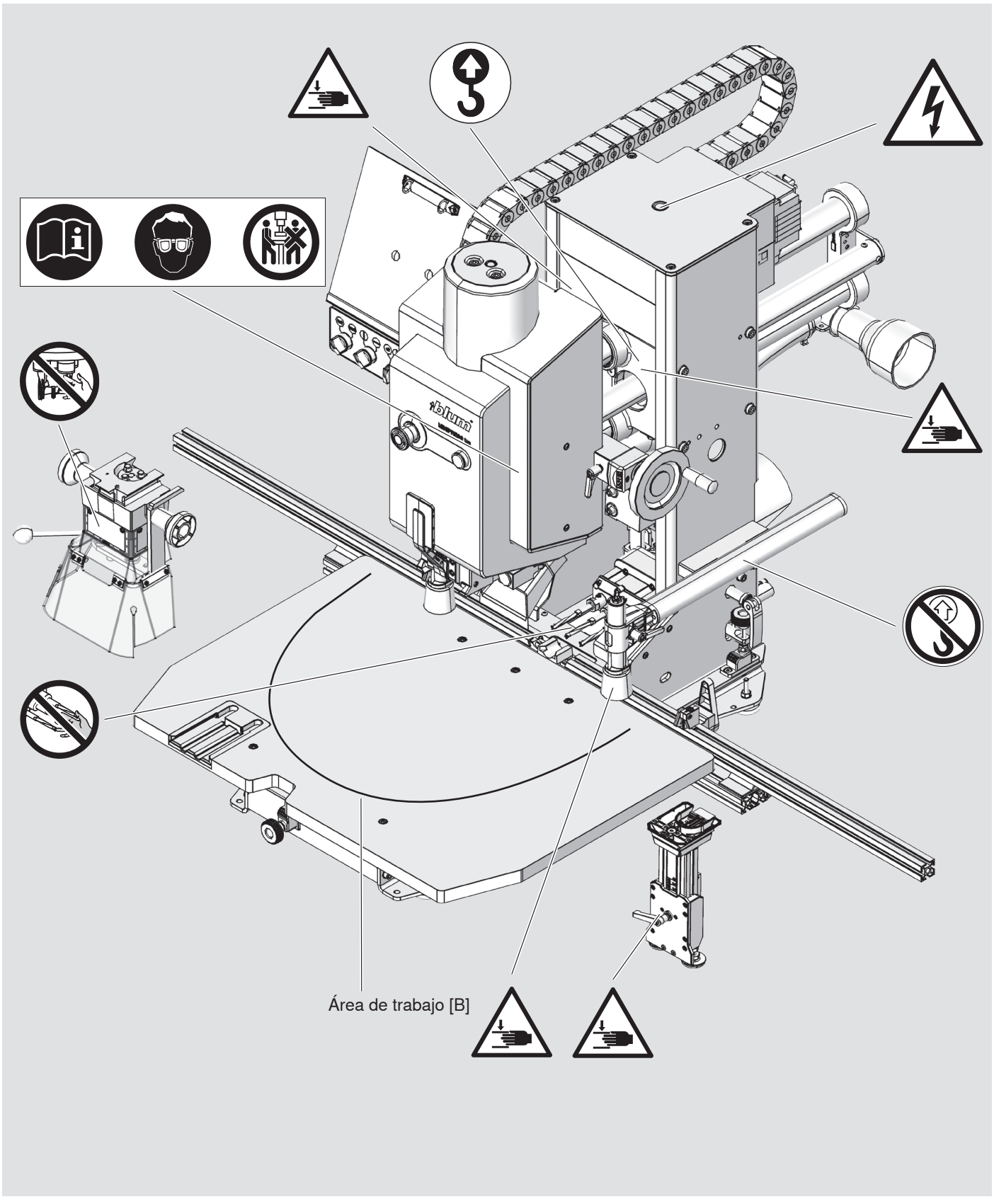
Superficie caliente: peligro de quemaduras.





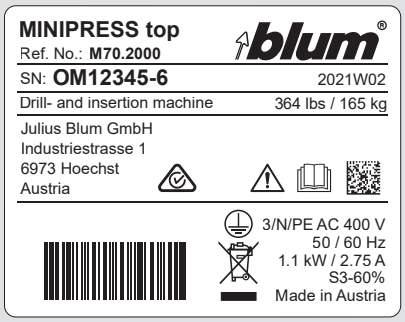
No introducir las manos entre las brocas.

Ubicación de las señales de advertencia y zonas de riesgo

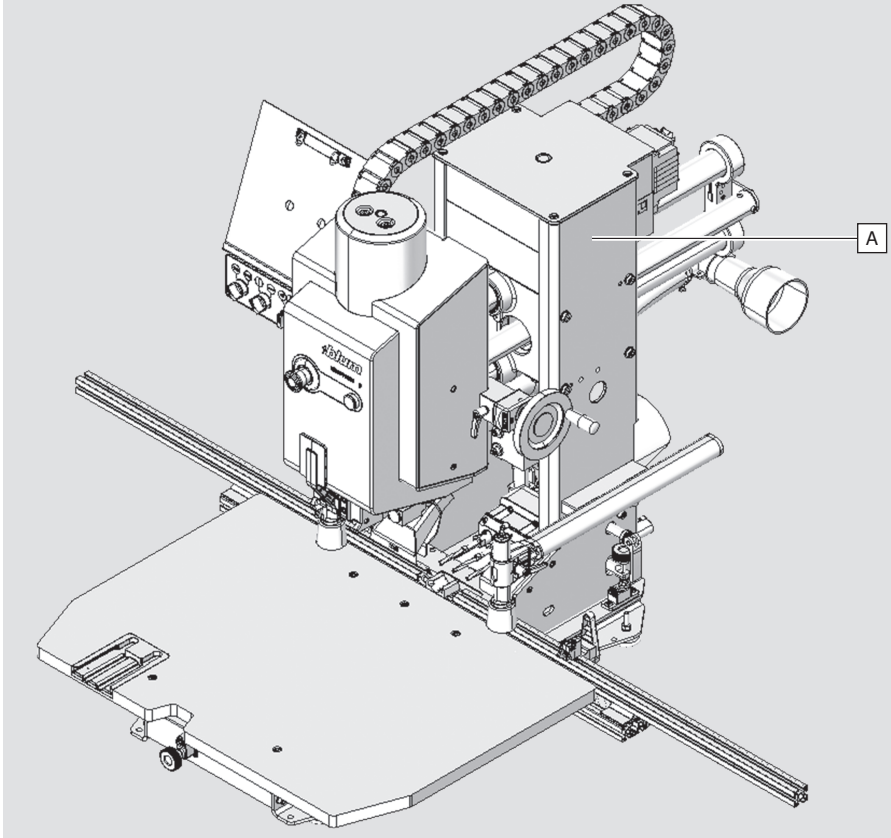


Ubicación de las placas de identificación

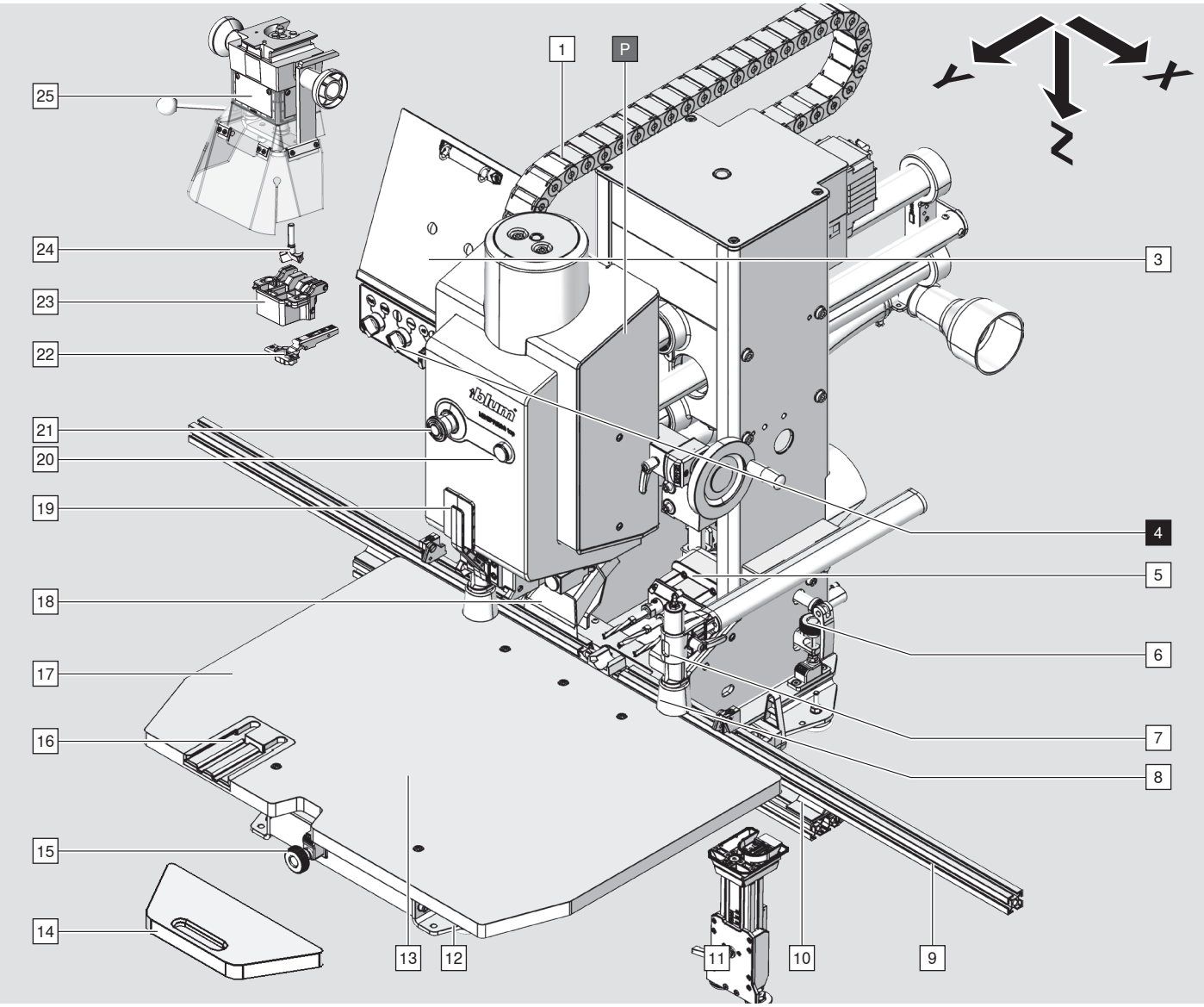
Placa de identificación: MINIPRESS top [A] Tipo de equipo: máquina para taladrar y de instalación de herrajes



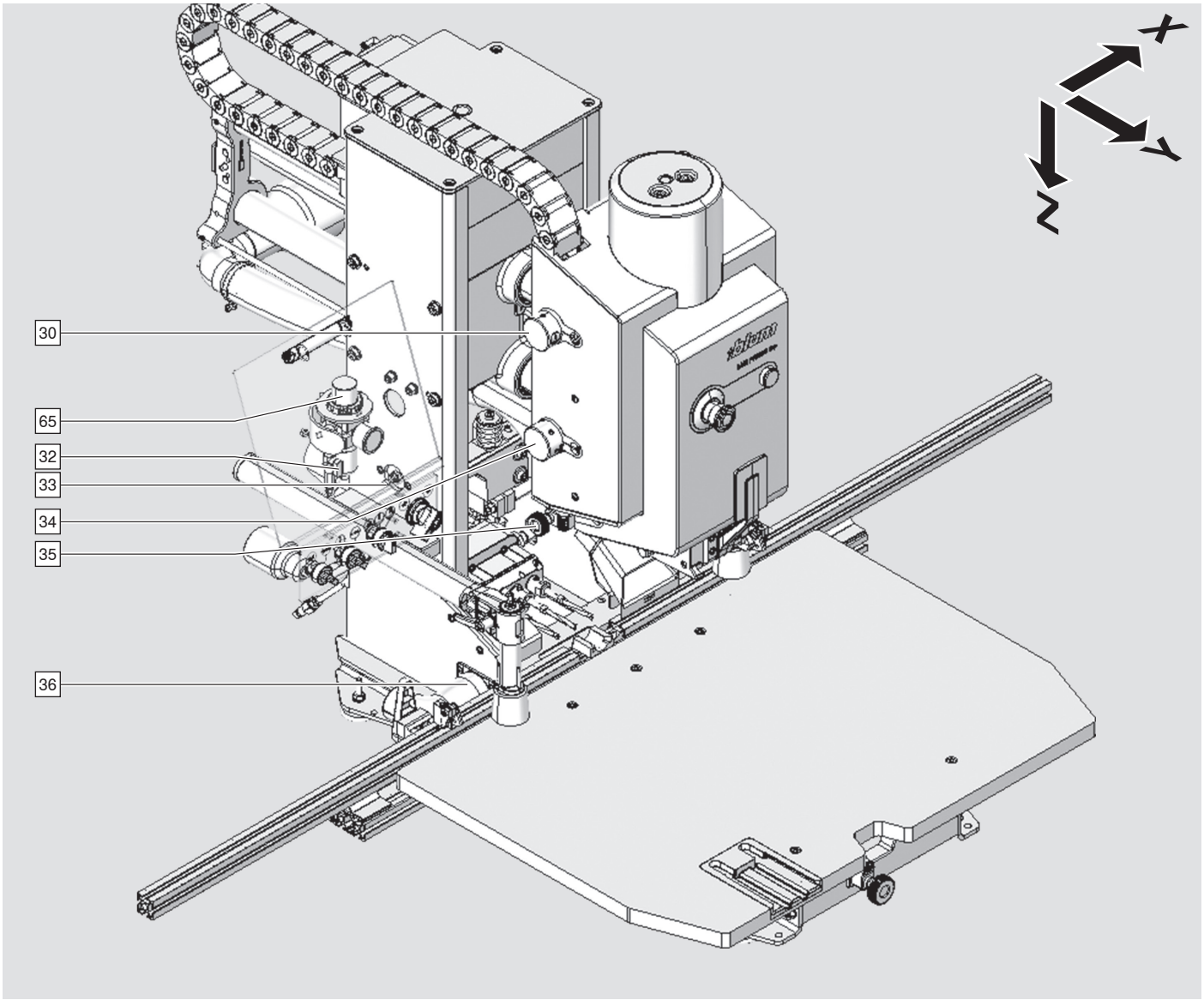
Icono



Imágenes orientativas

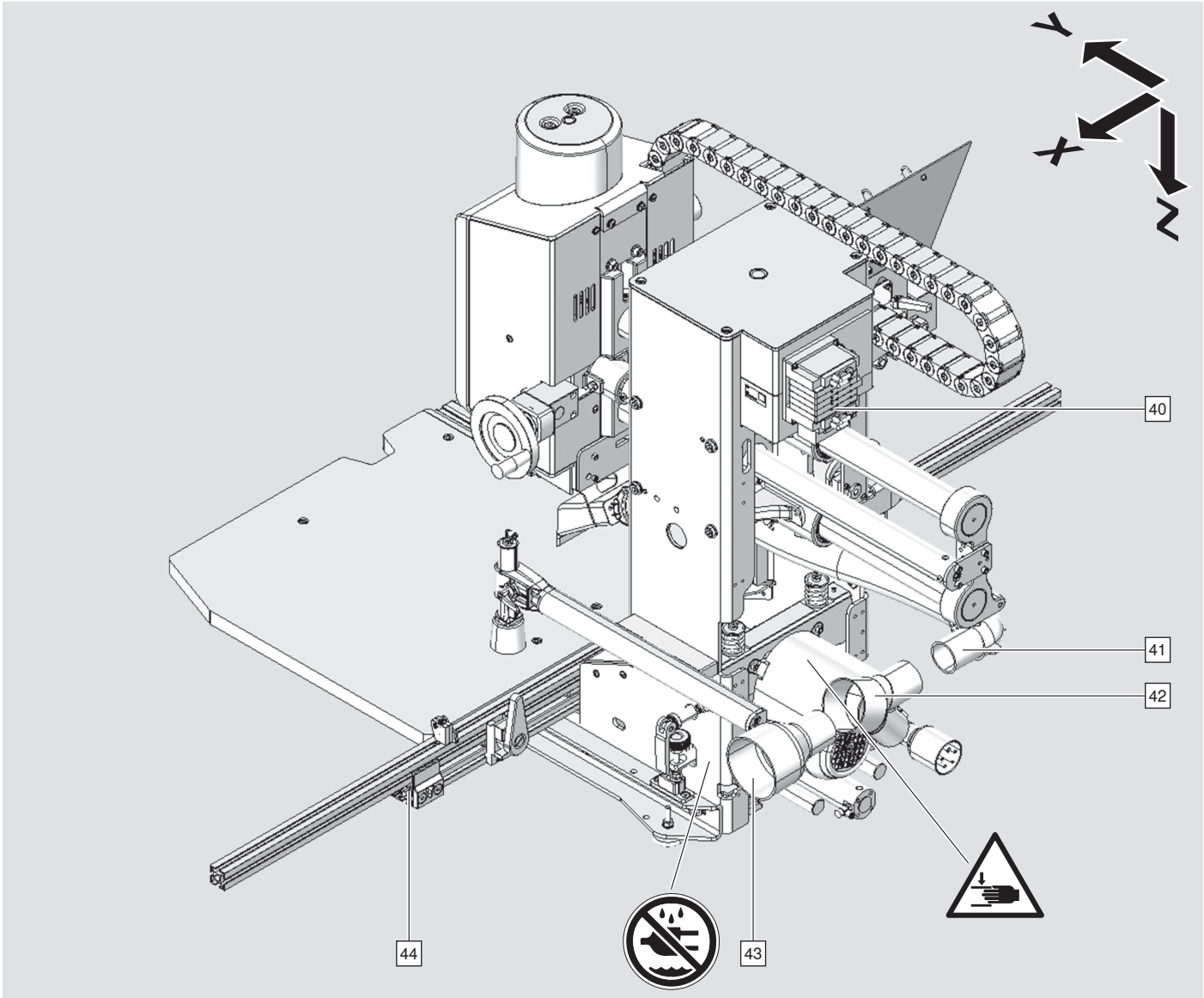


1 Cadena portacables
3 Área del plano de ajuste
4 Panel de mando
5 Taladradora horizontal
6 Botón giratorio para la altura en el taladrado horizontal
7 Prensapaneles
8 Prensapaneles / Mirilla
9 Regla
10 Soporte de regla
11 Prensapaneles horizontal
12 Pie de máquina
13 Pieza de trabajo
14 Mesa adicional
15 Botón giratorio para la profundidad en el taladrado horizontal
16 Soporte de ajuste
17 Mesa de trabajo
18 Sistema de aspiración vertical
19 Palanca de tensión del cabezal portabrocas
20 Botón de inicio
21 Parada de emergencia
22 Herraje
23 Matriz
24 Broca
25 Cabezal portabrocas
P Centro de gravedad de la máquina

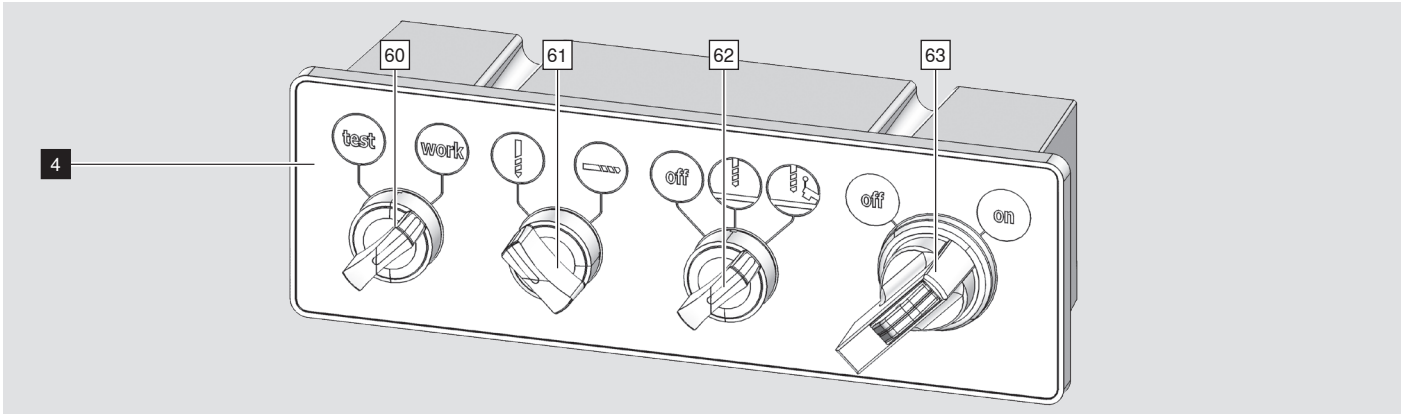


30 Limitación del retorno
65 Regulador de presión del filtro
32 Llave de paso
33 Regulador de velocidad de marcha lenta
34 Botón giratorio para el espesor del material
35 Botón giratorio para el espesor del material restante
36 Sistema de aspiración horizontal

Imágenes orientativas



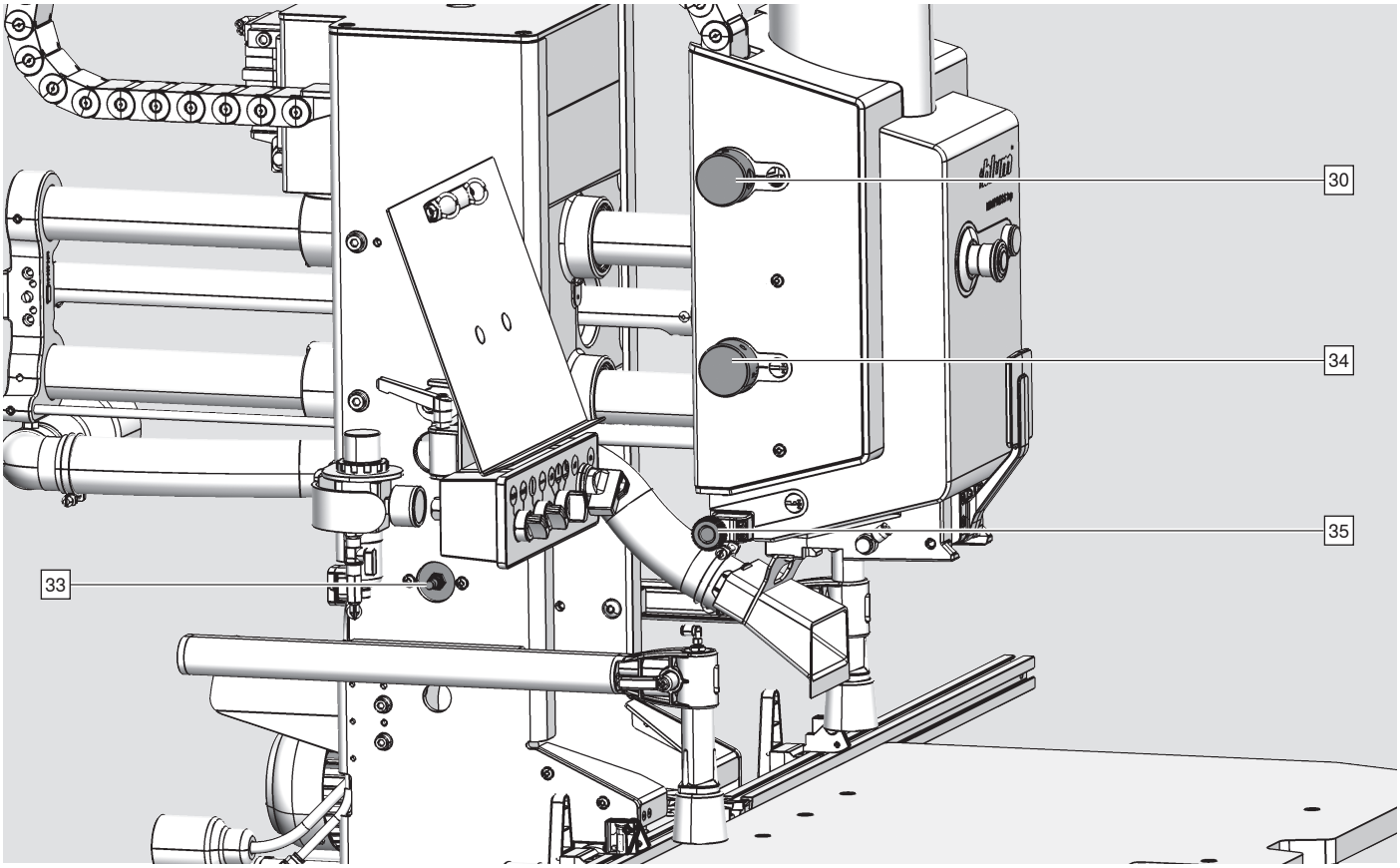
40 Bloque de válvulas
41 Sistema de aspiración vertical
42 Manguera de aspiración en forma de Y
43 Embudo de aspiración
44 Soporte de regla

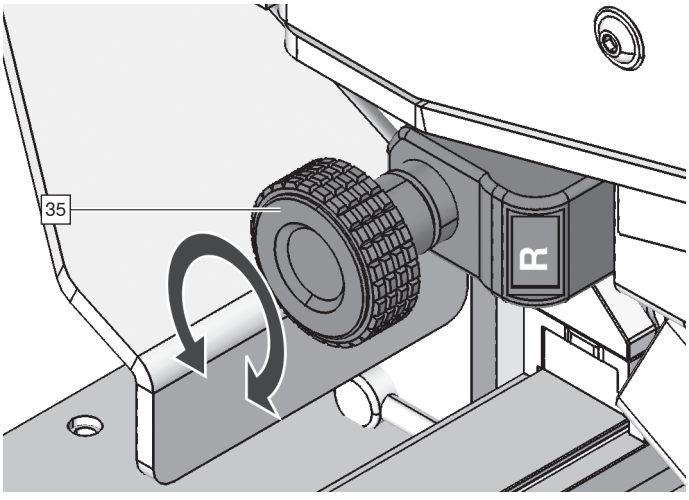


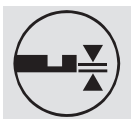
4 Panel de mando
60 Selector de modos de trabajo
61 *Selector de modos de taladrado
62 Selector de prensapaneles
63 Interruptor principal

* La función de taladrado horizontal no está disponible en el modelo M70.2000.

Explicación de los elementos de mando y control



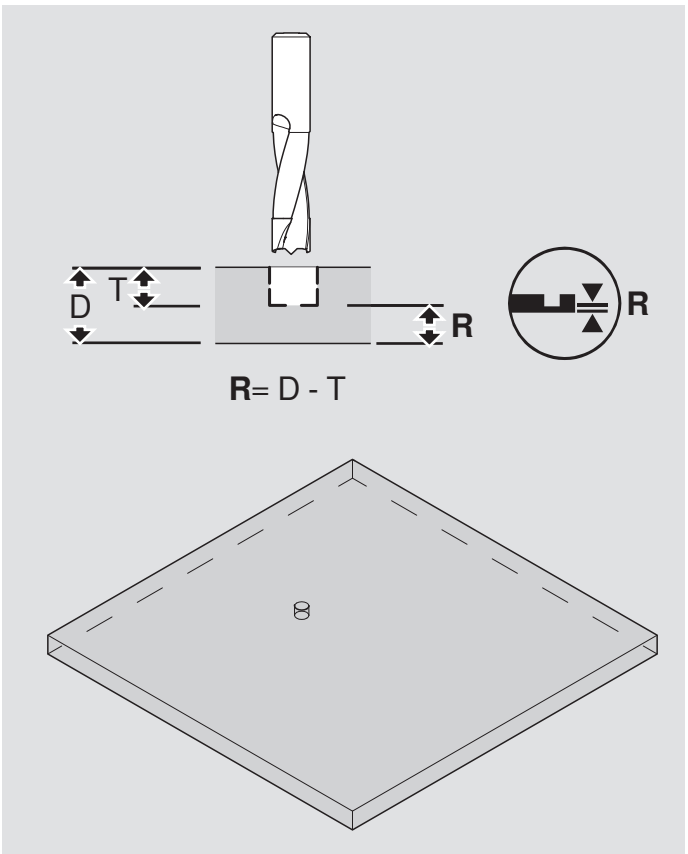


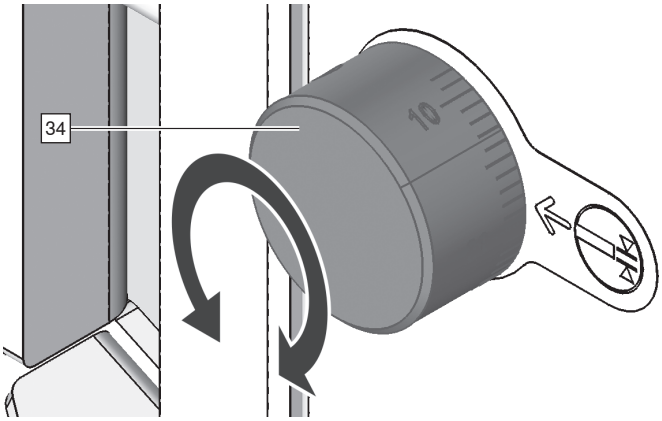


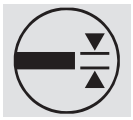
Botón giratorio para el espesor del material restante [35]:
Alcance de ajuste: 2 - 37 mm

i NOTA

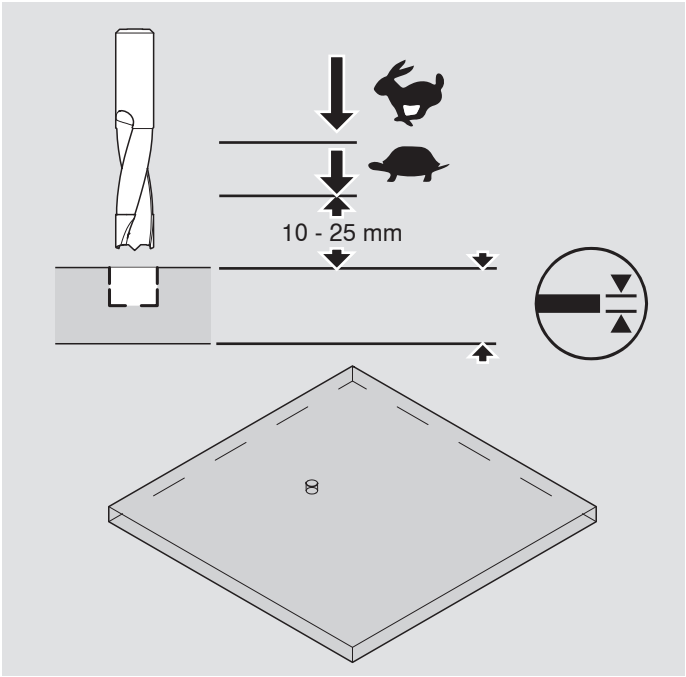
- El espesor del material restante se refiere a un largo de la broca de 57 mm

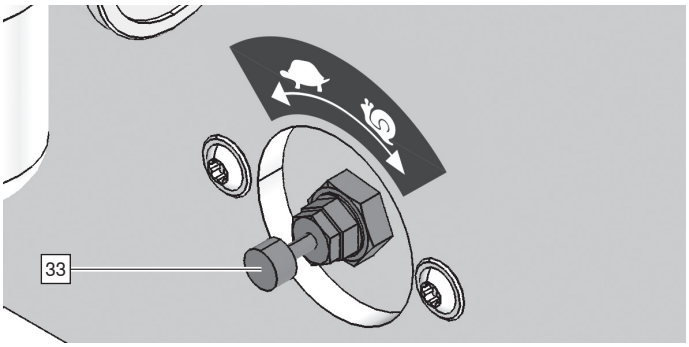




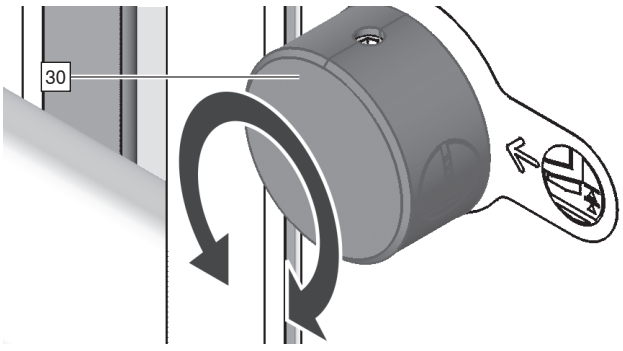


Botón giratorio para el espesor del material [34]
Al ajustar el espesor del tablero, se ajusta el punto de frenado (marcha rápida / marcha lenta).
Alcance de ajuste: 8 - 45 mm





Mediante el botón giratorio [33], es posible ajustar la velocidad de la marcha lenta.

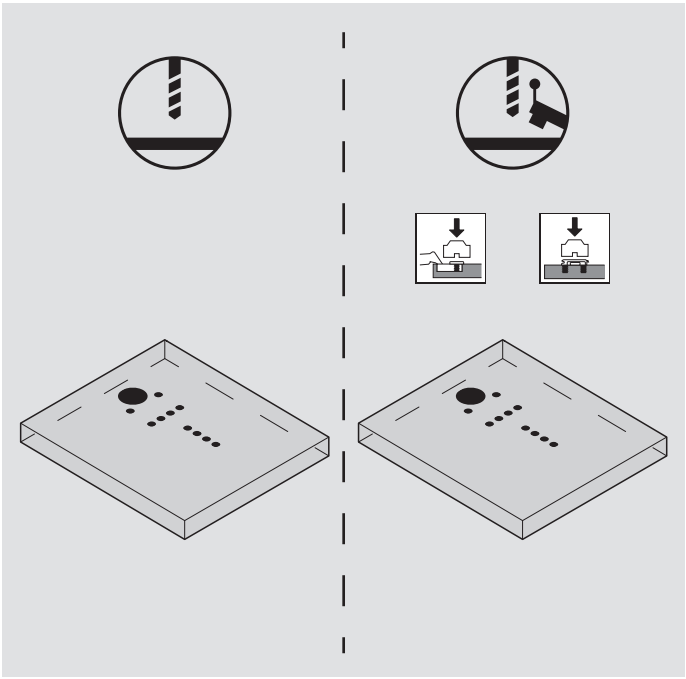




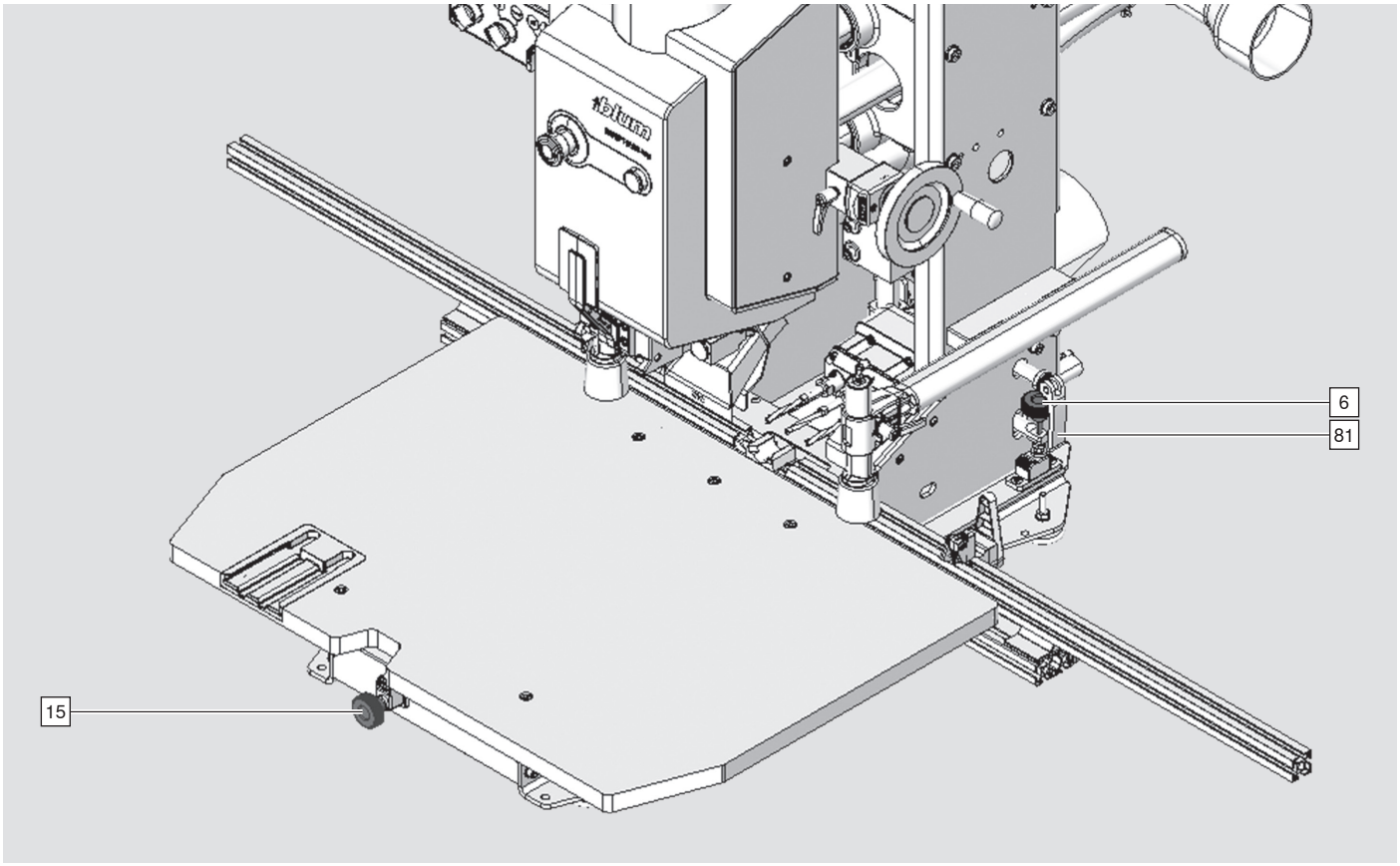
Tras el proceso de taladrado, la unidad de taladrado no se desplaza por completo hacia arriba. Recomendado para ciclos continuos en taladros en línea.

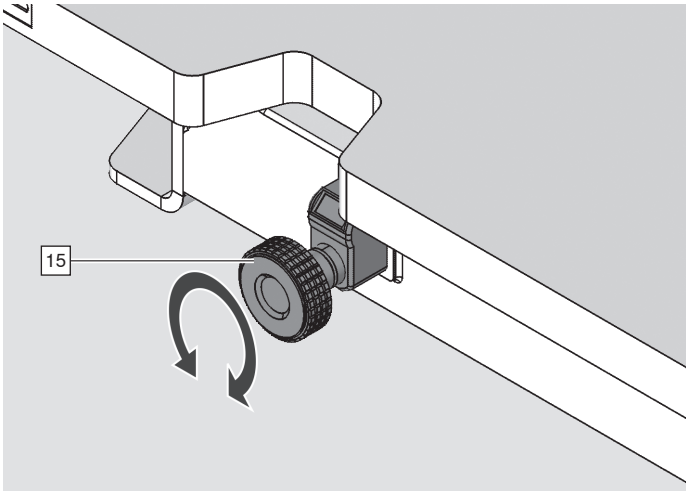


Tras el proceso de taladrado, la unidad de taladrado vuelve a la posición de salida. Recomendado para encajar bisagras a presión

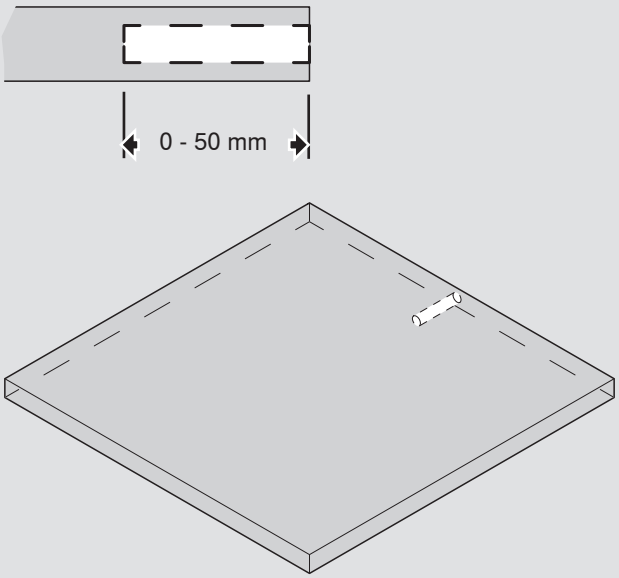


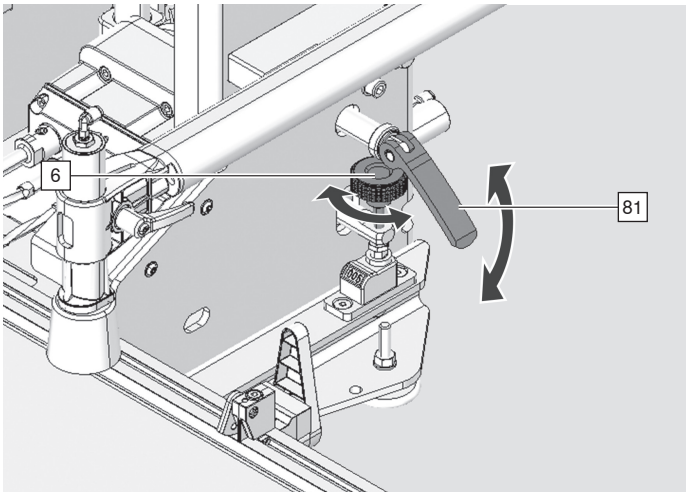
Explicación de los elementos de mando y control



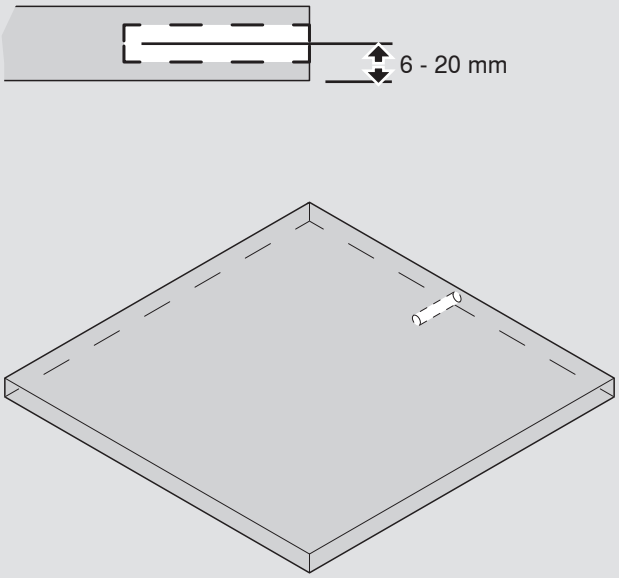


Botón giratorio para la profundidad de taladrado [15] en el taladrado horizontal.
Alcance de ajuste de la profundidad de taladrado: 0 - 50 mm.

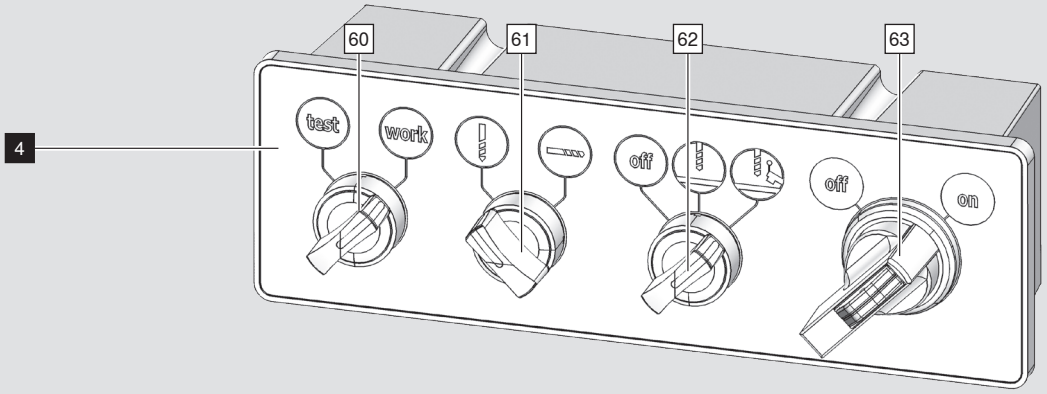


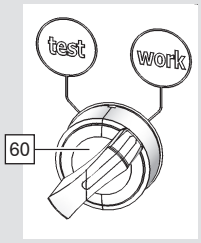


Botón giratorio para la altura [6] en el taladrado horizontal:
Alcance de ajuste de la altura de taladrado: 6 - 20 mm.
La palanca de sujeción [81] fija el ajuste.



Explicación de los elementos de mando y control



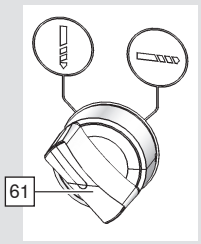


test

Modo de ajuste:
Velocidad de avance baja. (Marcha lenta)
No es posible el taladrado.

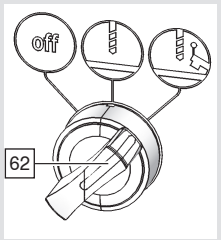
work

Modo de trabajo:
Velocidad de avance normal.
Es posible el taladrado vertical y horizontal.



Modo de taladrado: taladrado vertical.

Modo de taladrado: taladrado horizontal.*
La función de taladrado horizontal no está disponible en el modelo M70.2000.*

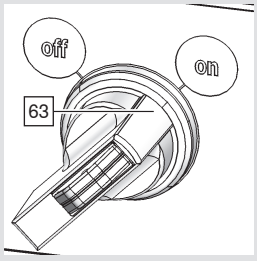


off

Modo de funcionamiento de los prensapaneles:
Los prensapaneles permanecen fuera de servicio.

Al presionar el botón de inicio [20], los prensapaneles [7] se desplazan hacia abajo. La pieza de trabajo permanece sujetada durante el proceso de taladrado. Al soltar el botón de inicio [20], los prensapaneles [7] se desplazan hacia arriba.

Modo: taladrado y encaje a presión.
Véase el capítulo «Taladrado y encaje a presión». (En caso de taladrado horizontal - «Eliminar virutas»)

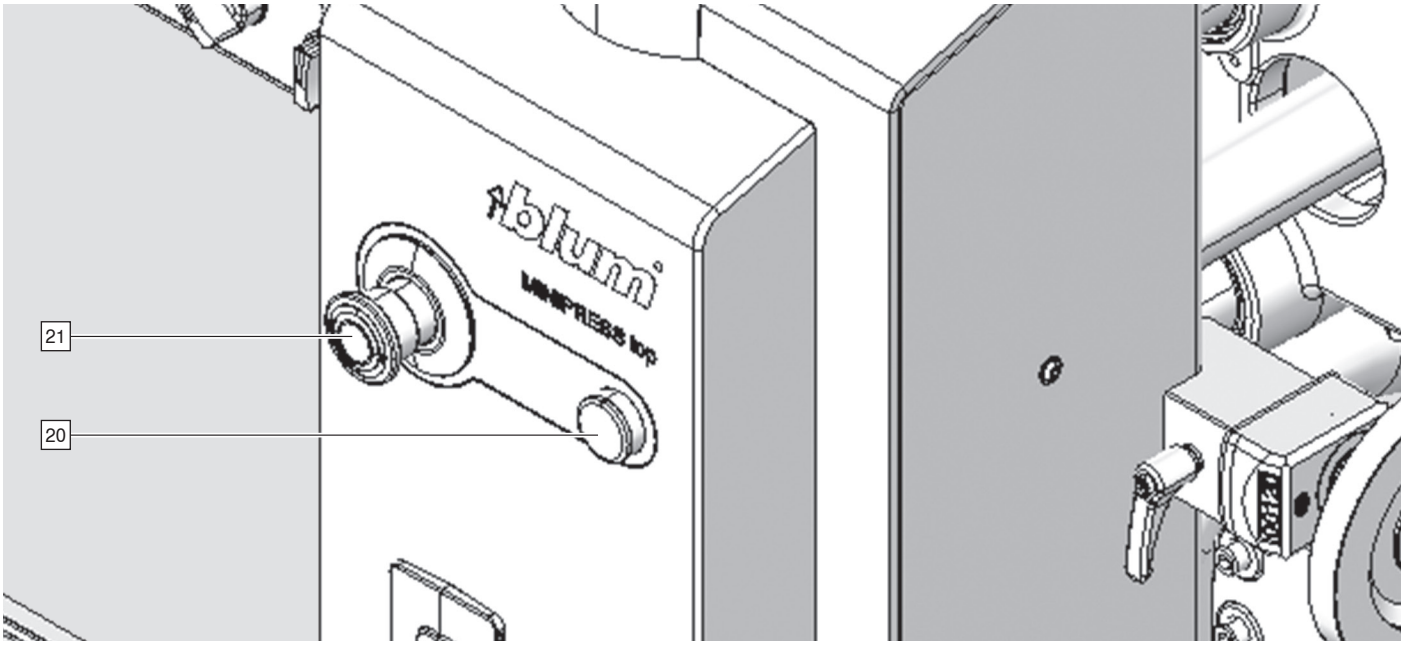


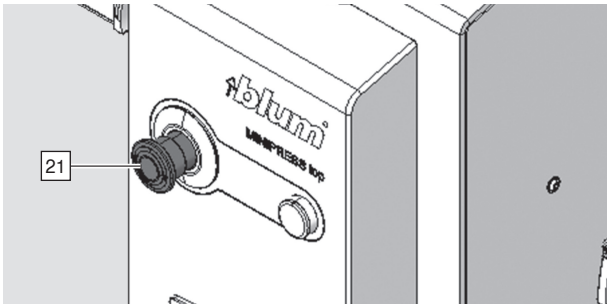
off

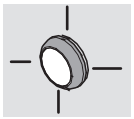
El interruptor principal desconecta la máquina de montaje de la red eléctrica. Atención: el interruptor principal no desconecta la máquina de montaje del aire comprimido. Al utilizar válvulas magnéticas, no es posible realizar movimientos neumáticos.

on

Interruptor principal: «ON»
La máquina de montaje está lista para funcionar.

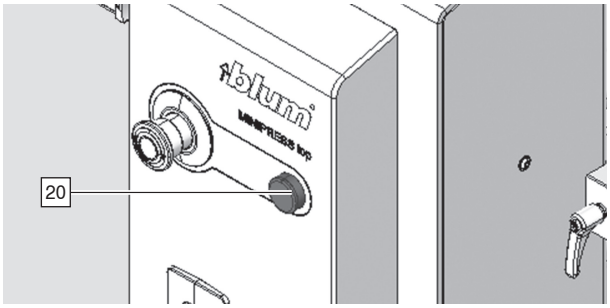


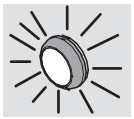




El botón de inicio [20] parpadea lento:

- Modo de taladrado horizontal [61]: los prensapaneles horizontales [11] no están sujetados.
- Modo taladrado/encaje a presión [62]: la descarga Y es mayor que 100 mm





El botón de inicio [20] parpadea rápido:

- El botón de parada de emergencia [21] está presionado.

Para otros modos de parpadeo, véase el capítulo «¿Qué hacer en los siguientes casos?»



Pulsar 2 veces brevemente el botón de inicio [20]:

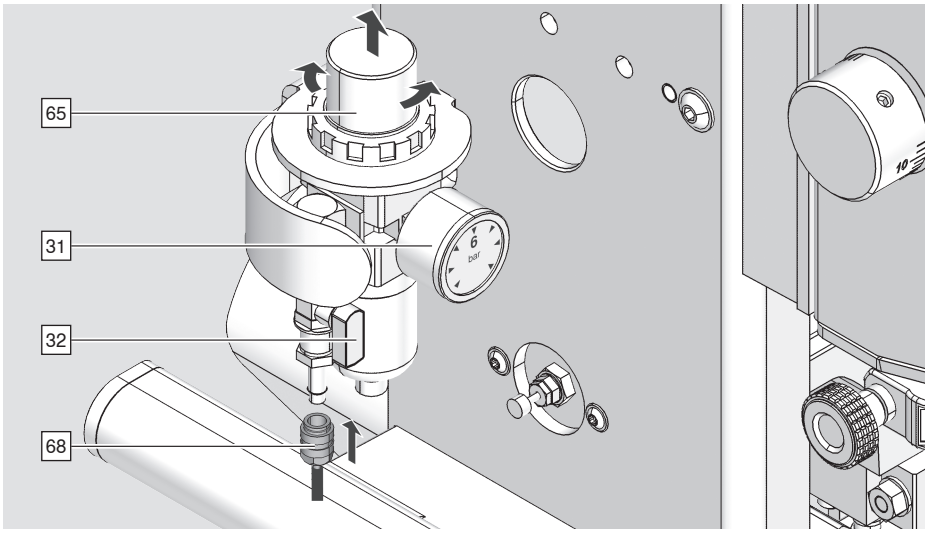
- La pieza de trabajo es sujetada con los prensapaneles verticales [8].

Mantener presionado el botón de inicio [20]:

- Se ejecuta el proceso de trabajo (taladrado/encaje a presión).

Puesta en funcionamiento

Conexión de la red de aire comprimido



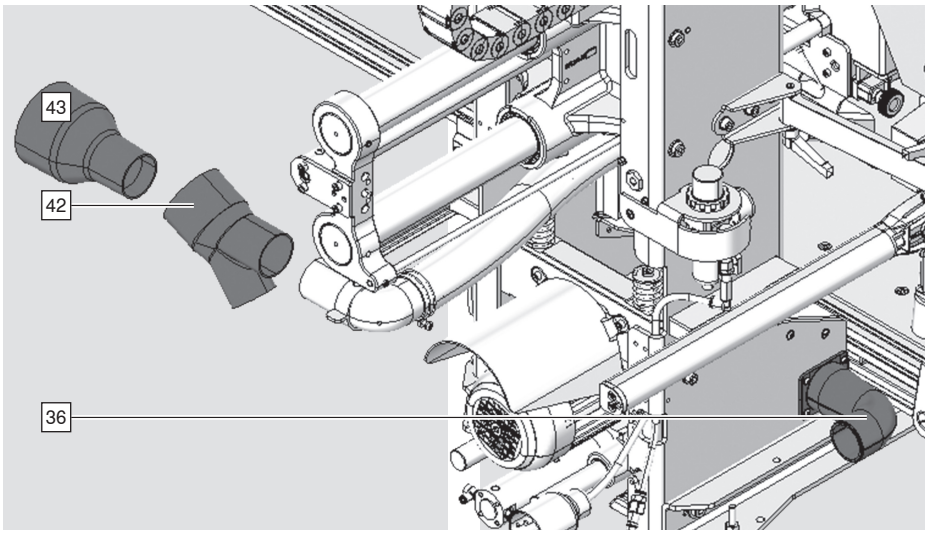
i NOTA

- En el siguiente proceso, las unidades de taladrado pueden moverse.
- Utilice únicamente aire comprimido sin aceite.

➢ Conecte el conducto de entrada de aire [68] en la unidad de filtrado de aire.
➢ Abra la llave de paso [32].
➢ La presión indicada en el manómetro [31] debe ser de 6 bares / 87 psi / 0,6 MPa.
➢ La presión se puede ajustar con el botón giratorio [65].

El consumo de aire por ciclo de trabajo es de 1,5 litros.

Conexión del sistema de aspiración

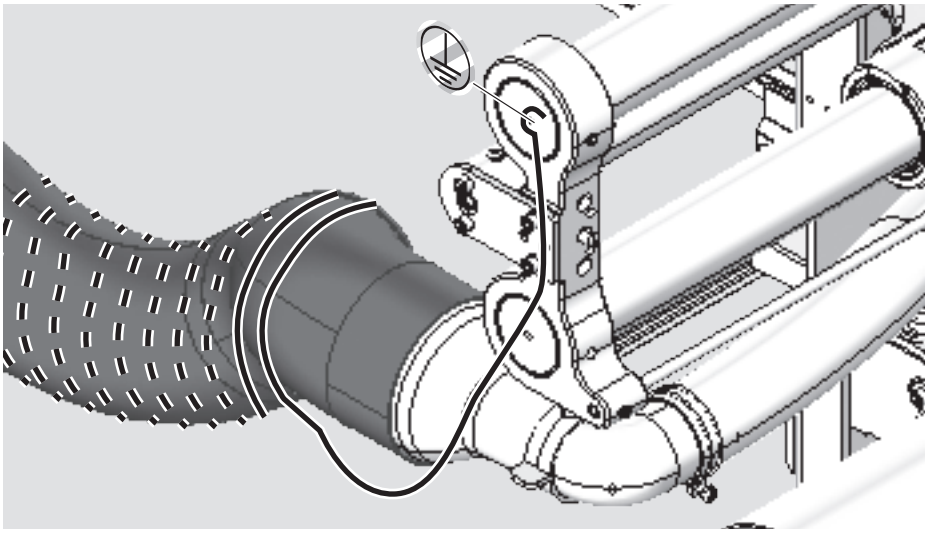


➢ Conecte y fije la manguera de aspiración en las bocas de aspiración [42, 43] superiores.
➢ Conecte y fije la manguera de aspiración en las bocas de aspiración [36] inferiores.
➢ Para los accesorios, consulte el sitio web www.blum.com.

NOTA

- La velocidad media del aire de la unidad de aspiración debe ser de, al menos, 20 m/s.
- La presión negativa debe ser de 250-300 mbares.
- Caudal 570 m³/h.

Conexión a tierra del sistema de aspiración



➢ Conecte el alambre enrollado en espiral de la manguera de aspiración con la máquina de montaje.

Conexión a la red eléctrica

➢ Coloque el interruptor principal [63] en posición «OFF».

NOTA

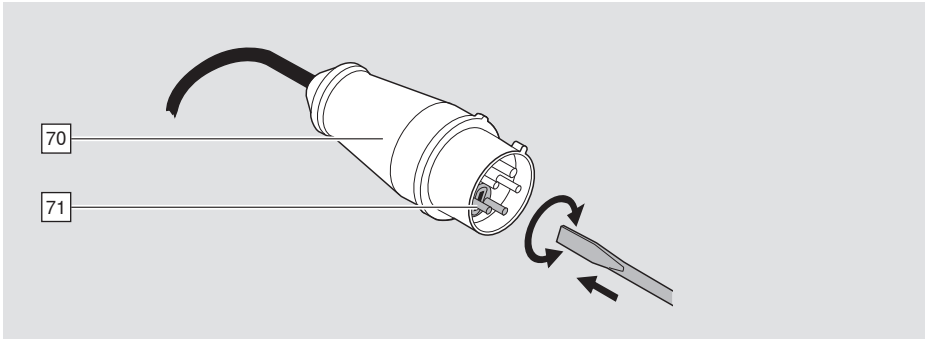
- La máquina de montaje ha sido diseñada para la tensión indicada en la placa de identificación y la etiqueta del cable.
- El enchufe debe contar con un contacto de puesta a tierra.
- El enchufe debe contar con un conductor neutro.
- El enchufe debe estar protegido mediante un fusible de 16 A.
- Una vez concluido el trabajo, desconecte la máquina de montaje de la red eléctrica.
- Evite sobrecargas en el enchufe.
- No utilice el sistema de aspiración y la máquina de montaje en conjunto con una regleta de enchufes o un tambor de cable.
- Utilice respectivamente un enchufe con protección propia para el sistema de aspiración y para la máquina de montaje.

➢ Conecte el enchufe eléctrico [70].

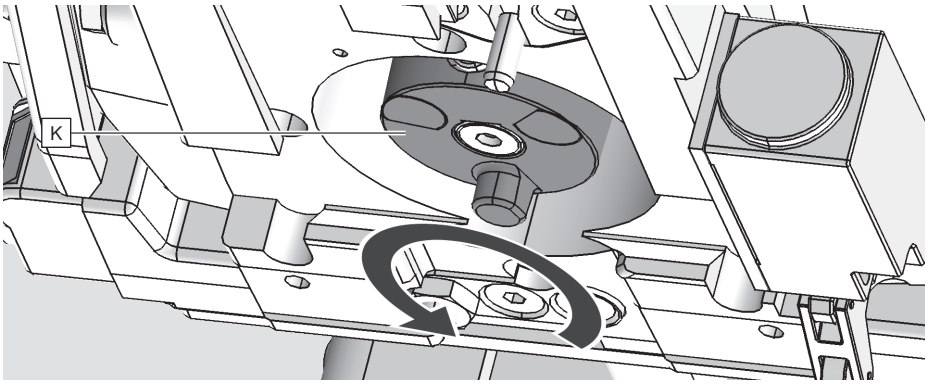
➢ Si no hay ningún enchufe eléctrico montado, solicite a un electricista autorizado la instalación de un enchufe.

Puesta en funcionamiento

Corrección de la dirección de giro del motor



- ➢ Coloque el interruptor principal [63] en posición «OFF»
- ➢ Desenchufe la máquina de montaje.
- ➢ Gire 180 grados la placa giratoria [71] del enchufe [70] mediante un movimiento de giro.
- ➢ Vuelva a comprobar la dirección de giro del motor.



Vista desde abajo en el acoplamiento [K]:
Dirección de giro del acoplamiento [K]: en sentido contrario a las agujas del reloj.

Ajustes



ADVERTENCIA

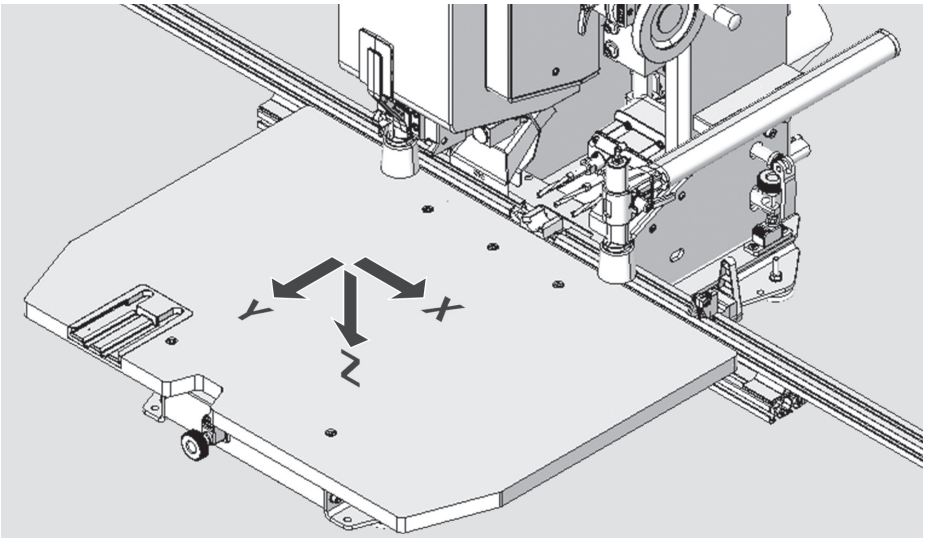
Lesiones graves por corte.
Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

- ➢ Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- ➢ Coloque el selector de modos de trabajo [60] en posición "TEST" durante todos los trabajos de ajuste.

NOTA

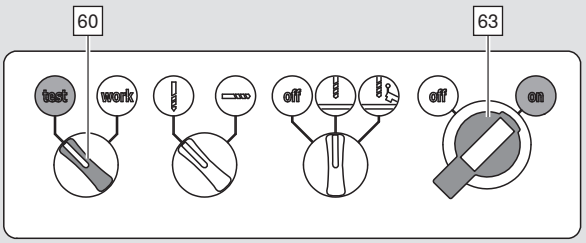
- Al accionar el botón de inicio [20], las brocas no giran.
- Todos los movimientos se ejecutan lentamente.

Sistema de coordenadas de la máquina



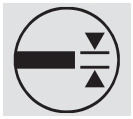
Configuración básica del taladrado vertical

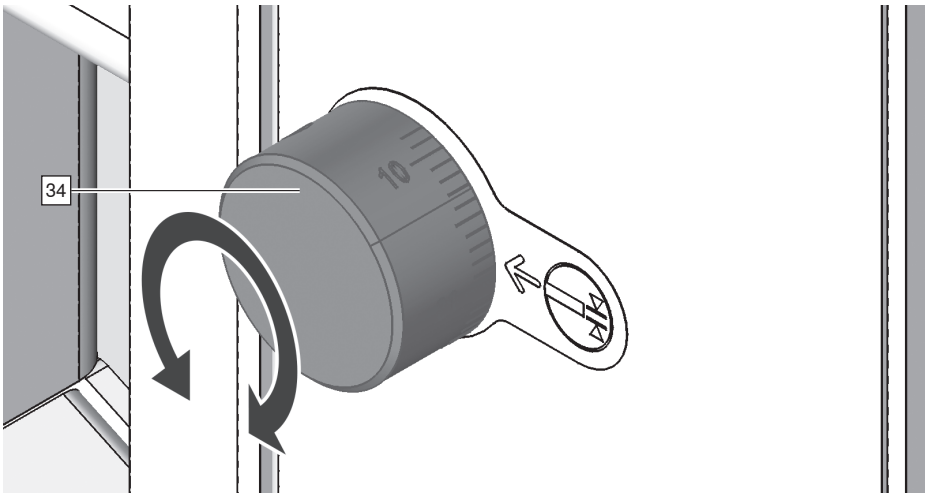
Panel de mando



➢ Coloque el interruptor principal [63] en posición «ON».
➢ Coloque el selector de modos de trabajo [60] en posición «TEST».

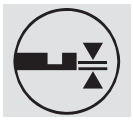
Ajuste del espesor del tablero

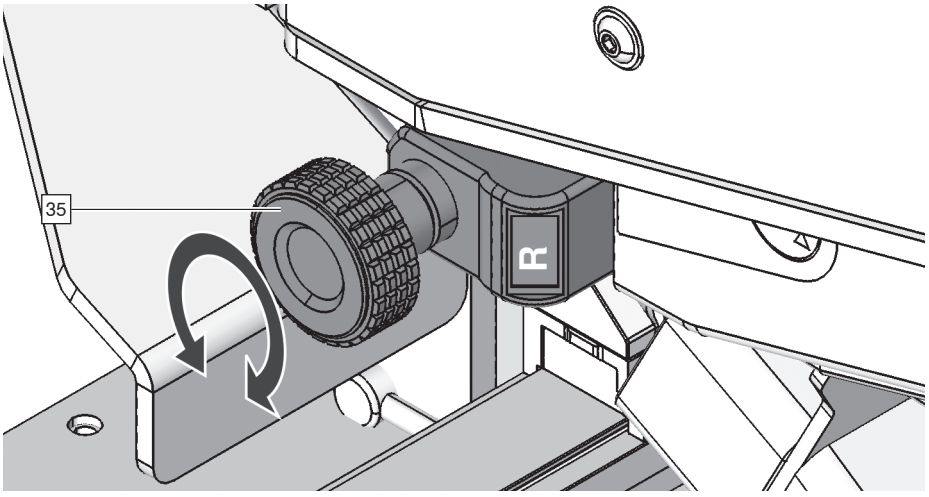




➢ Ajuste el espesor del tablero [34].
Véase la explicación en el capítulo «Explicación de los elementos de mando y control».

Ajuste del espesor del material restante

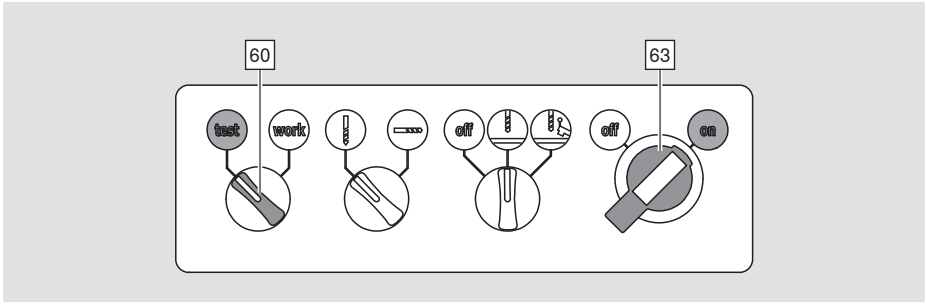




➢ Ajuste el espesor del material restante [35].
Véase la explicación en el capítulo «Explicación de los elementos de mando y control».
El espesor del tablero se refiere a un largo de la broca de 57 mm.

Configuración básica Taladrado horizontal

La función de taladrado horizontal no está disponible en el modelo M70.2000.*

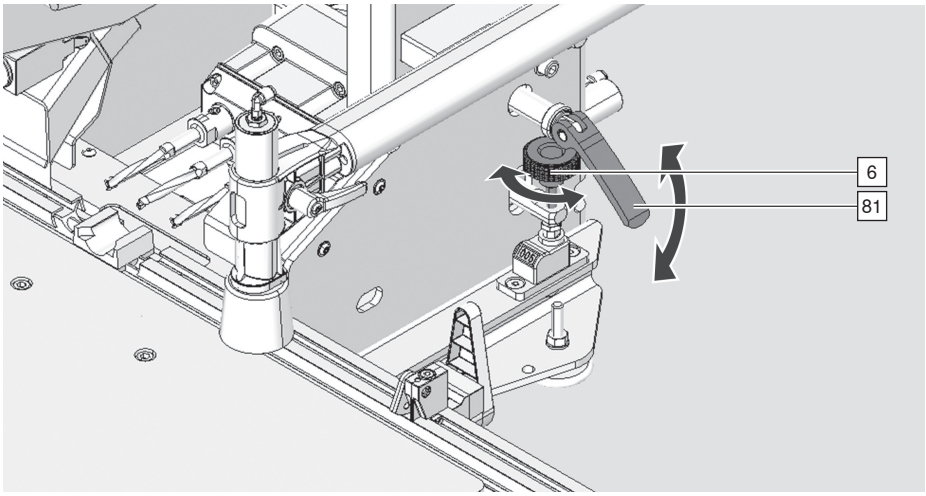


➢ Coloque el interruptor principal [63] en posición «ON».
➢ Coloque el selector de modos de trabajo [60] en posición «Test».

Ajuste de la altura del taladrado horizontal

NOTA

- Ajuste siempre el valor objetivo en sentido de menor a mayor.

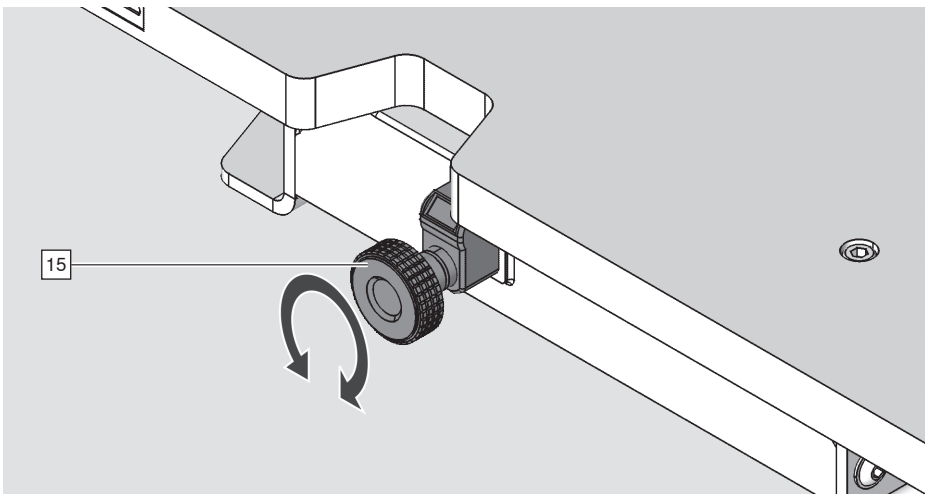


➢ Abra la palanca de tensión [81].
➢ Ajuste la altura deseada del taladrado horizontal con la rueda de mano [6].
➢ Sujete la palanca de tensión [81].

Ajuste de la profundidad del taladrado horizontal

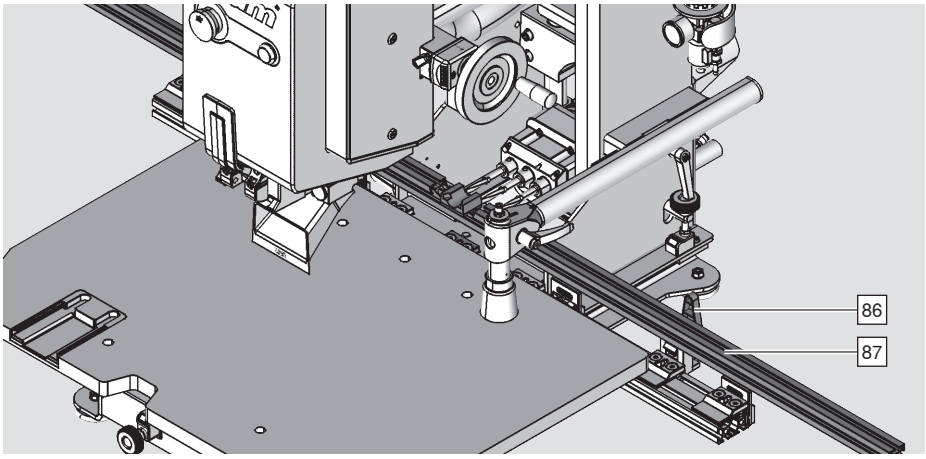
NOTA

- Ajuste siempre el valor objetivo en sentido de mayor a menor.



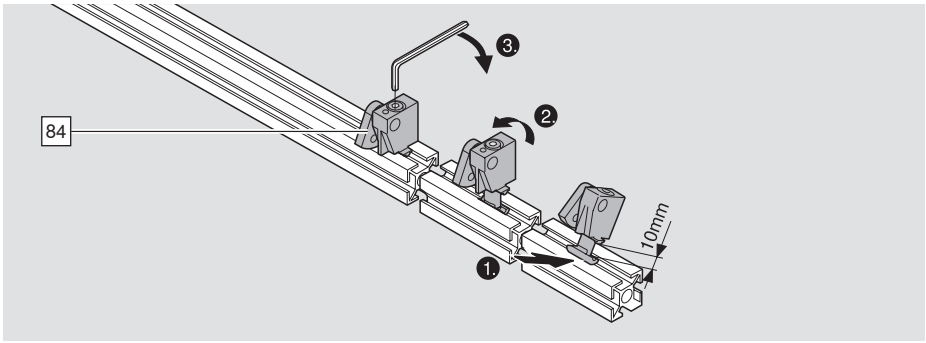
➢ Ajuste la profundidad deseada del taladrado horizontal con la rueda de mano [15].

Ajuste de las reglas



➢ Coloque la regla [87].
➢ Mueva la palanca de sujeción [86].

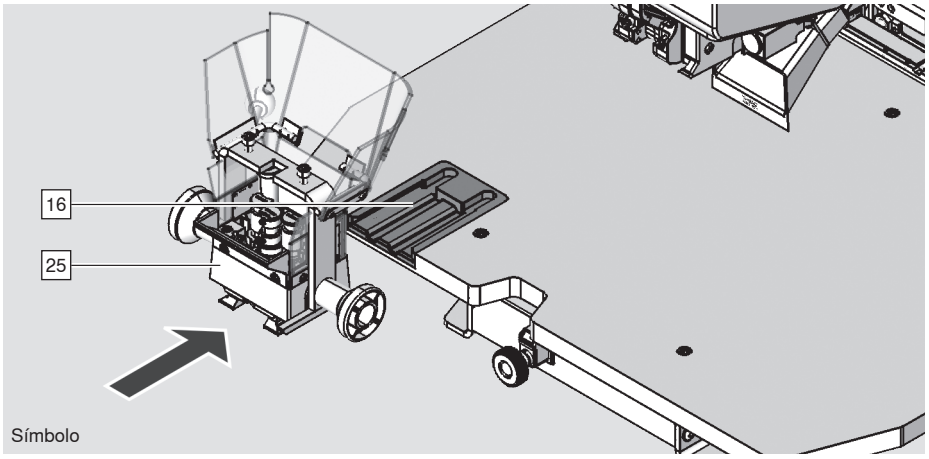
Montaje de los topes giratorios



➢ Afloje el tornillo de fijación hasta que la contrapalanca se sitúe a una distancia de 10 mm.
➢ Coloque y ajuste los topes giratorios [84] en posición inclinada con respecto a la regla.
➢ Ajuste el tornillo de fijación.

Ajuste del taladrado vertical (cabezal portabrocas)

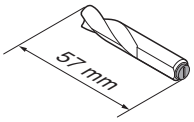
Equipamiento del cabezal portabrocas [25].

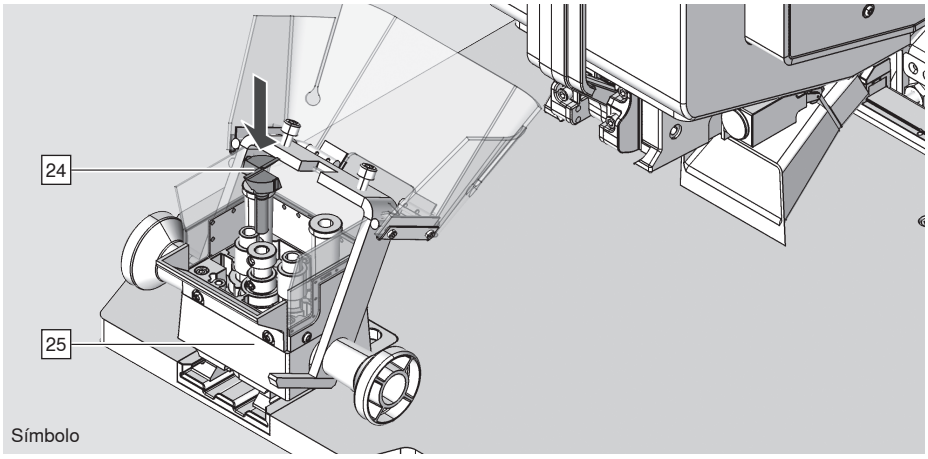


➢ Desajuste siempre el cabezal portabrocas [25] para equiparlo.
➢ Detenga el cabezal portabrocas [25] en la bandeja del cabezal [16].
(El estribo de encaje a presión no se incluye en el volumen de entrega - opcional)

Sujeción de la broca

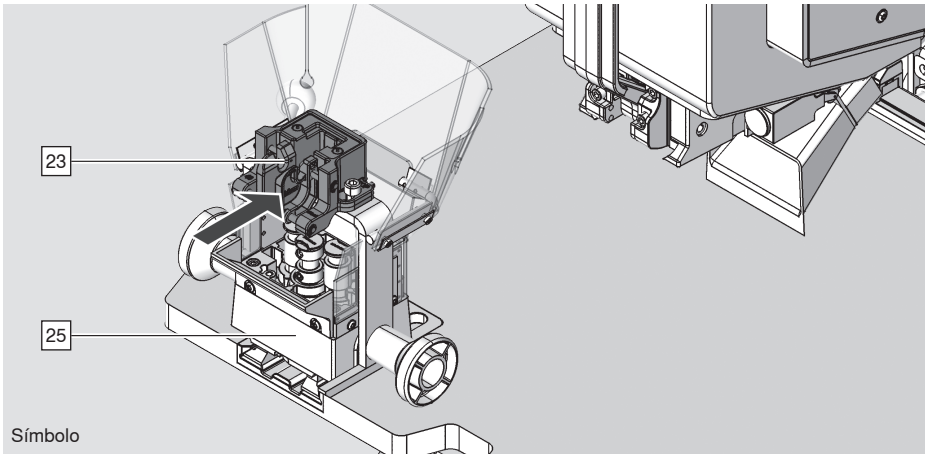
El largo de la broca debe ser de 57 mm.





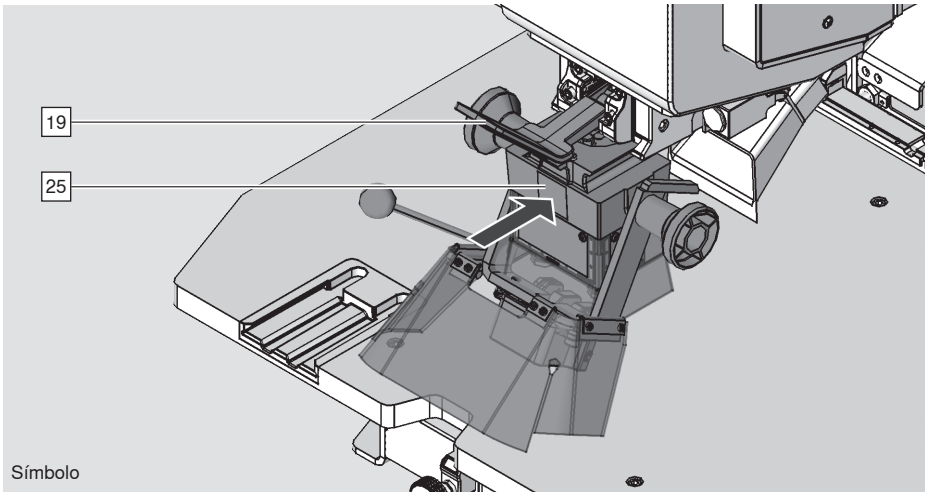
➢ Sujete la broca [24] en el cabezal portabrocas [25].
Observe la dirección de giro.

Sujeción de la matriz

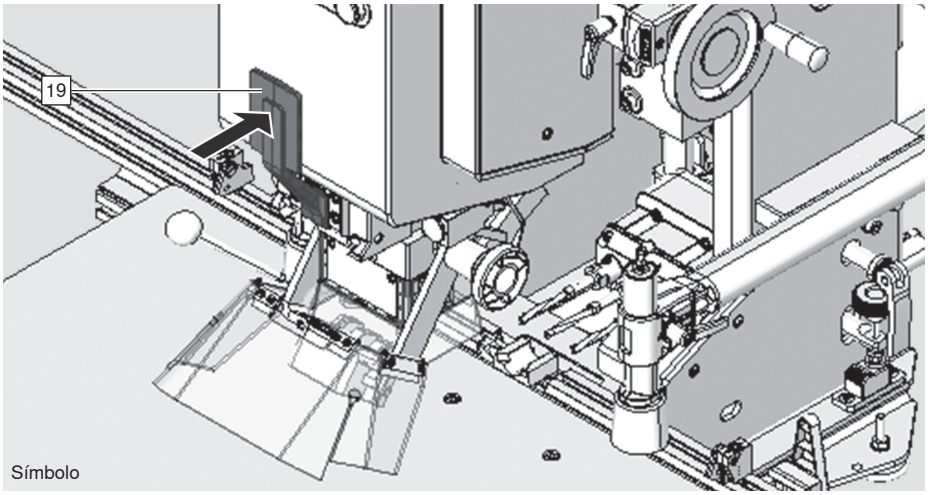


➢ Monte la matriz [23] sobre el cabezal portabrocas [25].

Sujeción del cabezal portabrocas



➢ Presione la palanca de sujeción [19] hacia abajo.
➢ Desplace el cabezal portabrocas [25] al soporte del cabezal portabrocas.



Símbolo

ADVERTENCIA

Peligro de lesiones por piezas que salen expulsadas.
Peligro de daños en el acoplamiento o el cabezal portabrocas.

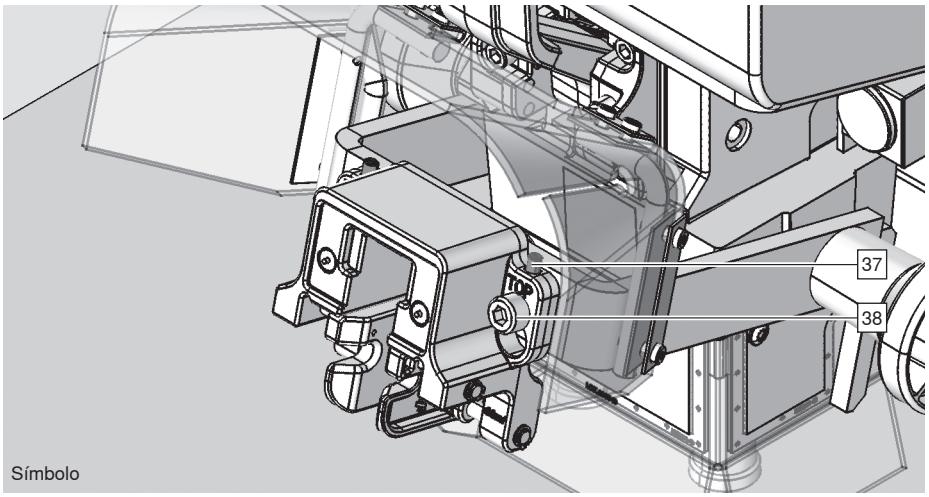
➢ Presione la palanca de sujeción [19] hacia arriba.

ADVERTENCIA

Peligro de lesiones graves debido a las herramientas de taladrar.

➢ Al utilizar el cabezal portabrocas MZK.224S (11 husillos), se debe utilizar la mesa adicional [14].

Montaje de la matriz

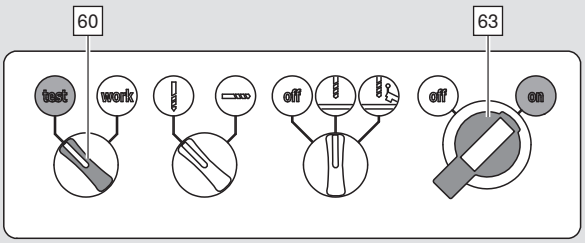


Símbolo

➢ Desajuste los tornillos de fijación [38].
➢ Corrija la posición de la matriz regulando los tornillos de ajuste [37].
➢ Vuelva a ajustar los tornillos de fijación [38].

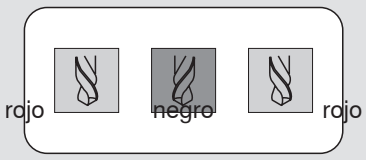
*Ajuste del taladrado horizontal

* La función de taladrado horizontal no está disponible en el modelo M70E2000.

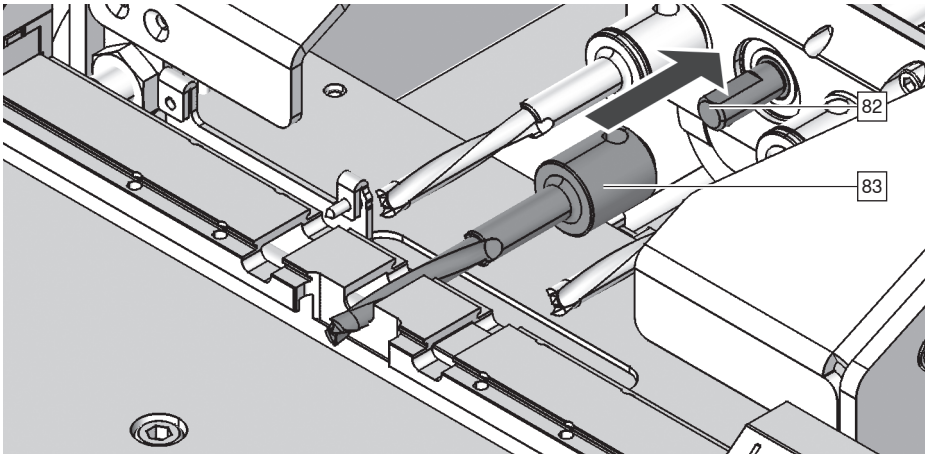


Sujeción de la broca

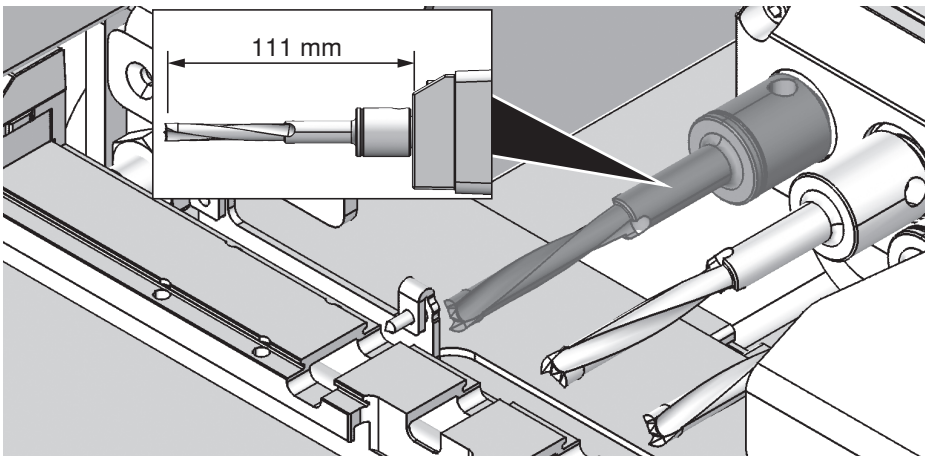
Equipamiento de la broca



➢ Coloque el interruptor principal [63] en posición «ON».
➢ Coloque el selector de modos de trabajo [60] en posición «TEST».



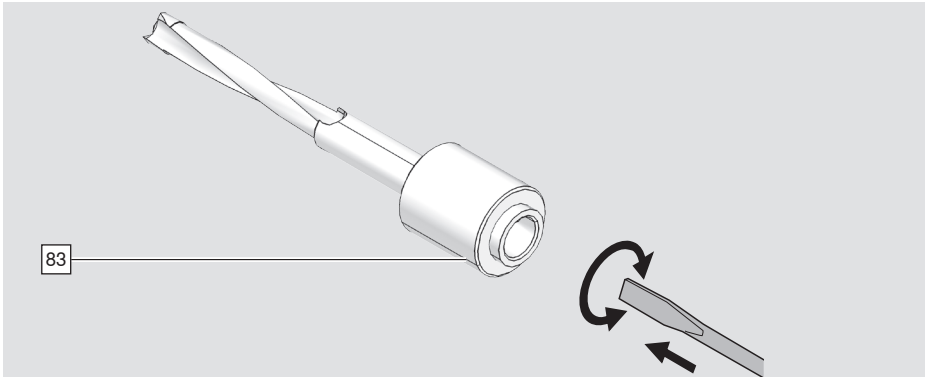
➢ Utilice únicamente brocas originales de Blum.
➢ Desplace la broca [83] sobre el husillo de taladrado hasta el tope [82].
➢ Ajuste firmemente el tornillo.



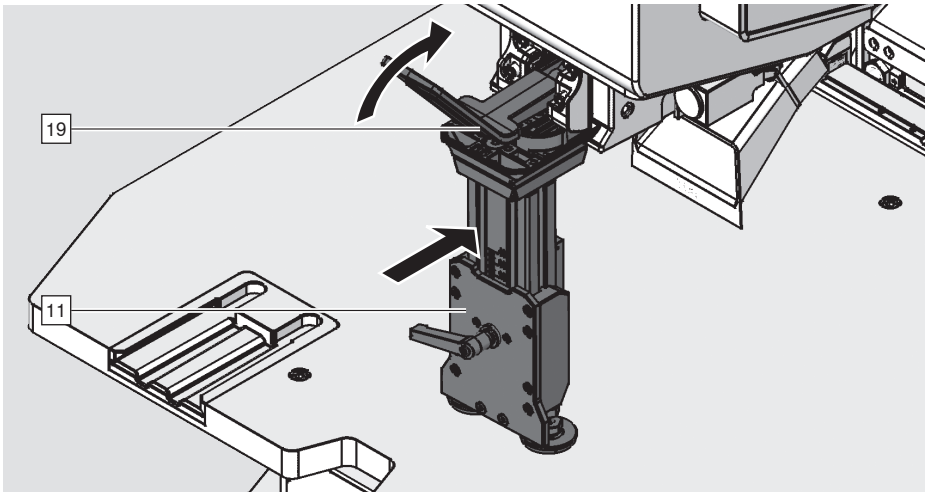
i NOTA

■ El largo de la broca debe ser de 111 mm desde el borde de corte hasta la transmisión.
■ Antes de cada puesta en funcionamiento, compruebe que la broca esté firme.

Ajustes



➢ Es posible ajustar el largo de la broca [83].
Utilice un destornillador.



➢ Introduzca el prensapaneles horizontal [11].
➢ Pliegue la palanca de tensión [19].

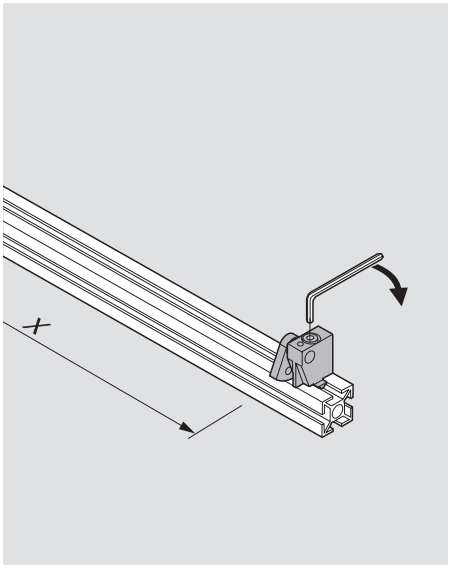
Ajuste de las cotas de trabajo de la máquina de montaje

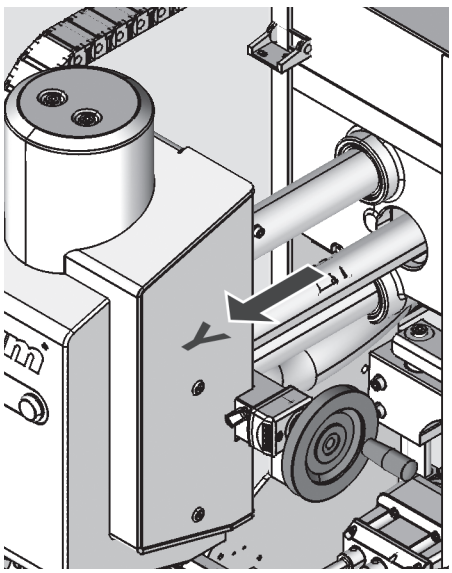
Ajuste de la medida x

Ajuste de la medida y

i NOTA

■ Ajuste siempre el valor objetivo en sentido de mayor a menor.



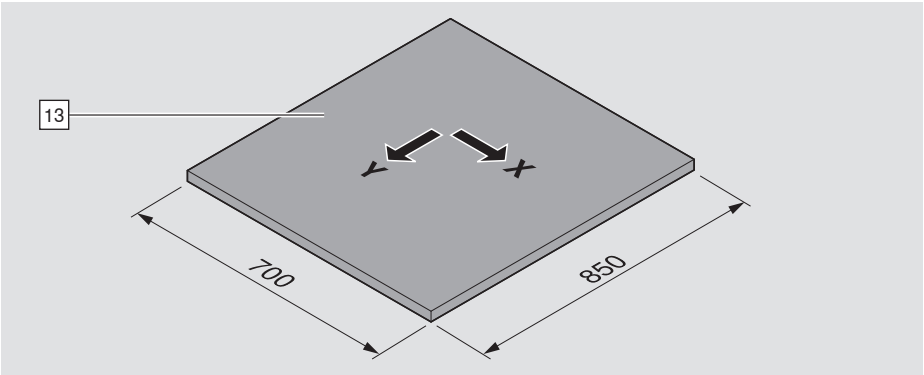


ADVERTENCIA

Peligro de lesiones graves debido a las herramientas de taladrar.

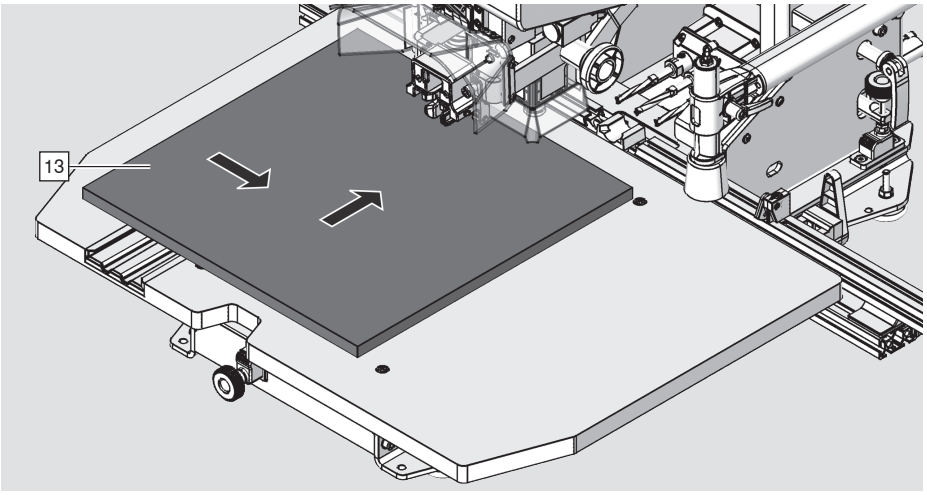
- ➢ Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- ➢ Asegúrese de que no haya objetos en el área de trabajo [B] de la máquina de montaje, aparte de la pieza de trabajo.
- ➢ No introduzca las manos u otros objetos en el área de trabajo [B] de la máquina de montaje.
- ➢ Atención: peligro de aplastamiento en el área de los prensapaneles.
- ➢ Utilice gafas de protección.
- ➢ Utilice protección auditiva.
- ➢ Utilice la vestimenta de trabajo adecuada.

Dimensiones máximas de la pieza de trabajo



Las piezas de trabajo más grandes [13] se deben sujetar, sostener y asegurar de manera adicional.
Las piezas de trabajo pequeñas [13] que no se pueden sujetar con los prensapaneles, se deben sujetar mediante las herramientas auxiliares adecuadas.

Posicionamiento de la pieza de trabajo [13]

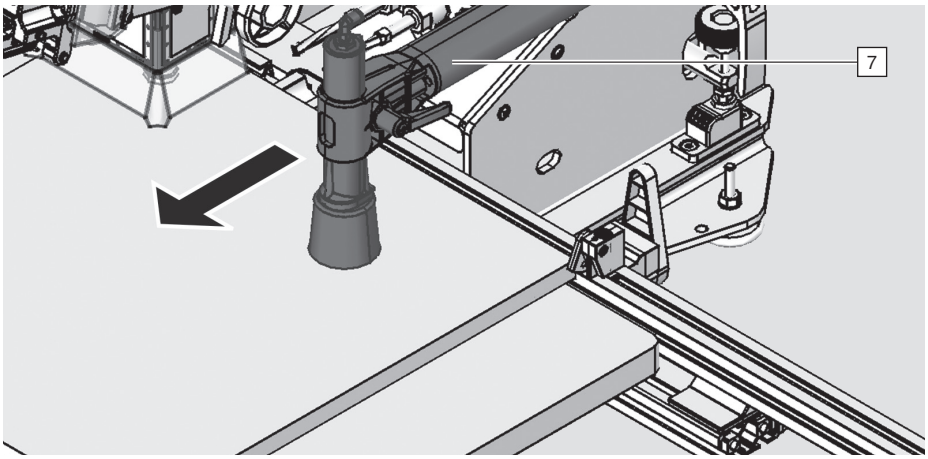


➢ Compruebe si la mesa de trabajo está sucia y límpiela.
➢ Desplace la pieza de trabajo contra el tope y la regla.

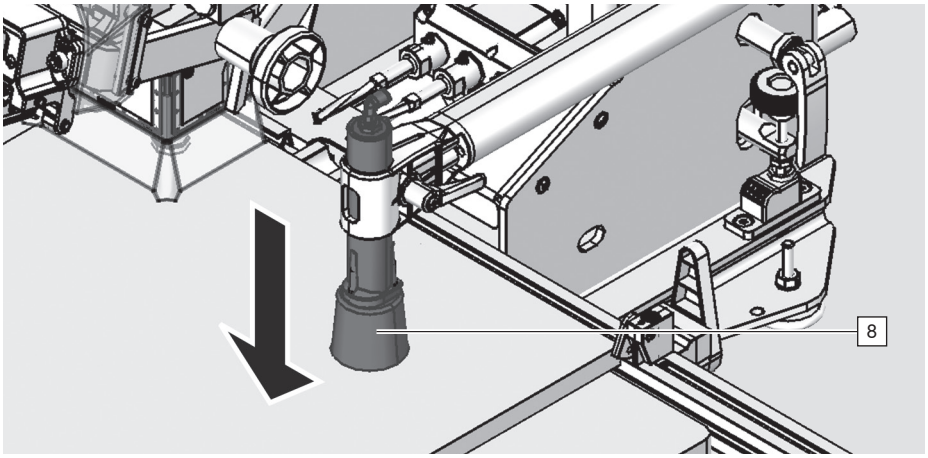
Prensapaneles

i NOTA

■ Para un procesamiento seguro y preciso de la pieza de trabajo, recomendamos el uso de prensapaneles.

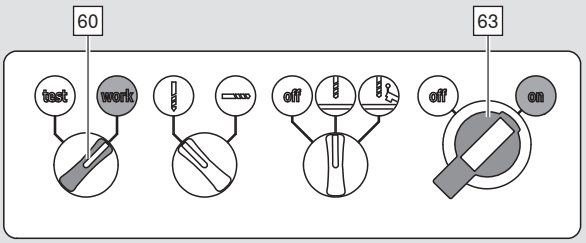


➢ Desplace los prensapaneles [7] a través de la pieza de trabajo [13].
➢ Compruebe si pueden generarse choques.



➢ Los prensapaneles [7] se deben ubicar 3 mm sobre la pieza de trabajo.
➢ Ajuste la altura del prensapaneles [8].

Taladrado vertical

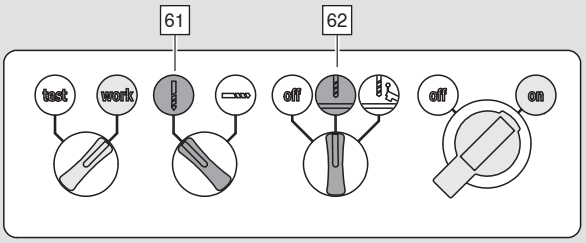


➢ Coloque el interruptor principal [63] en posición «ON».
➢ Coloque el selector de modos de trabajo [60] en posición «WORK».

i NOTA

■ El sistema de aspiración debe estar siempre conectado para eliminar las virutas y el polvo.

➢ Encienda el sistema de aspiración.



i NOTA

■ Para un procesamiento seguro y preciso de la pieza de trabajo, recomendamos el uso de prensapaneles.

➢ Coloque el selector de modos de prensapaneles [62] en «Taladrado vertical».

➢ Coloque el selector de modos de taladrado [61] en «Taladrado vertical».

Para poder iniciar el proceso de taladrado, se deben cumplir los siguientes requisitos:

- ➢ No debe haber ningún prensapaneles horizontal [11] sujeto. Se debe sujetar un cabezal portabrocas [25].
- ➢ El botón de parada de emergencia [21] debe estar desbloqueado.

Taladrado

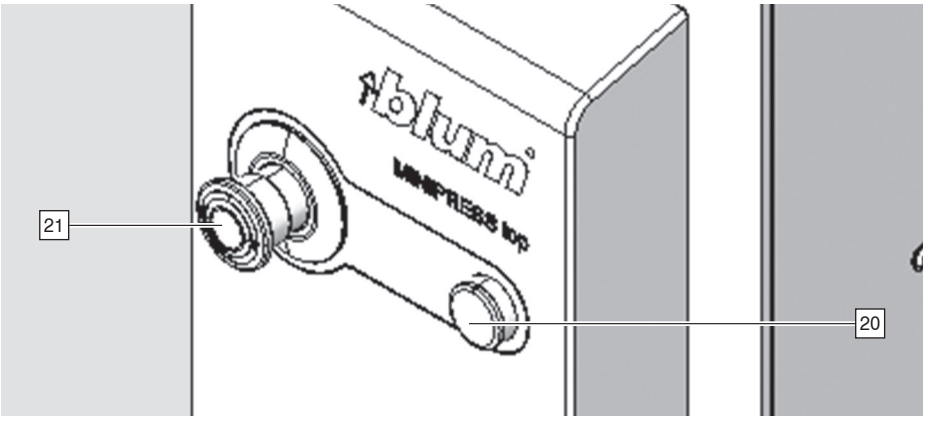




ADVERTENCIA

Lesiones graves por corte.
Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

- ➢ Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- ➢ Asegúrese de que no haya objetos en el área de trabajo [B] de la máquina de montaje, aparte de la pieza de trabajo.
- ➢ No introduzca las manos u otros objetos en el área de trabajo [B] de la máquina de montaje
- ➢ Atención: peligro de aplastamiento en el área de los prensapaneles.
- ➢ Utilice gafas de protección.
- ➢ Utilice protección auditiva.
- ➢ Utilice la vestimenta de trabajo adecuada.

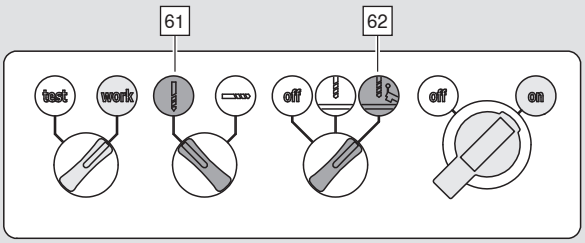


NOTA

- ■ El proceso de taladrado finaliza automáticamente al alcanzar la profundidad de taladrado ajustada.

- ➢ Presione el botón de inicio [20] hasta que el proceso de taladrado finalice de manera automática.

Taladrado vertical y encaje a presión

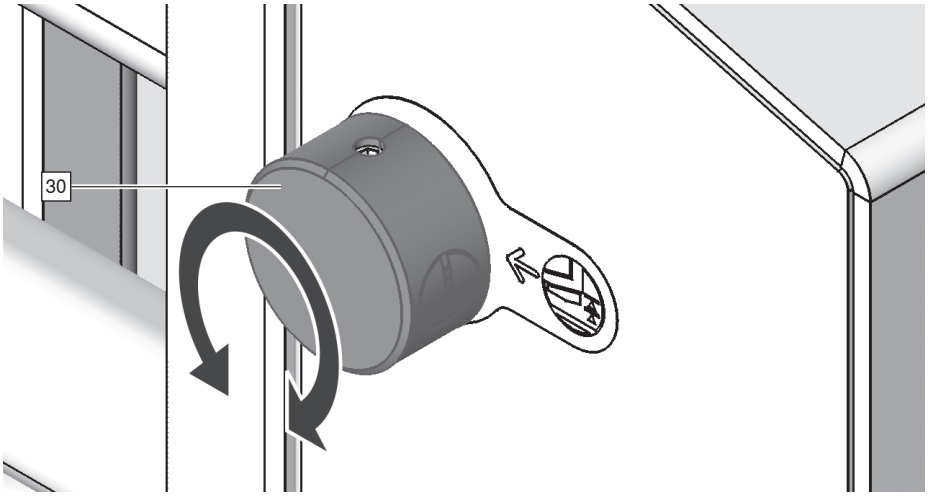


➢ Coloque el selector de modos de taladrado [61] en «Taladrado vertical».

i NOTA

■ Para un procesamiento seguro y preciso de la pieza de trabajo, recomendamos siempre
el uso de prensapaneles.

➢ Coloque el selector de modos de prensapaneles [62] en «Taladrado vertical y encaje a presión».



➢ Presione el botón de inicio [20].
➢ Coloque el selector [30] en «Taladrado vertical y encaje a presión».



Taladrado y colocación

Para poder iniciar el proceso de taladrado, se deben cumplir los siguientes requisitos:

- ➢ No debe haber ningún prensapaneles horizontal [11] sujeto. Se debe sujetar un cabezal portabrocas [25].
- ➢ El botón de parada de emergencia [21] debe estar desbloqueado.
- ➢ La descarga (medida Y) debe ser menor que 100 mm.

Taladrado

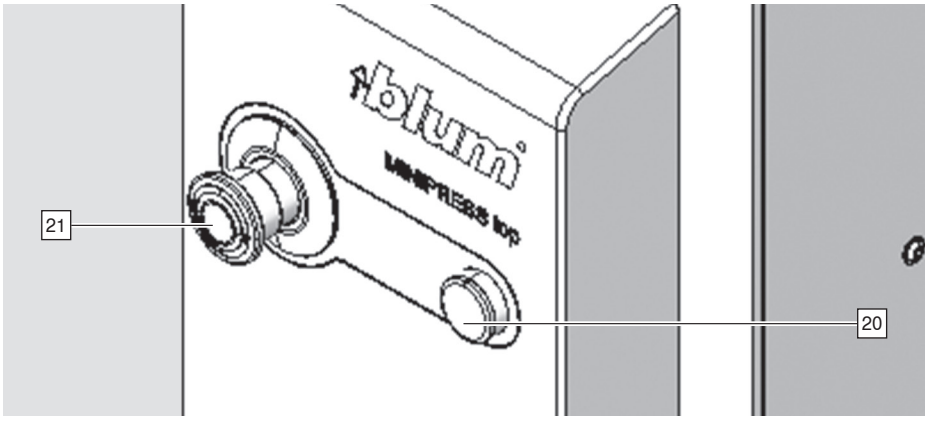




ADVERTENCIA

Lesiones graves por corte.
Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

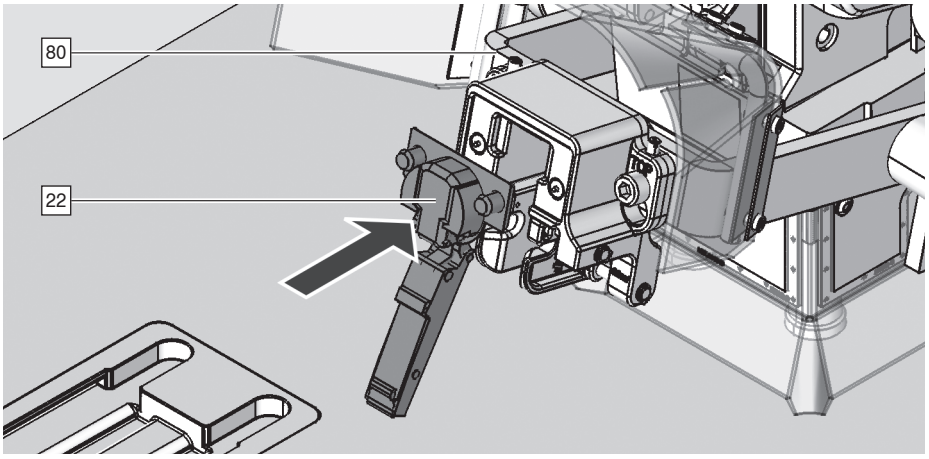
- ➢ Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- ➢ Asegúrese de que no haya objetos en el área de trabajo [B] de la máquina de montaje, aparte de la pieza de trabajo.
- ➢ No introduzca las manos u otros objetos en el área de trabajo [B] de la máquina de montaje.
- ➢ Atención: peligro de aplastamiento en el área de los prensapaneles.
- ➢ Utilice gafas de protección.
- ➢ Utilice protección auditiva.
- ➢ Utilice la vestimenta de trabajo adecuada.



- ➢ Presione el botón de inicio [20] hasta que el proceso de taladrado finalice de manera automática.

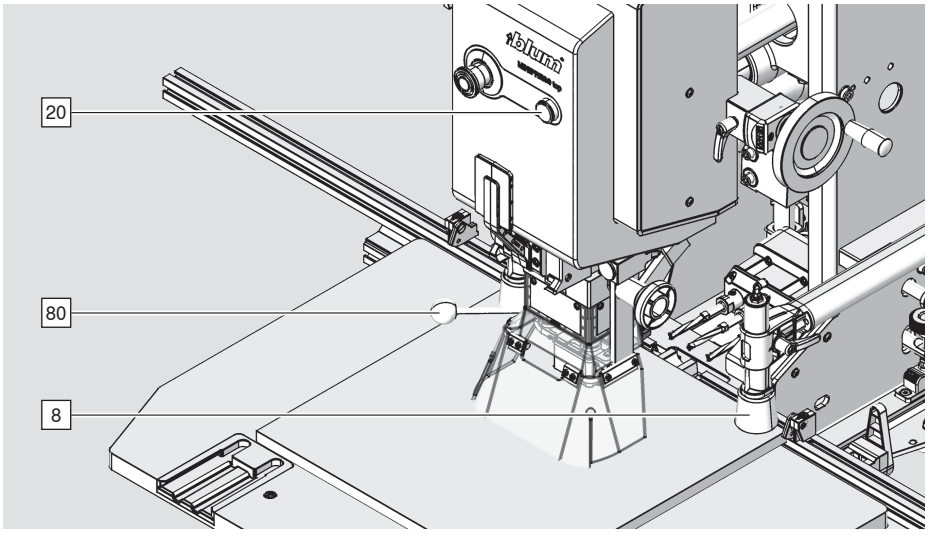
NOTA

- El proceso de taladrado finaliza automáticamente al alcanzar la profundidad de taladrado ajustada.



➢ Enganche el herraje [22] en la matriz.
➢ Gire el estribo oscilante [80] hacia abajo.

Colocación



i NOTA

■ El proceso de encajar a presión finaliza automáticamente.

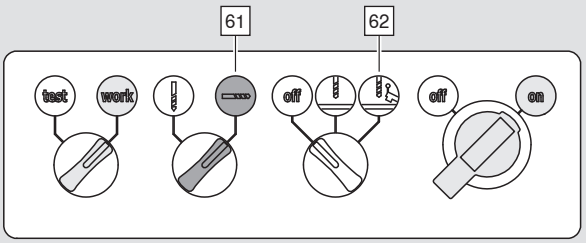
Para poder iniciar el impulso de encaje a presión, se deben cumplir los siguientes requisitos:

➢ La descarga (medida Y) debe ser menor que 100 mm.

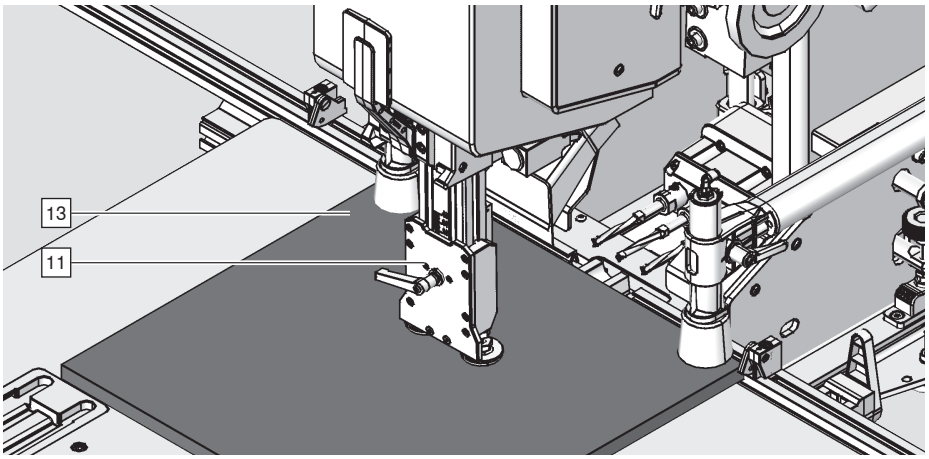
➢ Presione el botón de inicio [20] hasta que el herraje se haya encajado por completo a presión.
➢ Gire el estribo oscilante [80] hacia arriba.
Los prensapaneles [8] se desajustan automáticamente.

Taladrado horizontal*

* La función de taladrado horizontal no está disponible en el modelo M70.2000.



➢ Coloque el selector de modos de taladrado [61] en «Taladrado horizontal».

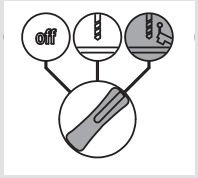


Para poder iniciar el proceso de taladrado, se deben cumplir los siguientes requisitos:

➢ No debe haber ningún cabezal portabrocas [25] sujeto.
➢ Se debe fijar el prensapaneles horizontal [11].
➢ El botón de parada de emergencia [21] debe estar desbloqueado.
➢ La descarga (medida Y) no debe ser mayor que 70 mm.

i NOTA

■ A partir de una profundidad de taladrado de 25 mm, se recomienda eliminar las virutas al taladrar varias veces. De este modo, se prolonga la vida útil de las brocas.



➢ Coloque el selector de modos de prensapaneles [62] en «Taladrado vertical y encaje a presión».

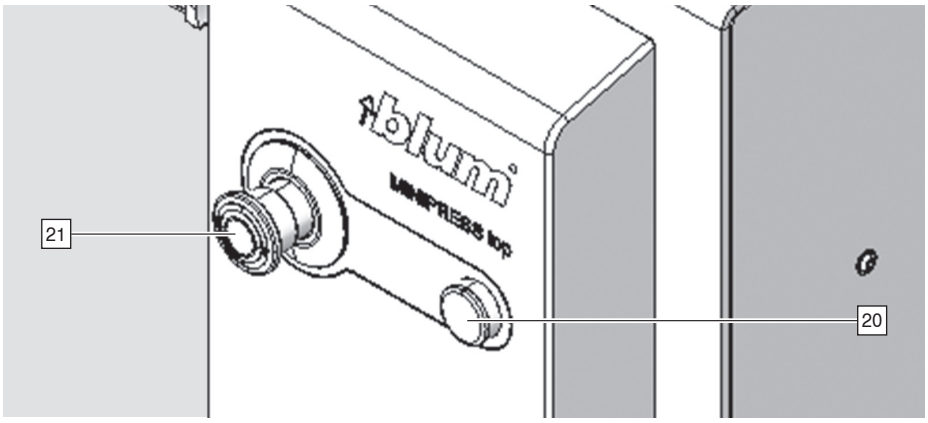




ADVERTENCIA

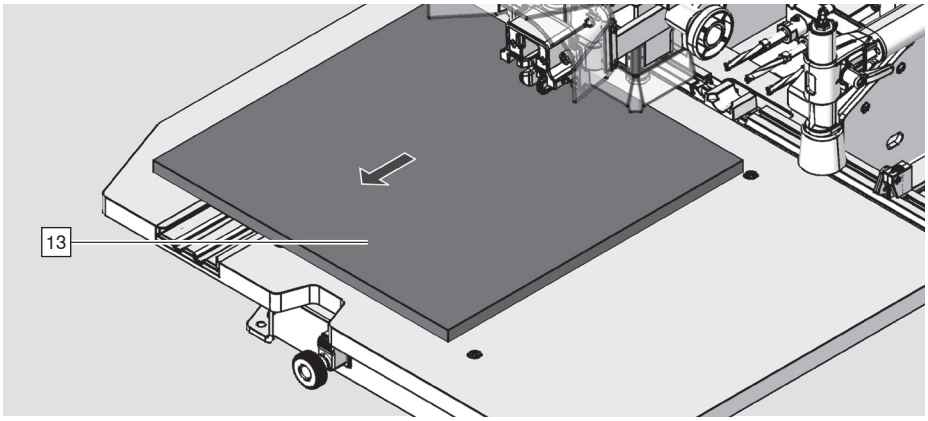
Lesiones graves por corte.
Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

- ➢ Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- ➢ Asegúrese de que no haya objetos en el área de trabajo [B] de la máquina de montaje, aparte de la pieza de trabajo.
- ➢ No introduzca las manos u otros objetos en el área de trabajo [B] de la máquina de montaje
- ➢ Atención: peligro de aplastamiento en el área de los prensapaneles
- ➢ Utilice gafas de protección.
- ➢ Utilice protección auditiva.
- ➢ Utilice la vestimenta de trabajo adecuada.



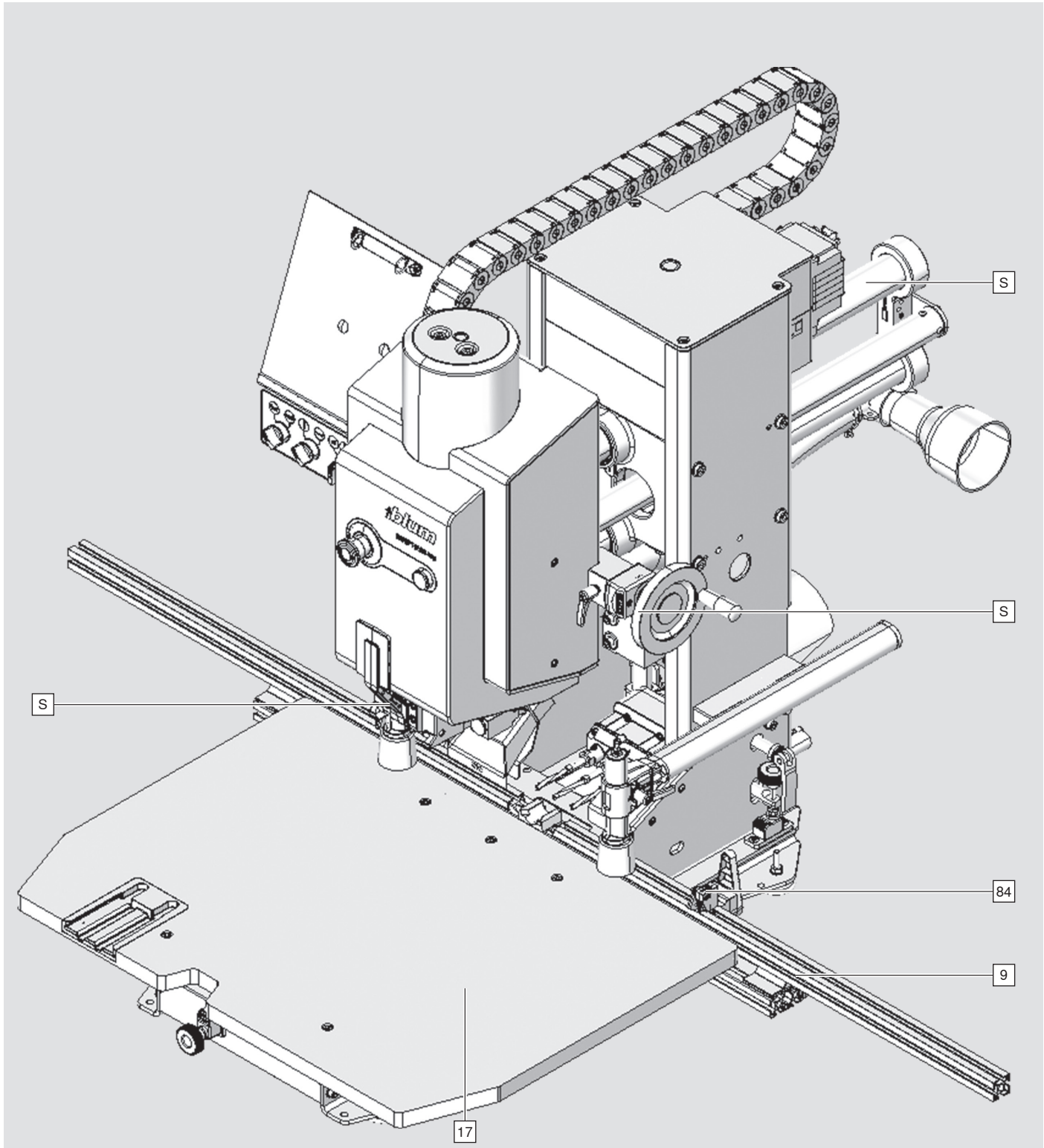
➢ Presione el botón de inicio [20] hasta que el proceso de taladrado finalice de manera automática.

Retirar la pieza de trabajo

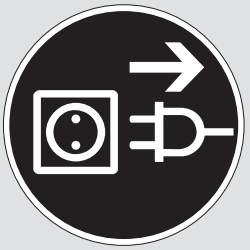


- ➢ Retire la pieza de trabajo [13].
- ➢ Limpie la mesa de trabajo [17], la regla [9] y los topes [84].
- ➢ Tras el procesamiento de la pieza de trabajo, coloque el selector [60] en la posición «TEST»
- ➢ En caso de no utilizar la máquina por un tiempo prolongado o al finalizar el día de trabajo,coloque el interruptor principal [63] en posición «OFF».

Resumen de los puntos de mantenimiento



S: realizar un control visual y, eventualmente, limpiar con un paño de microfibra.





ADVERTENCIA

Lesiones graves por corte.
Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

- ➢ Desconecte siempre la máquina de montaje de la red eléctrica antes de cualquier tarea de limpieza o mantenimiento.
- ➢ Desconecte siempre la máquina de montaje de la red de aire comprimido antes de cualquier tarea de limpieza o mantenimiento.
- ➢ No se pueden quitar dispositivos de seguridad ni las cubiertas de manera permanente.
- ➢ Coloque el interruptor principal en posición «OFF».

ATENCIÓN

- ■ Utilice gafas de protección para realizar tareas de limpieza.

NOTA

- ■ Sustituya de inmediato las piezas dañadas.
  Utilice solo piezas originales de BLUM.
- ■ No utilice aceites ni lubricantes para la limpieza.
  Ninguna guía ni cojinete necesita mantenimiento.
- ■ No quite el polvo ni las virutas con objetos afilados o metálicos.
- ■ Para los trabajos de limpieza, recomendamos utilizar paños de microfibra.

NOTA

- ■ Antes de comenzar a trabajar, realizar un cambio de turno o un cambio de personal, se deben realizar los trabajos de mantenimiento diarios
- ■ Lea el capítulo «Seguridad», para operar la máquina de montaje de forma segura.

Trabajos de mantenimiento diarios

- ➢ Antes de empezar cada trabajo, compruebe que los conductos de aire comprimido y los cables eléctricos no estén dañados.
  El cambio de los cables dañados deberá ser realizado por un electricista autorizado.
- ➢ Compruebe si los vidrios de los prensapaneles [8] están dañados.
- ➢ Compruebe los dispositivos de seguridad de la máquina de montaje y del cabezal portabrocas.

- ➢ Aspire el polvo y las virutas del taladrado de la máquina de montaje y no sople nunca con aire comprimido.
- ➢ Realice un control visual de las columnas guía [S] y, de ser necesario, limpie el polvo con un paño de microfibra.
- ➢ Realice un control visual de las reglas [9], los topes [84], las sujeciones y las guías y, de ser necesario, limpie el polvo con un paño de microfibra.
- ➢ Realice un control visual de la taladradora horizontal [5] y, de ser necesario, limpie el polvo con un paño de microfibra.
- ➢ Solicite al personal autorizado la sustitución de las piezas defectuosas.

Trabajos de mantenimiento mensuales

- ➢ Compruebe si la unidad de filtrado de aire [31] contiene restos de agua que pueden acumularse en la unidad de filtrado y, de ser necesario, vacíela.

Cambiar la broca

- ➢ Coloque el interruptor principal en posición «OFF»
- ➢ Desconecte siempre el cabezal portabrocas [25].
- ➢ Cambie las brocas [24, 83] y observe la dirección de giro, véase el capítulo «Ajustes».

Reparaciones

- ➢ Para realizar reparaciones, contacte con un socio de Blum. Encontrará una lista con los socios de Blum a nivel mundial en: www.blum.com/adresses

Errores al taladrar

Problema	Posible causa	Solución
Las brocas se atascan en la madera.	Las brocas no tienen filo.	➢ Afilar o cambiar las brocas.
	Se ha fijado una broca de rotación incorrecta.	➢ Fijar las brocas que giren hacia la izquierda en el portabroca marcado con rojo y las que giren hacia la derecha en el portabroca marcado con negro.
	Se taladró un material inadecuado.	➢ Solo se deben utilizar piezas de madera, aglomerado o maderas revestidas de materia plástica.
Se genera mucho humo al taladrar.	Las brocas no tienen filo.	➢ Afilar o cambiar las brocas.
	Se ha fijado una broca de rotación incorrecta.	➢ Fijar las brocas que giren hacia la izquierda en el portabroca marcado con rojo y las que giren hacia la derecha en el portabroca marcado con negro.
	Profundidad de taladrado demasiado grande para el taladrado horizontal.	➢ Reposicionar varias veces al taladrar.
	Dirección de giro incorrecta del motor.	➢ Corregir la dirección de giro; véase la página 22.

Errores en la pieza de trabajo

Problema	Posible causa	Solución
Los taladrados son demasiado grandes, ovalados o se desgarran.	El diámetro de taladrado es demasiado grande.	➢ Revisar las brocas.
	Las brocas están dobladas.	➢ Cambiar las brocas.
	Las brocas no tienen filo.	➢ Afilar o cambiar las brocas.
	Se ha ajustado un espesor incorrecto del tablero. Las brocas ingresan muy rápido en la pieza de trabajo.	➢ Ajustar correctamente el espesor de las brocas.

Problema	Posible causa	Solución
Los taladrados están descentrados o en una posición incorrecta.	La regla no se ha ajustado correctamente.	➢ Ajustar la regla en el punto 0.
	Viruta entre la regla y la pieza de trabajo.	➢ Eliminar la suciedad y la viruta.
No se alcanza la profundidad de taladrado.	Hay virutas en el recorrido.	➢ Eliminar las virutas del recorrido.
	El largo de la broca es menor que 57 mm.	➢ Ajustar el largo de la broca a 57 mm o sustituirla.
	El espesor de la pieza de trabajo es menor que 16 mm.	
	La máquina choca contra un objeto.	➢ Retirar el objeto.
	No se utiliza la mesa de trabajo de Blum.	➢ Utilizar únicamente accesorios y piezas de repuesto originales.
Error durante la colocación.	Hay virutas en el taladrado.	➢ Eliminar las virutas del taladrado.
	El diámetro de taladrado es muy pequeño.	➢ Controlar el diámetro de taladrado.
	Los taladrados tienen poca profundidad.	➢ Ajustar el largo de la broca a 57 mm o sustituirla. ➢ Se ha ajustado un espesor incorrecto del material restante.
	La superficie de la pieza de trabajo es demasiado dura.	➢ Biselar los taladrados.
	La matriz choca contra un objeto.	➢ Retirar el objeto.
	La presión de aire es demasiado baja.	➢ Ajustar la presión de aire.

Errores en la pieza de trabajo

Problema	Posible causa	Solución
Error durante la colocación.	La pieza de trabajo está desplazada.	➢ Utilizar prensapaneles.
	La matriz está desplazada.	➢ Ajustar la matriz.
La pieza de trabajo está rayada.	La mesa de trabajo está sucia o dañada.	➢ Limpiar la mesa de trabajo. ➢ Comprobar si la mesa de trabajo está dañada.
	Las reglas y los topes están sucios.	➢ Limpiar las reglas y los topes.

Error de funcionamiento de la máquina de montaje

Problema	Posible causa	Solución
El motor no funciona.	La máquina de montaje no está conectada a la fuente de alimentación.	➢ Conectar la máquina de montaje a la fuente de alimentación.
	Los fusibles de la red eléctrica han saltado.	➢ Conectar o cambiar los fusibles.
	El selector de modos de funcionamiento está en posición «Ajustes».	➢ Colocar el selector de modos de trabajo en posición «Trabajo».
	Motor sobrecalentado, el botón de inicio parpadea rápido 3 veces, 1 ciclo de pausa	➢ Dejar enfriar el motor.
	La máquina de montaje se ha conectado a una tensión incorrecta.	➢ Comprobar la tensión de la red eléctrica y compararla con el diagrama eléctrico. La comprobación solo la podrá realizar un electricista autorizado.
	Fallo en el motor.	➢ El cambio del motor lo deberá realizar un electricista autorizado.
Los motores se calientan.	La máquina de montaje se ha conectado a un nivel de tensión incorrecto.	➢ Comprobar la corriente de red y compararla con el diagrama eléctrico. La comprobación solo la podrá realizar un electricista autorizado.

Problema	Posible causa	Solución
	El taladrado sobre madera dura se realiza a demasiada velocidad.	➢ Ajustar correctamente el espesor de las brocas.
	El motor tiene polvo.	➢ Limpiar la máquina de montaje.
	El cabezal portabrocas se mueve con dificultad.	➢ Solicitar la reparación del cabezal portabrocas a un centro de reparaciones de Blum.
Los prensapaneles no funcionan.	Posición incorrecta del selector de modos de funcionamiento de los prensapaneles.	➢ Cambiar la posición del selector.
	No hay aire comprimido o hay muy poca presión.	➢ Abrir la llave de paso de aire comprimido. ➢ Comprobar la presión.
No se efectúa ningún movimiento de elevación al presionar el botón de inicio.	No hay aire comprimido o hay muy poca presión.	➢ Abrir la llave de paso de aire comprimido. ➢ Comprobar la presión.
	El botón de inicio parpadea.	➢ Véase «¿Qué hacer en los siguientes casos?» Botón de inicio
El movimiento de elevación se efectúa hacia abajo, pero no vuelve a subir.	Muy poca presión.	➢ Comprobar el ajuste en el regulador de presión del filtro.
	La manguera neumática está doblada o dañada	➢ Comprobar las tuberías de aire
La conexión del filtro de aire presenta fugas.	La manguera de aire presenta fugas.	➢ Cambiar la manguera de aire.
	La unidad de filtrado de aire presenta fugas.	➢ Cambiar la unidad de filtrado de aire.
La eliminación de virutas es deficiente.	El soplado de virutas es muy débil.	➢ Comprobar la presión de aire.
	El soplado de virutas no está encendido.	➢ Encender el soplado de virutas.
No se pueden fijar las brocas en el portabroca.	El portabroca está muy sucio.	➢ Limpiar el portabroca.
	La espiga de la broca tiene un diámetro demasiado grande o está deformada.	➢ Cambiar la broca.
	El tornillo de sujeción de la broca no se ha enroscado hasta el tope.	➢ Desenroscar el tornillo de sujeción de la broca.
Las brocas no giran.	El acoplamiento del cabezal portabrocas está dañado.	➢ Cambiar el acoplamiento.

Error de funcionamiento de la máquina de montaje

Problema	Posible causa	Solución
No es posible realizar el taladrado horizontal.	El selector Trabajo - Ajustes está en posición incorrecta.	➢ Cambiar la posición.
	El selector de modos de taladrado está en posición incorrecta	➢ Cambiar la posición.
	El prensapaneles horizontal no está fijo.	➢ Fijar el prensapaneles horizontal.
	Se está utilizando una regla incorrecta.	➢ Utilizar la regla para PRO-CENTER.
El botón de inicio parpadea rápido.	El botón de parada de emergencia está presionado.	➢ Soltar el botón de parada de emergencia.
El botón de inicio parpadea 2 veces, 1 ciclo de pausa	Error del relé de tiempo.	➢ Contacte con el servicio al cliente.
El botón de inicio parpadea 3 veces, 1 ciclo de pausa	Motor sobrecalentado	➢ Dejar enfriar el motor.
El botón de inicio parpadea lento.	Está seleccionado el modo de taladrado horizontal La posición Y es mayor que 70 mm.	➢ Mover el valor Y a menos de 70 mm.
	Está seleccionado el modo de taladrado horizontal El prensapaneles horizontal no está fijo.	➢ Fijar el prensapaneles horizontal.
	Está seleccionado el modo de taladrado horizontal. Se ha fijado una regla incorrecta.	➢ Fijar la regla horizontal.

Declaración CE de conformidad simplificada de MINIPRESS top

Declaración CE de conformidad simplificada
Por la presente, la empresa Julius Blum GmbH declara que todos los modelos de artículos eléctricos y electrónicos de Julius Blum GmbH cumplen con los requisitos de las Directivas 2009/125/CE y 2011/65/UE, así como 2015/863.

Por la presente, la empresa Julius Blum GmbH declara que los modelos de artículos eléctricos y electrónicos M70E2000, M70.2000, M75E2000, M75.2000 cumplen con los requisitos de las Directivas 2006/42/CE y 2014/30/UE.

El texto completo de la Declaración CE de conformidad está disponible en el siguiente sitio:
www.blum.com/compliance

Datos técnicos MINIPRESS top

Utilizar solo en recintos secos y cerrados.

Condiciones ambientales:

Transporte / almacenamiento: _____ -20 a 85 °C
Funcionamiento: _____ 0 a 50 °C
Humedad relativa del aire (funcionamiento) _____ 5 - 93 % no condensada

Dimensiones / peso:

Altura: _____ 976 mm
Ancho: _____ 1100 mm
Profundidad: _____ 1085 mm
Peso: _____ 165 kg

Ubicación a una distancia de la pared de, al menos, 450 mm

Energía eléctrica:

Tensión: _____ 3x 400 V 50 - 60 Hz + N + PE
Potencia: _____ 1,1 kW

Energía neumática:

Presión: _____ 6 bares
Consumo de aire por ciclo (carrera): _____ 1,5 litros

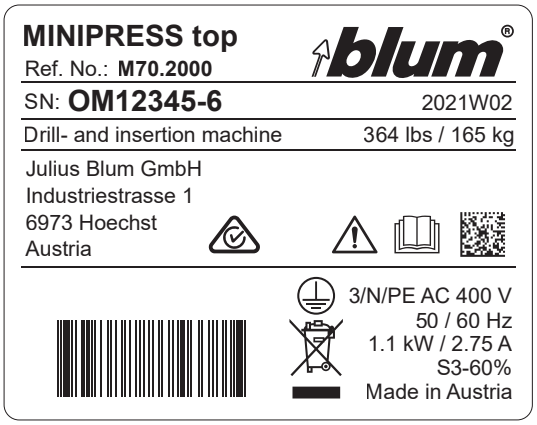
Nivel de ruido:

Emisión - Nivel de presión sonora (LAequ): _____ 76 dB(A)
Incertidumbre en la medición de la tolerancia del nivel de potencia sonora: +/- 4 dB(A)

Pieza de trabajo:

Materiales: _____ Madera, Corian
Espesor de la pieza de trabajo para el taladrado horizontal: _____ 12 - 40 mm
Espesor de la pieza de trabajo para el taladrado vertical: _____ 8 - 45 mm

Placa de identificación:



Tipo de equipo: máquina para taladrar y de instalación de herrajes

Eliminación de las ayudas de montaje eléctricas



Al final de su vida útil, las ayudas de montaje eléctricas no deben desecharse con los residuos comunes. Consulte al respecto con sus autoridades locales. Las ayudas de montaje eléctricas de Blum cumplen con los requisitos de la Directiva 2012/19/UE – Directiva RAEE.

La recolección diferenciada de productos eléctricos y electrónicos de Blum hace posible la reutilización, el reciclado u otro tipo de aprovechamiento de los productos viejos. De este modo, con la eliminación se busca evitar las consecuencias negativas para el medioambiente y la salud que podrían provocar las sustancias peligrosas posiblemente presentes en los productos.

Las ayudas de montaje eléctricas pueden ser devueltas al fabricante al finalizar su vida útil para su aprovechamiento, o bien pueden ser recicladas o reparadas si esto resulta viable desde el punto de vista ecológico.
Encontrará más información en el siguiente enlace:
www.blum.com/recycling

Eliminación de las baterías:

Al final de su vida útil, las baterías no deben desecharse con los residuos comunes. Consulte al respecto con sus autoridades locales.
Las baterías utilizadas por Blum cumplen con los requisitos de la Directiva 2006/66/CE – Norma sobre pilas y acumuladores.

Mediante la recolección diferenciada de las baterías, es posible el reciclaje u otro tipo de aprovechamiento de las baterías. De este modo, con la eliminación se busca evitar las consecuencias negativas para el medioambiente y la salud que podrían provocar las sustancias peligrosas posiblemente presentes en los productos.

Para el desmontaje de las baterías, tenga en cuenta las instrucciones de desmontaje. Para la devolución, hay disponibles cerca de usted centros de recogida gratuitos para baterías.
Cuando elimine las baterías, evite que las superficies de contacto entren en cortocircuito.

Acumuladores de energía:

La máquina de montaje no cuenta con acumuladores de energía eléctricos ni neumáticos.

Notas

Notas

Notas

Notas

Encontrará una lista con los socios de Blum a nivel mundial en:
www.blum.com/addresses



BAU0186214394 · INX: 03 · IDNR: 000.000.0 · BA-192/0ES MINIPRESS top · 08.25 · © Copyright by Blum

Julius Blum GmbH
Furniture Fittings Mfg.
6973 Höchst, Austria
Tel.: +43 5578 705-0
Fax: +43 5578 705-44
E-mail: info@blum.com
www.blum.com

Our sites in Austria, Poland and China are certified to the international standards mentioned below.
Our site in the USA is certified to ISO 9001.
Our site in Brazil is certified to ISO 9001 and ISO 14001.

ISO 9001
Certified Quality System

ISO 14001
Certified Environmental System

ISO 50001
Certified Energy System