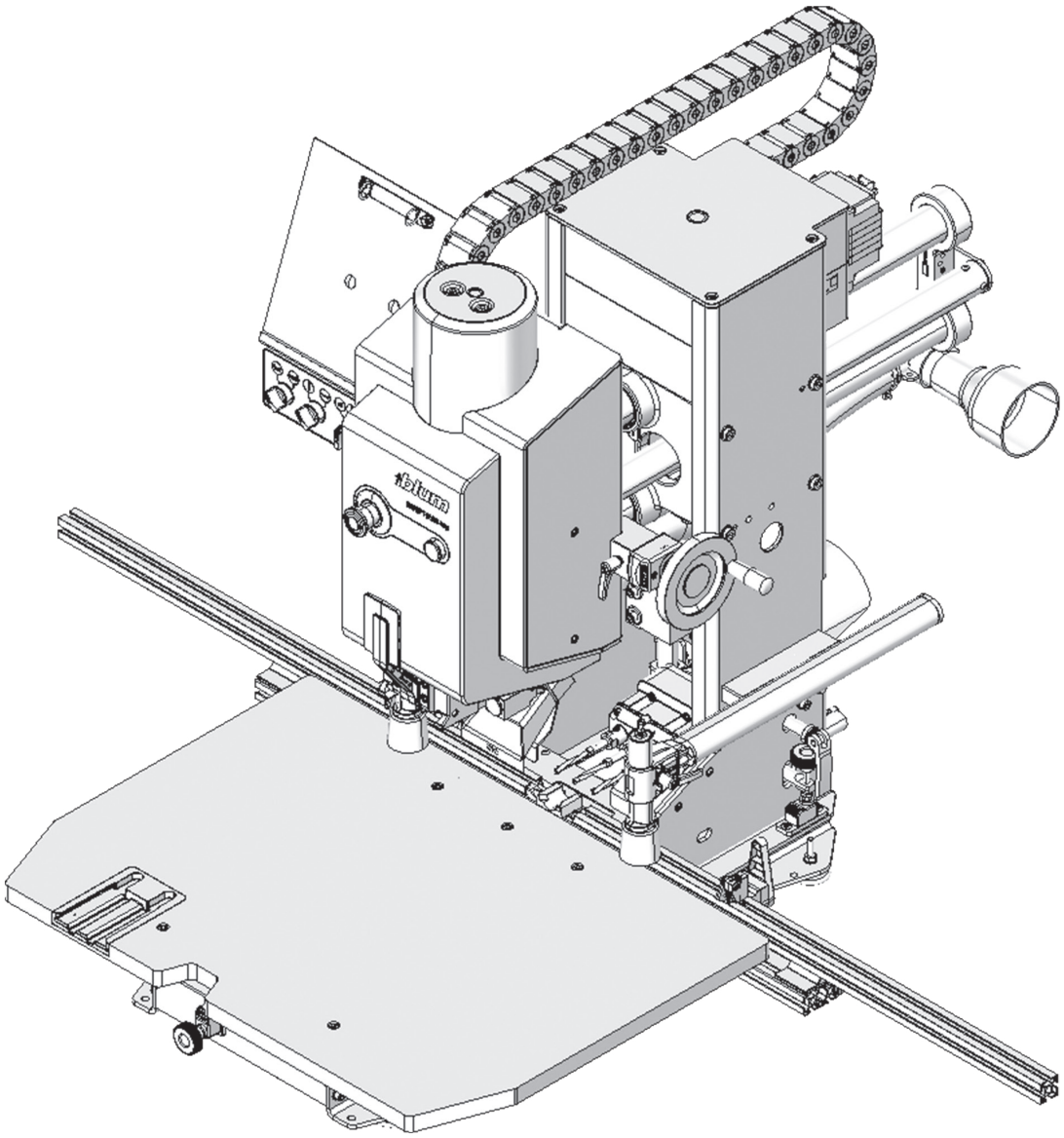


Citiți și înțelegeți complet instrucțiunile înainte de a opera mașina de prelucrare. Numai personalul autorizat și instruit corespunzător poate opera mașina de prelucrare.
Manualul de utilizare trebuie să fie disponibil în orice moment.

MINIPRESS top

Instrucțiuni de siguranță, configurare și operare

www.blum.com

Cuprins

4 Siguranță
- **4** Utilizare conformă cu destinația
- **5** Niveluri de pericol
- **5** Instrucțiuni de siguranță
- **5** Semne de avertizare

10 Grafice de orientare

14 Explicarea elementelor de operare și control

20 Punere în funcțiune

23 Configurare

31 Găurire și montare

38 Găurire orizontală

41 Întreținere

44 Ce trebuie făcut atunci când?

49 informații suplimentare
- **49** Declarație CE
- **50** Date tehnice

* Funcția Găurire orizontală nu este disponibilă pentru tipul M70.2000.

Manipularea

➢ Înainte de punerea în funcțiune a mașinii de prelucrare, citiți manualul de utilizare precum și instrucțiunile de siguranță!
➢ Pentru o identificare mai simplă a părților descrise, vă recomandăm să folosiți graficele orientative.

Principiul siguranței

Mașina de prelucrare corespunde, din punct de vedere al securității muncii, normelor actuale în vigoare. Cu toate acestea, dacă nu sunt respectate aceste manuale de utilizare, rămân anumite riscuri reziduale.

Risc rezidual conform EN ISO 12100:2010

- Mașina de prelucrare este echipată cu toate măsurile de protecție necesare.
- Rămân riscuri reziduale pentru operator, în special la îndepărtarea dispozitivelor de protecție și defectarea elementelor de comandă.
- Semnele de avertizare și instrucțiunile de siguranță indică riscuri reziduale suplimentare. De aceea, este necesar să respectați instrucțiunile de siguranță.

Utilizare conformă cu destinația

Destinația de utilizare prevăzută pentru această mașină de prelucrare este găurirea și montarea de feronerii prin presare, în piese de lucru din lemn, PAL și PAF.

- Mașina de prelucrare poate fi operată numai de către specialiști cu pregătire completă.
- Mașina de prelucrare poate fi folosită numai în domeniul industriei și artizanatului.
- Locul de instalare în spații uscate, închise.
- Mașina de prelucrare este destinată numai funcționării staționare.
- Pot fi utilizate numai unelte originale de la Blum.
- Nu se acceptă nicio răspundere pentru orice altă utilizare.
- Dimensiunea piesei de prelucrat: Grosime placă vertical 45 mm
  Grosime placă orizontal 40 mm
- Capul de găurire MZK.224S (11 axe) poate fi utilizat numai cu extensia de masă furnizată.

Utilizarea abuzivă previzibilă

- Nu pot fi găurite rame din metal sau aluminiu.
- Nu trebuie utilizat capul de găurire MZK.2880 (17 axe).
- Se pot utiliza numai capete de găurire cu protecție frontală.

Domenii de responsabilitate

Administratorul

- se asigură că numai personalul instruit corespunzător care a citit manualul de utilizare și în special capitolul privind siguranța operează și întreține mașina de prelucrare.
- este responsabil pentru starea legată de siguranță a mașinii de prelucrare.
- scoate imediat din funcțiune mașina de prelucrare dacă apar deficiențe care afectează siguranța.

Niveluri de pericol

⚠ AVERTIZARE

- AVERTIZAREA marchează un pericol care poate duce la rănire gravă, dacă nu este evitat.

⚠ ATENȚIE

- ATENȚIA marchează un pericol care poate duce la răniri, dacă nu este evitat.

i INDICAȚIE

- Acest simbol de INDICAȚIE marchează o observație pe care trebuie să o respectați.

Instrucțiuni de siguranță





⚠ AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere.
Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

➢ Deconectați neapărat mașina de prelucrare de la rețeaua de curent electric și de la rețeaua de aer comprimat înainte de fiecare curățare și întreținere.

Utilizare

- Mașina de prelucrare este destinată numai exploatării de către o persoană.
- Mașina de prelucrare este destinată numai funcționării staționare.

Amplasarea

- Asigurați-vă că există o iluminare suficientă.
- Fixați mașina de prelucrare numai pe o masă suficient de stabilă. Capacitate portantă: cel puțin 250 kg. Înălțime 850 mm (+/- 50 mm).
- Mașina de prelucrare nu trebuie să fie exploatată fără o masă de lucru.
- Mașina de prelucrare nu este protejată împotriva exploziilor. Nu o amplasați în apropierea instalațiilor de lăcuire.
- Mașina de prelucrare nu este potrivită pentru funcționarea într-un mediu deschis.

Dispozitive de protecție

- Nu efectuați modificări la mașina de prelucrare.
- Dispozitivele de protecție nu trebuie îndepărtate.
- Înainte de fiecare începere a lucrului, schimbare de tură și schimbare de personal, trebuie să vă asigurați că dispozitivele de siguranță și piesele mașinii funcționează corect.
  Înlocuiți piesele deteriorate cu piese originale de la Blum.
- Se pot utiliza numai capete de găurire cu protecție frontală.

Unelte

- Atunci când efectuați lucrări, asigurați-vă că sunt utilizate numai unelte de găurit perfect șlefuite. Strângeți bine burghiul. Înainte de fiecare punere în funcțiune, trebuie verificată poziția burghielor.
- Atunci când schimbați burghiele, decuplați întotdeauna capul burghiului. Setați comutatorul principal [63] în poziția "OFF".
- Folosiți pentru propria dumneavoastră securitate numai accesorii și dispozitive suplimentare ce sunt recomandate sau indicate de Blum în manualul de utilizare sau în catalogul mare.
- Se pot utiliza numai capete de găurire Blum.

Piesă de prelucrat

- Când se prelucrează piese de lucru ce depășesc marginile masei de lucru, lucrați cu atenție deosebită. Utilizați suporturi suplimentare.
- Asigurați piesa de prelucrat în timpul prelucrării! Folosiți presoarele mașinii de prelucrare sau, dacă acestea nu sunt suficiente pentru fixarea piesei de lucru, alte dispozitive de fixare adecvate.
- Înainte de a porni mașina de prelucrare, asigurați-vă că în afară de piesa de prelucrat, pe masa de lucru nu se află scule sau alte obiecte!

Lucrări

- Atunci când butonul de pornire este eliberat [20], burghiele rulează încă, este esențial să așteptați până când acestea se opresc.
- Exploatați mașina de prelucrare numai cu aspirația pornită.
- Presiunea negativă în instalația de aspirare trebuie să fie de 250 - 300 mbar.
- Viteza medie a aerului a instalației de aspirare trebuie să fie de cel puțin 20 m/sec.
- La terminarea lucrului puneți întotdeauna comutatorul principal pe POZ. "OFF".

Reparație și întreținere

- Pentru întrebări vă stă la dispoziție oricare punct de service Blum.
- Conectarea la rețeaua electrică poate fi efectuată numai de către un electrician.
- Verificați înainte de fiecare lucrare, dacă cablul electric și furtunurile pneumatice nu sunt deteriorate.
- Reparațiile pot fi efectuate numai de către personal specializat autorizat.

echipament individual de protecție

- Reglementările naționale, normele de protecție și securitate a muncii, dreptul muncii, precum și directivele pentru înlăturarea deșeurilor trebuie neapărat respectate.
- Purtați ochelari de protecție.
- Purtați protecție auditivă.
- Purtați îmbrăcăminte de lucru adecvată.

Semne de avertizare



Înainte de conectarea mașinii de prelucrare la rețeaua de curent electric, trebuie să vă asigurați că ați înțeles TOATE instrucțiunile de siguranță, semnele de avertizare și manualul de utilizare.



Se recomandă restricționarea accesului persoanelor neautorizate la mașina de prelucrare. La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna **1** persoană.



În timpul lucrului, purtați întotdeauna ochelari de protecție.



În timpul lucrului, purtați întotdeauna protecție pentru auz.



Atenție, pericol de strivire!



Mașina de prelucrare nu este potrivită pentru funcționarea într-un mediu deschis.



Nu ridicați aici.



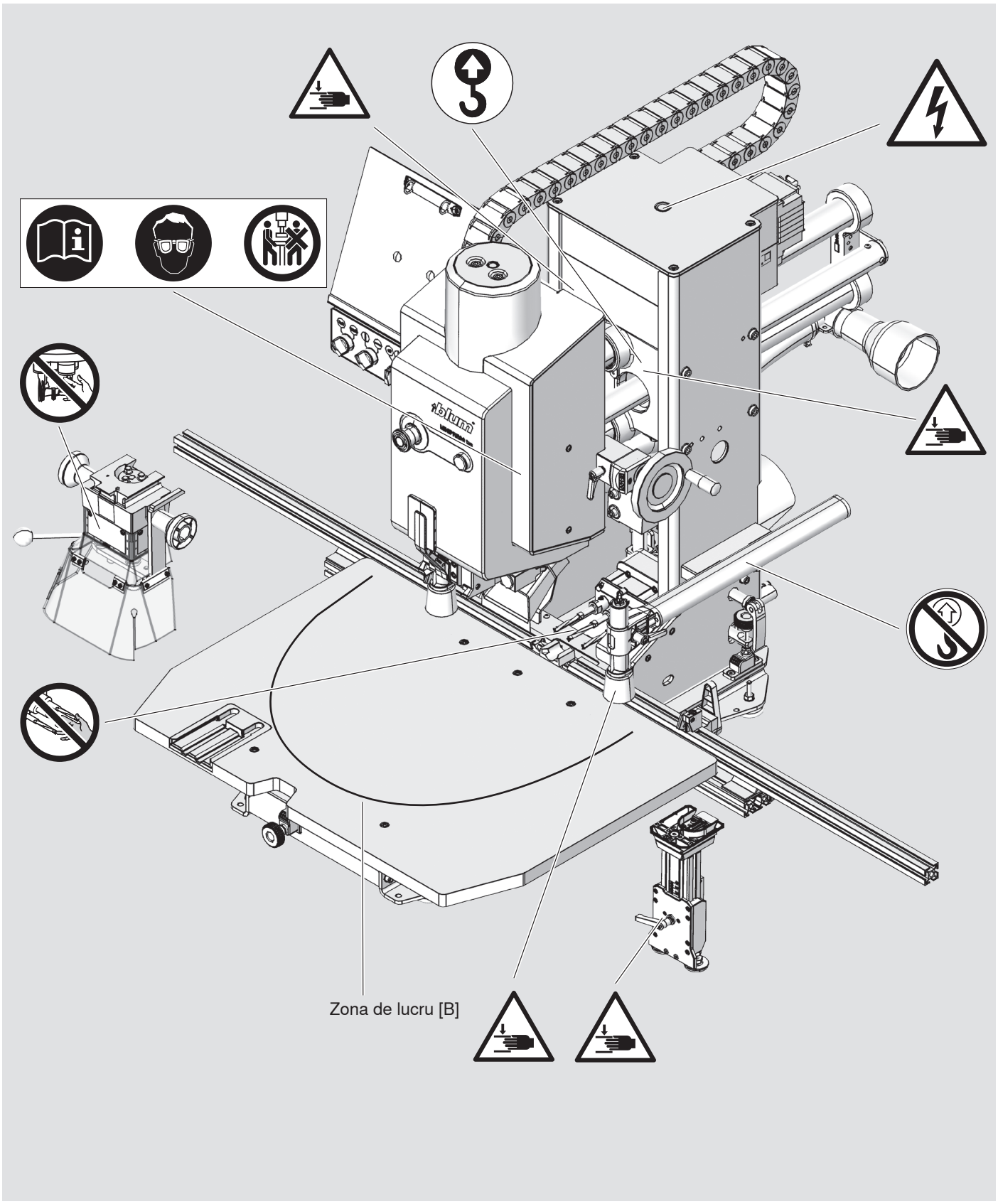
Suprafață fierbinte - risc de arsuri.





Nu introduceți mâna în burghie.

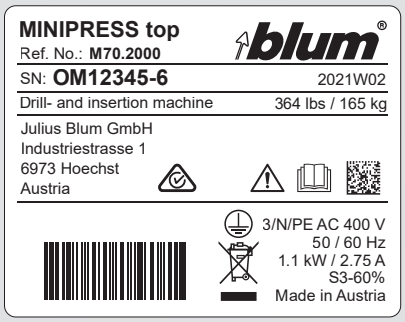
Poziția semnelor de avertizare și a zonelor periculoase



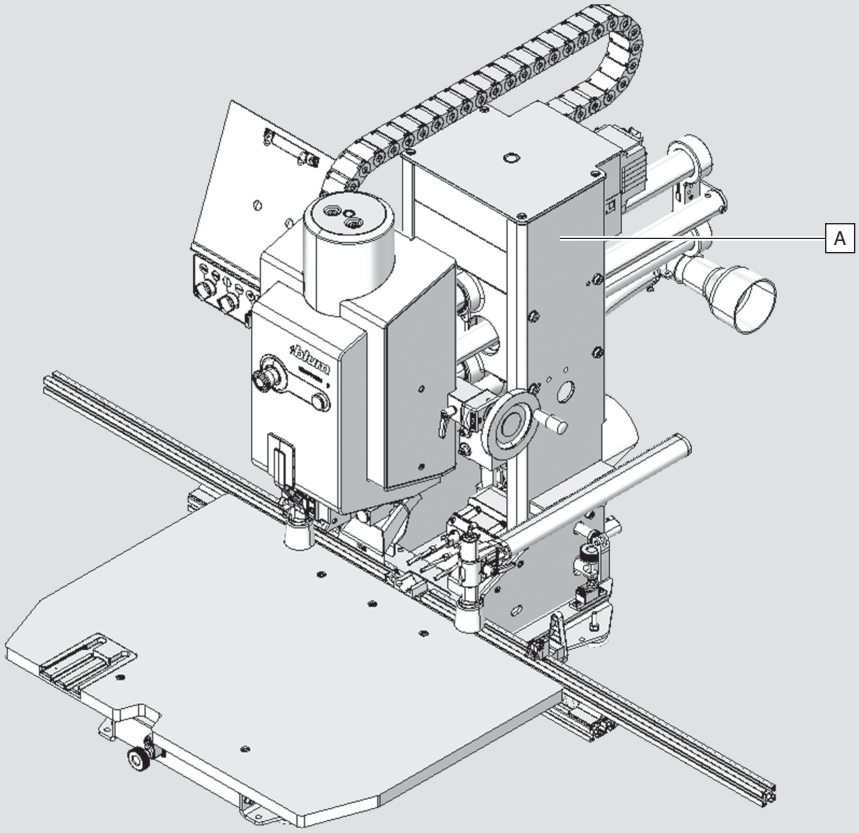
Poziția plăcuțelor de identificare

Plăcuță de identificare: MINIPRESS top [A]

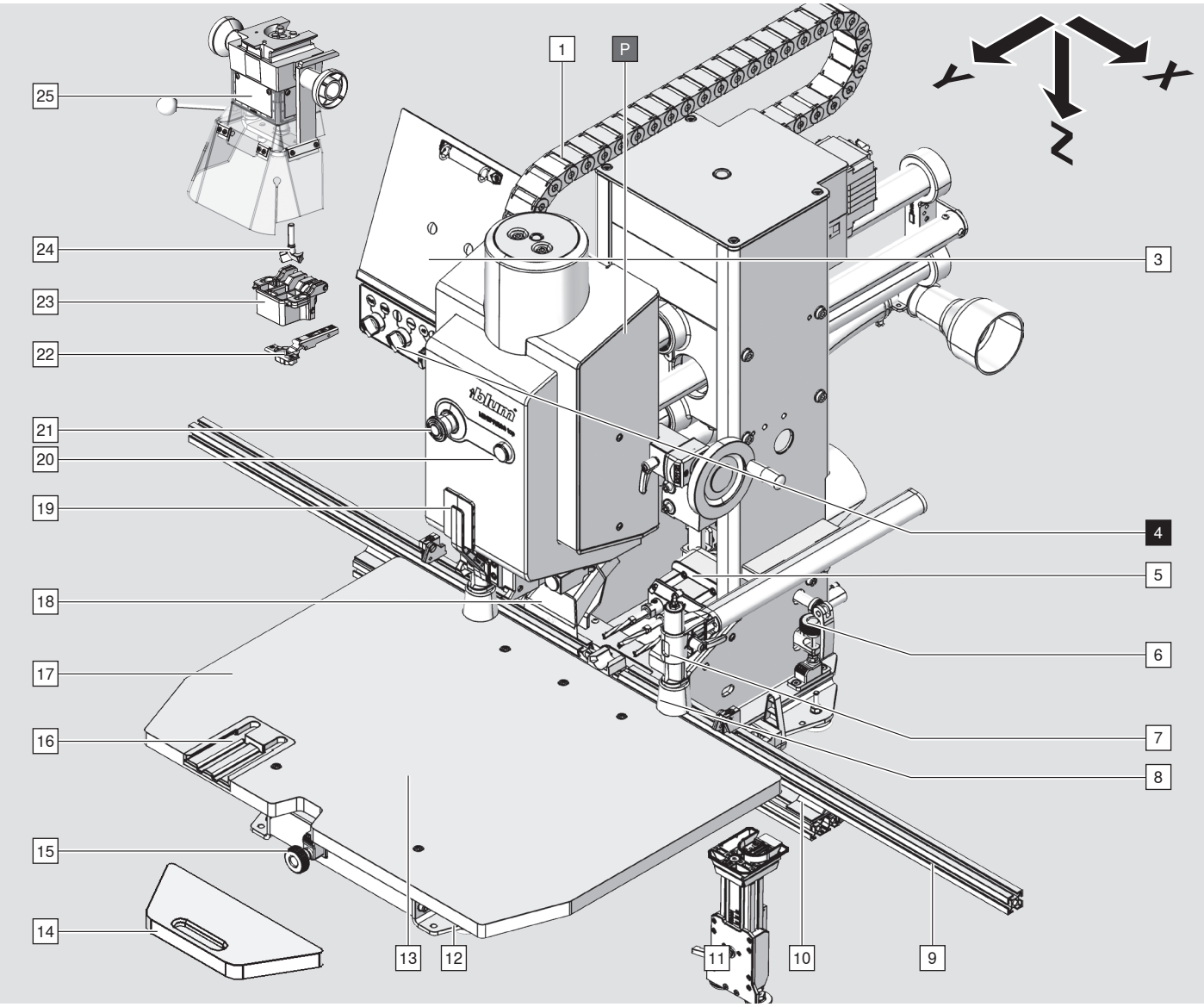
Tipul mașinii: mașină de găurit și montat feronerie



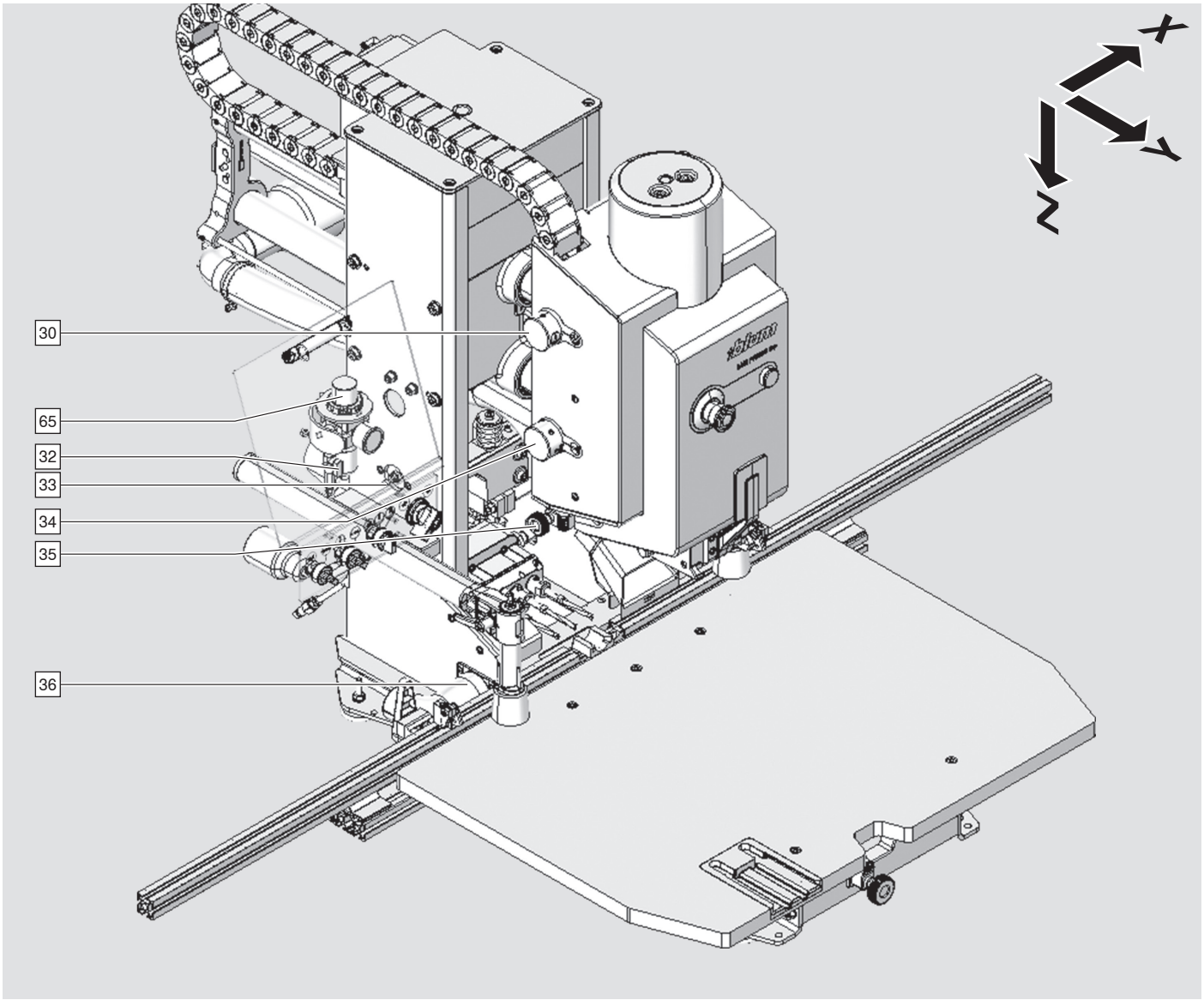
Imagine simbol



Grafice de orientare

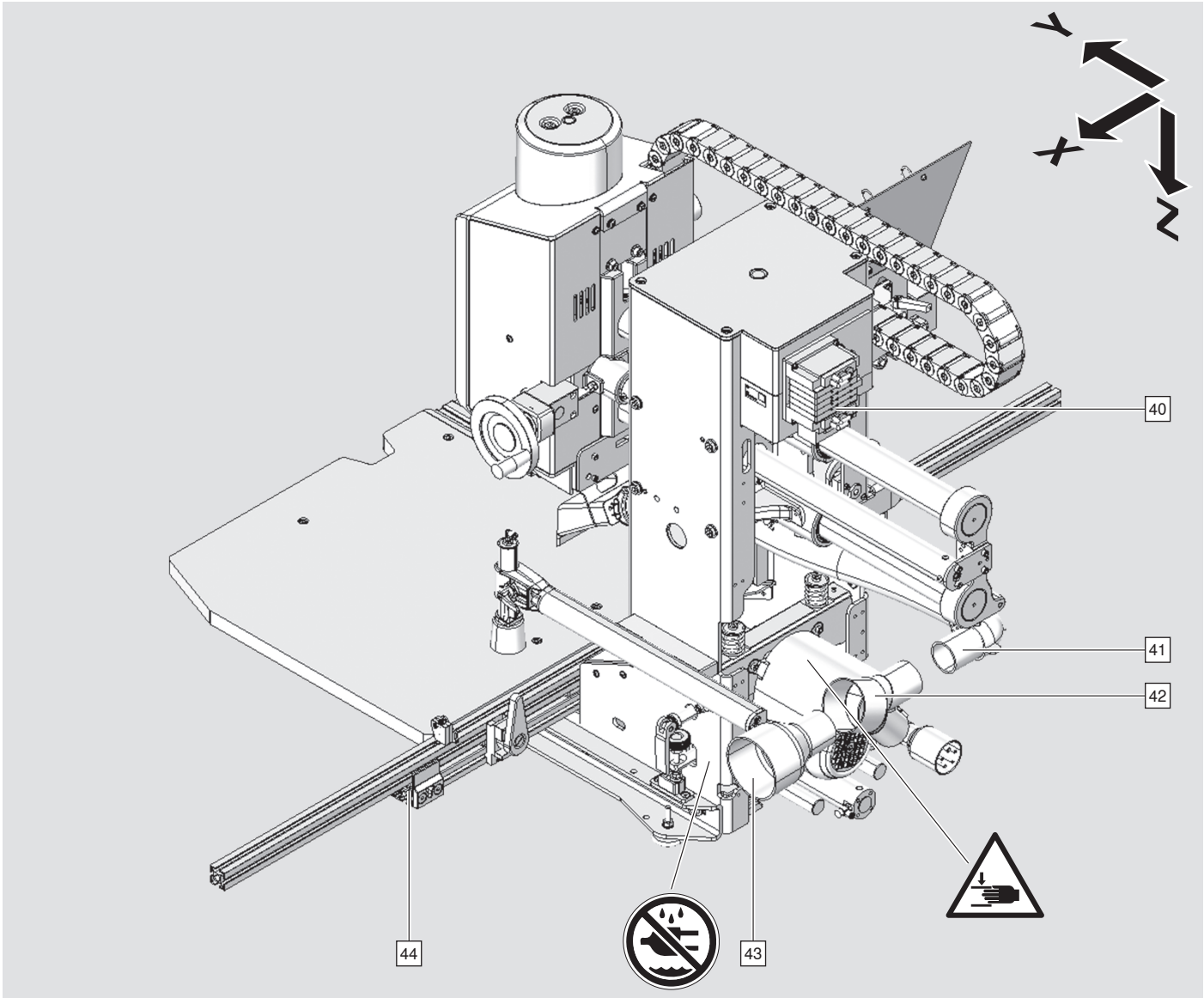


1 Lanț portcablu
3 Suport pentru planurile de ajustare
4 Tablou de comandă
5 Unitate de găurire pe orizontală
6 Mâner rotativ reglare înălțime găurire orizontală
7 Presor
8 Presor/vizor
9 Riglă
10 Suport de riglă
11 Presor orizontal
12 Piciorul mașinii
13 Piesă de prelucrat
14 Masă suplimentară
15 Mâner rotativ reglare adâncime găurire orizontală
16 Suport de configurare
17 Masă de lucru
18 Aspirație verticală
19 Pârghie de prindere pentru capul de găurire
20 Tastă de pornire
21 Întrerupător de oprire de urgență
22 Feronerie
23 Matriță
24 Burghiu
25 Cap de găurire
P Centrul de greutate al mașinii

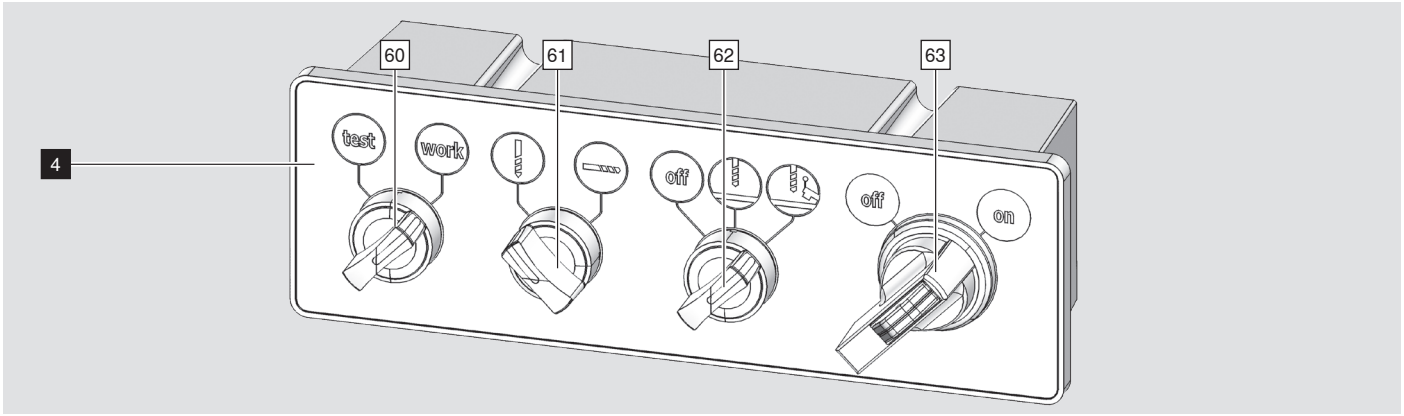


30 Limitator cursă de întoarcere
65 Regulator de presiune a filtrului
32 Robinet de închidere
33 Regulator viteză de mers lent
34 Mâner rotativ pentru grosimea materialului
35 Mâner rotativ pentru grosimea materialului rezidual
36 Aspirație orizontală

Grafice de orientare

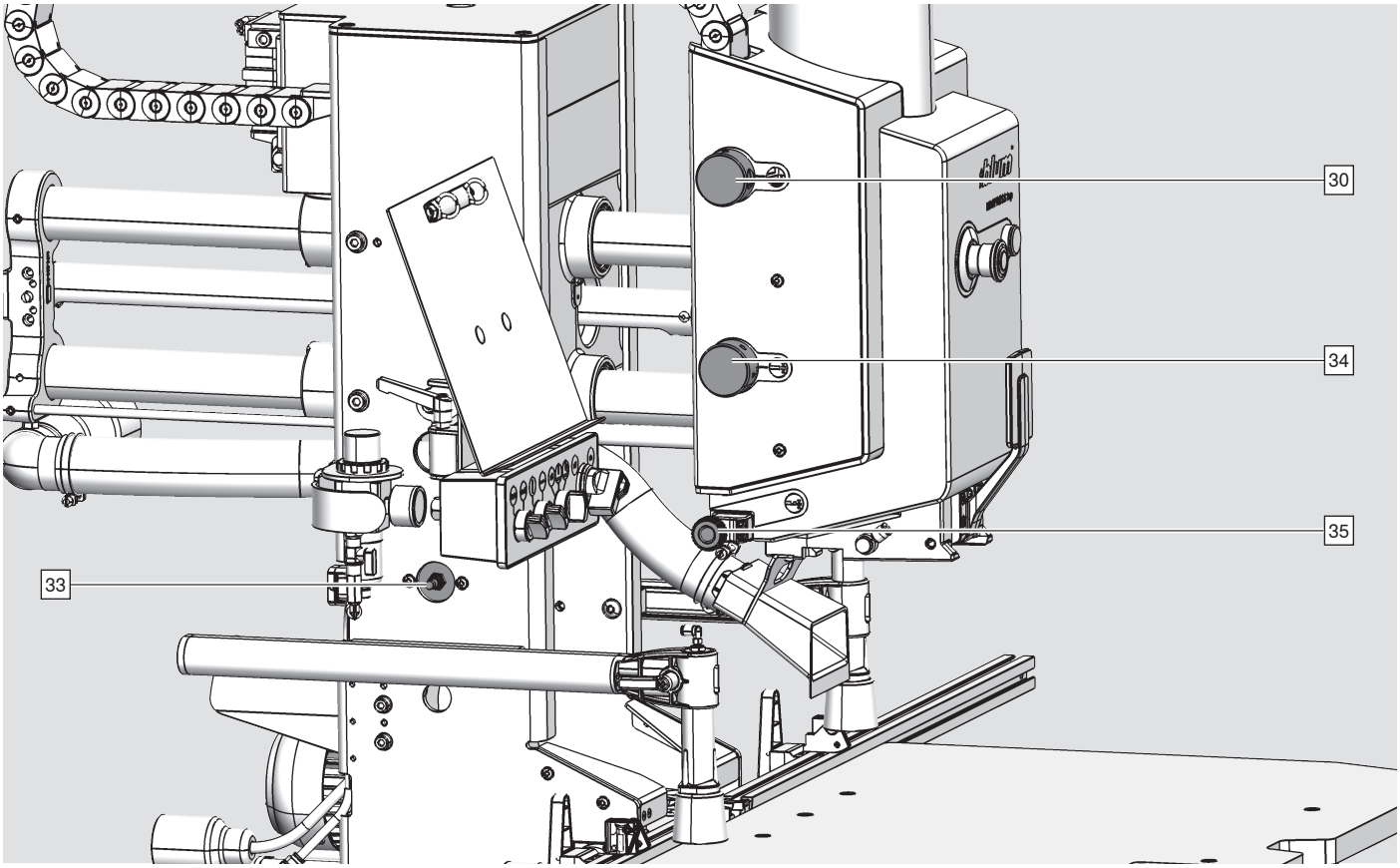


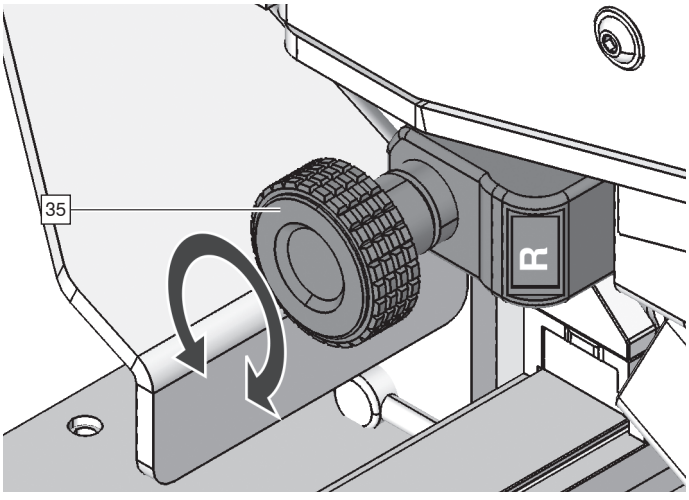
40 Bloc de supape
41 Aspirație verticală
42 Aspirație tub Y
43 Pâlnie de aspirație
44 Prindere pentru riglă

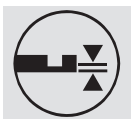


4 Tablou de comandă
60 Comutator de selecție pentru modul de lucru
61 *Comutator de selecție pentru modul de găurire
62 Comutator de selecție presor
63 Comutator principal

* Funcția Găurire orizontală nu este disponibilă pentru tipul M70.2000.



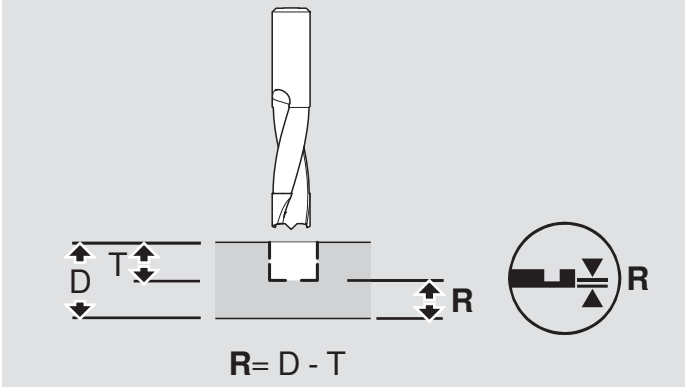


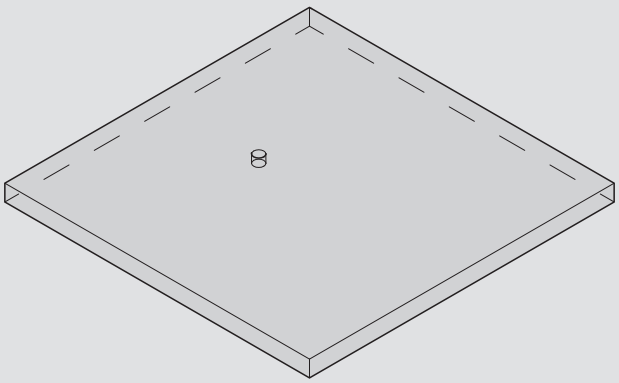


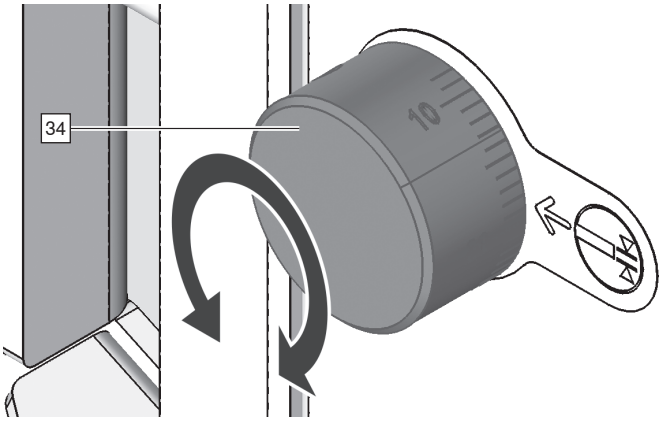
Mâner rotativ pentru stabilirea grosimii materialului rezidual [35]:
Interval de reglare: 2 - 37 mm

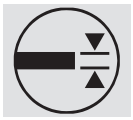
i INDICAȚIE

- Grosimea materialului rezidual se referă la lungimea burghiului de 57 mm.

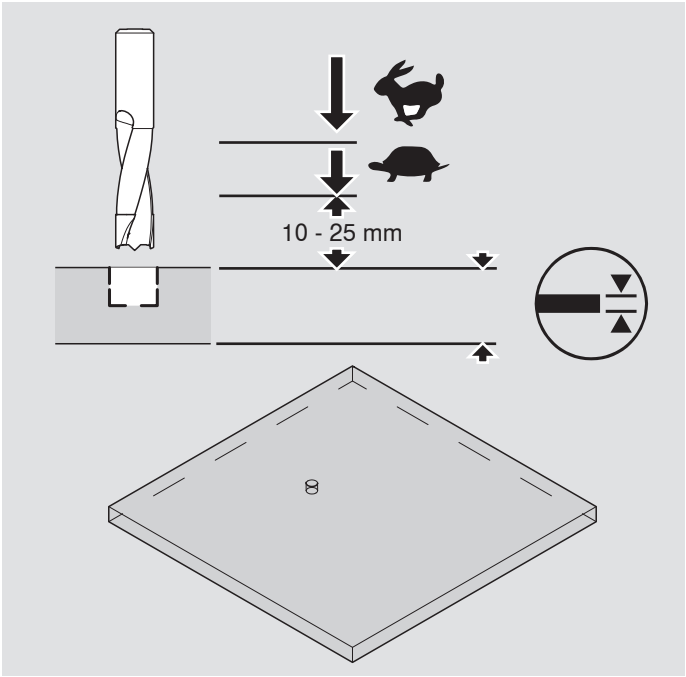


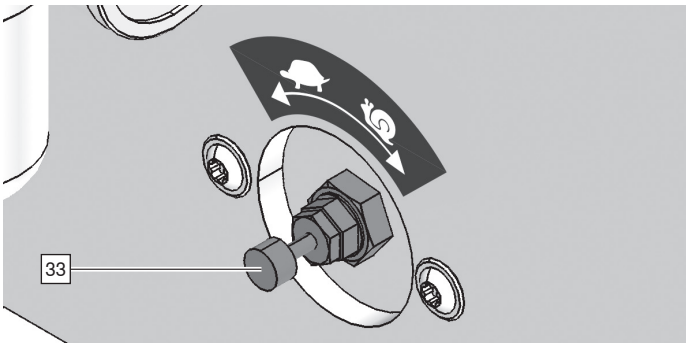




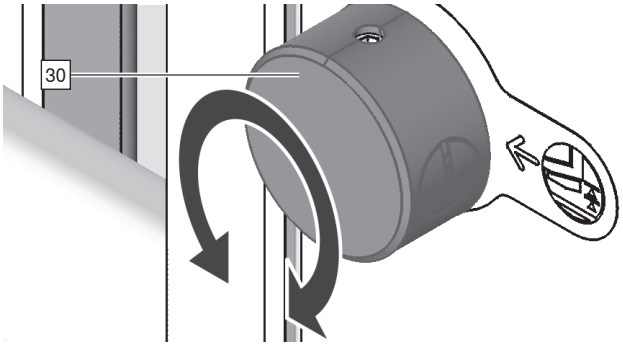


Mâner rotativ setare grosime placă [34]
Punctul de frânare (mers rapid/mers lent) este setat prin reglarea grosimii plăcii.
Interval de reglare: 8 - 45 mm





Acest mâner rotativ [33] poate fi utilizat pentru a seta viteza mersului încet.

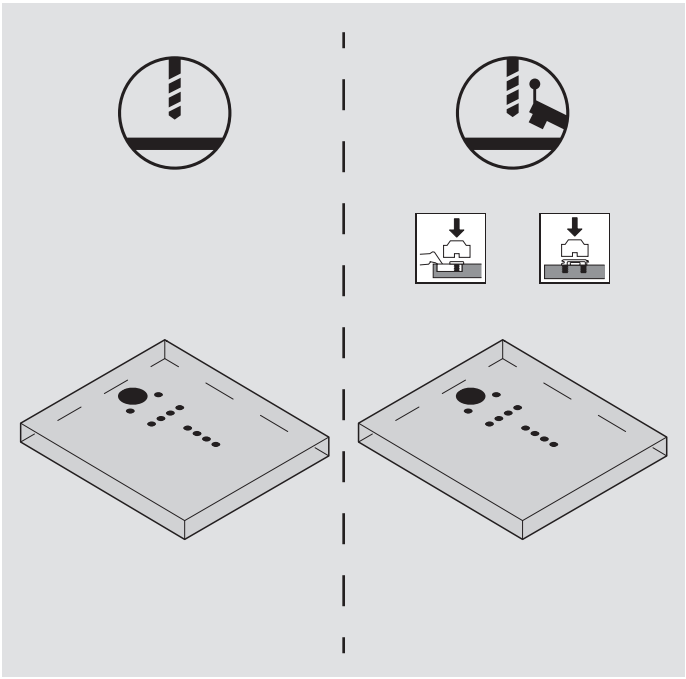




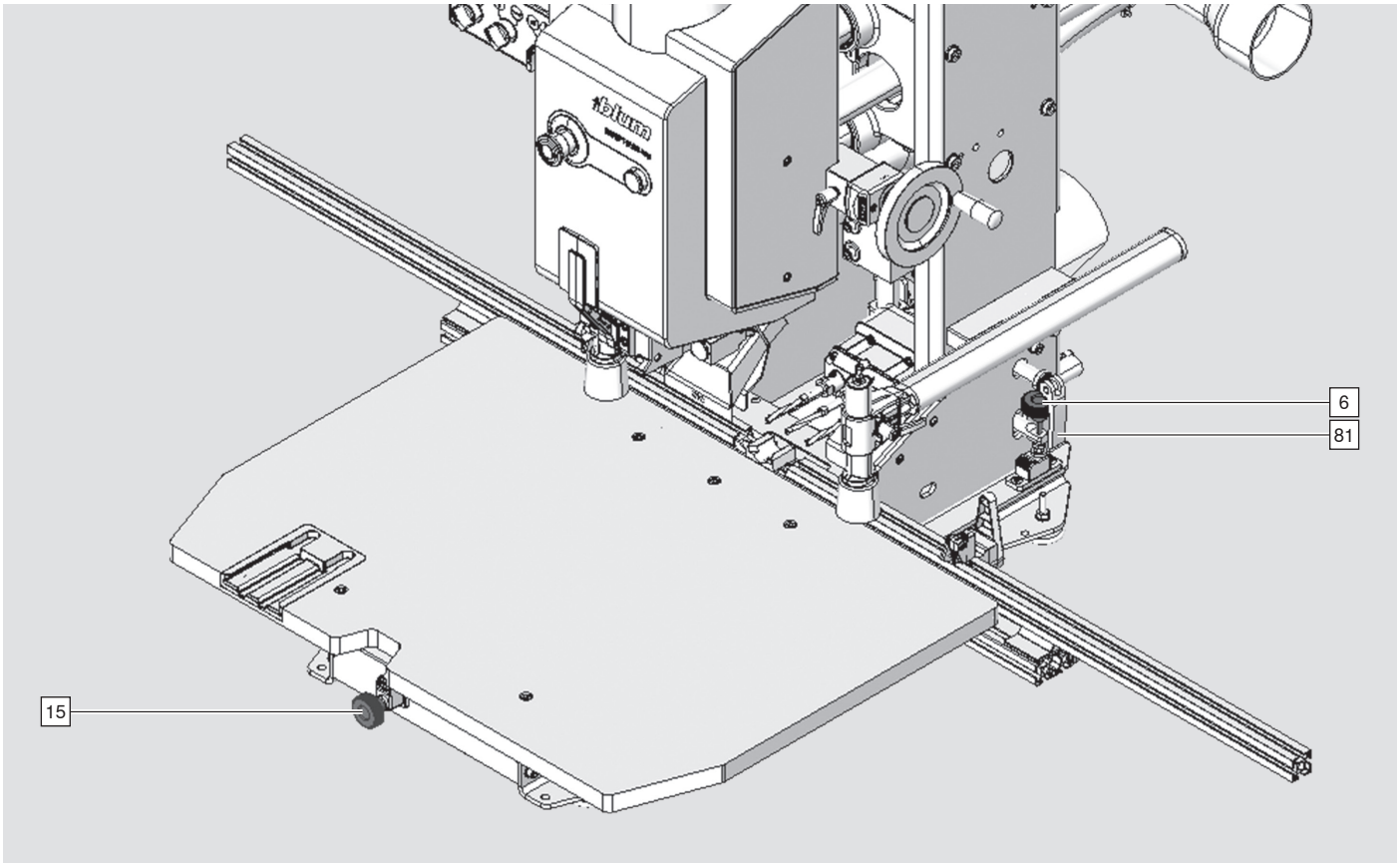
După procesul de găurire, agregatul de găurire nu se deplasează complet în sus. Recomandat pentru continuarea cronometrării la găurirea seriei de găuri.

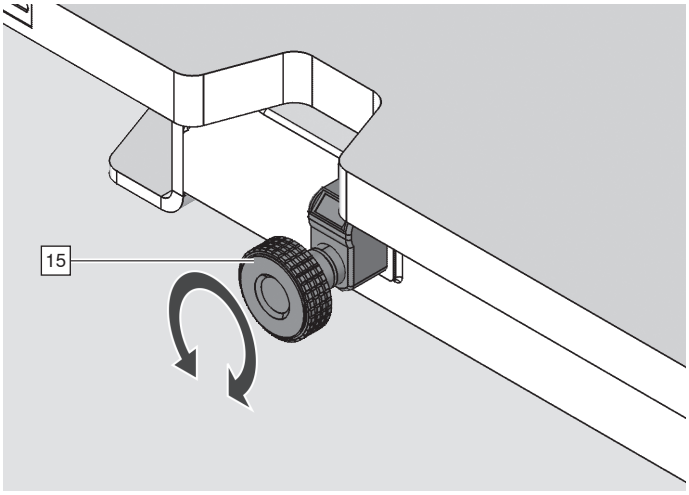


După procesul de găurire, agregatul de găurire revine în poziția inițială. Recomandat pentru presarea balamalelor.

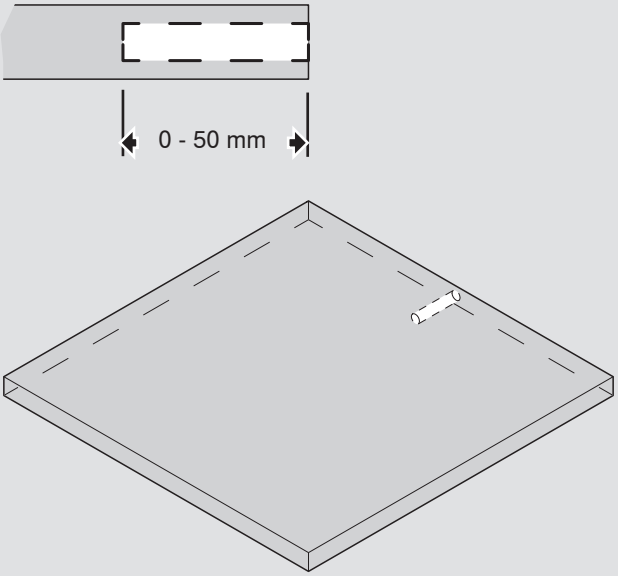


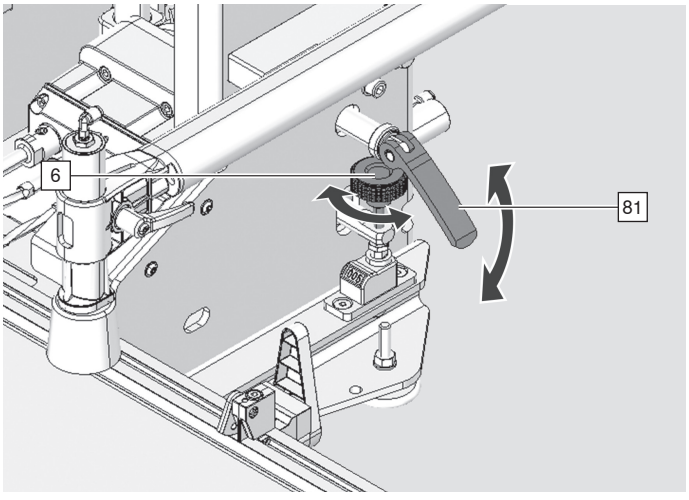
Explicarea elementelor de operare și control



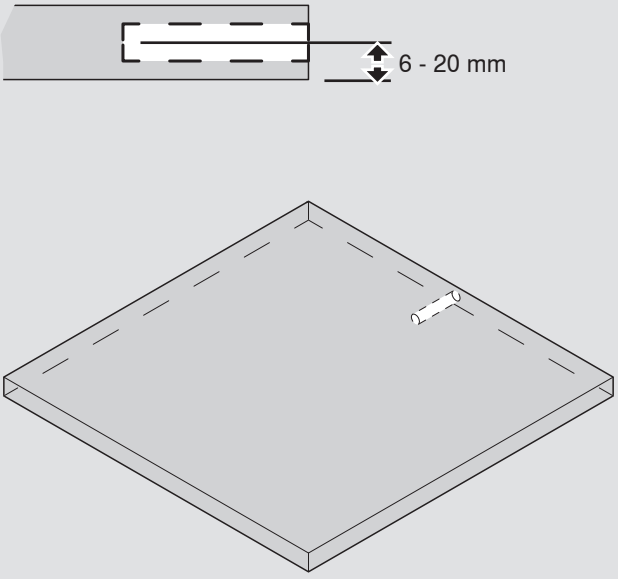


Mâner rotativ reglare adâncime de găurire [15] găurire orizontală.
Interval de reglare adâncime de găurire: 0 - 50 mm.

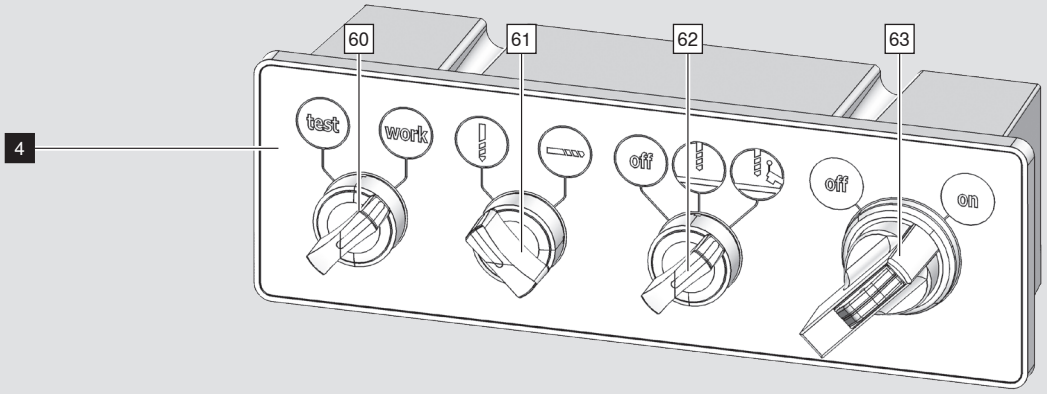


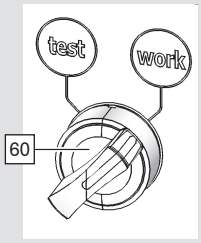


Mâner rotativ reglare înălțime [6] găurire orizontală:
Interval de reglare înălțime de găurire: 6 - 20 mm
Pârghia de fixare [81] blochează reglarea.



Explicarea elementelor de operare și control



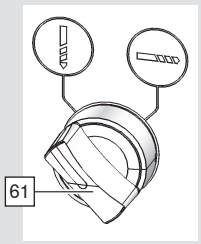


test

Modul de configurare:
Viteză redusă de avans. (mers lent)
Nu este posibilă găurirea.

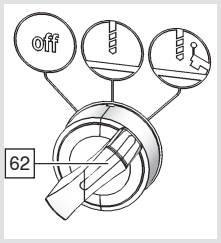
work

Modul de lucru:
Viteză normală de alimentare.
Este posibilă găurirea verticală și orizontală.



Mod de găurire: găurire verticală.

Mod de găurire: găurire orizontală.*
Funcția Găurire orizontală nu este disponibilă pentru tipul M70.2000.*

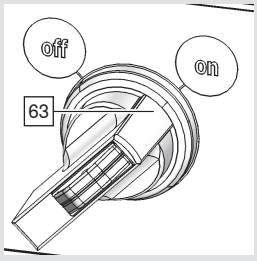


off

Mod de funcționare presor:
Presoarele rămân în permanență nefuncționale.

La apăsarea butonului de pornire [20], presoarele [7] se deplasează în jos.
Piesa de prelucrat este blocată în timpul procesului de găurire. După eliberarea butonului de pornire [20], presoarele [7] se deplasează în sus.

Mod: găurire verticală și presare.
A se vedea capitolul "Găurire și presare". (La găurire orizontală - "Îndepărtarea așchiilor")

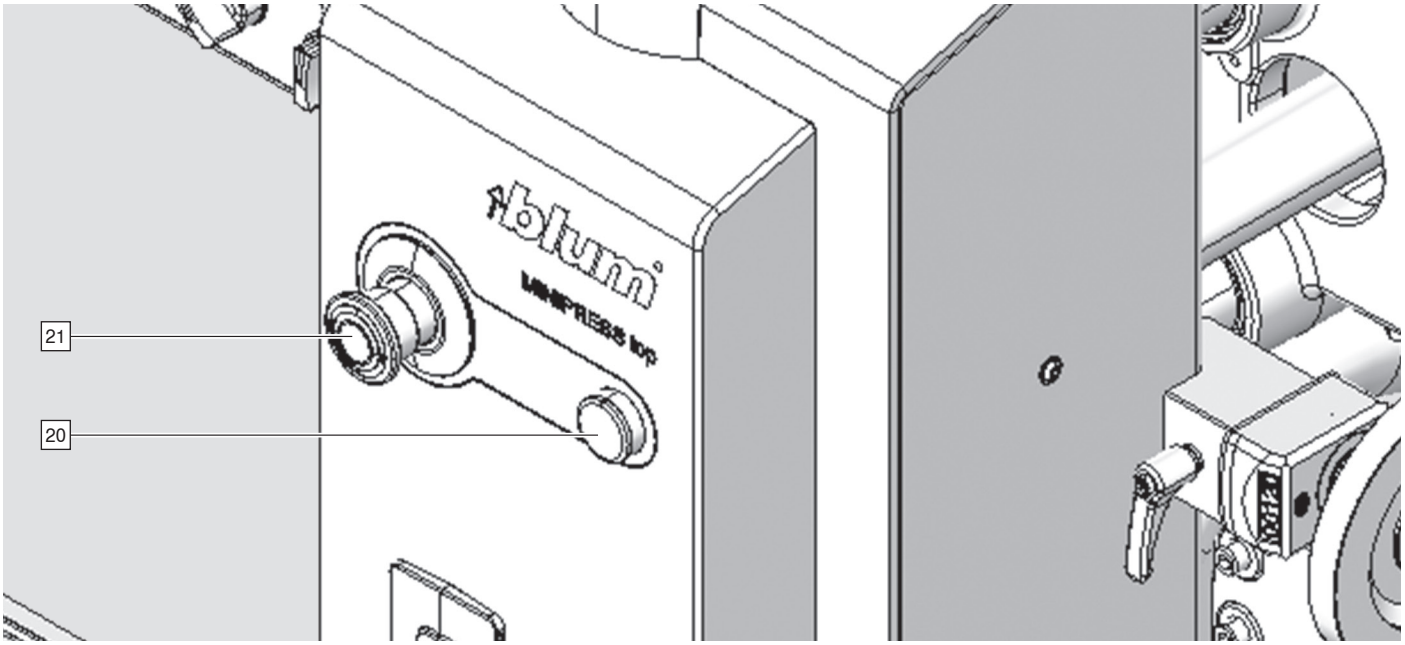


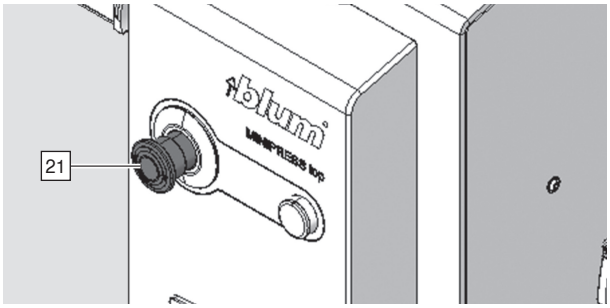
off

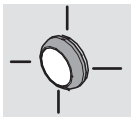
Comutatorul principal deconectează mașina de prelucrare de la rețeaua electrică.
Atenție: comutatorul principal nu deconectează mașina de prelucrare de la aerul comprimat.
Prin utilizarea supapelor electromagnetice nu este posibilă o mișcare pneumatică.

on

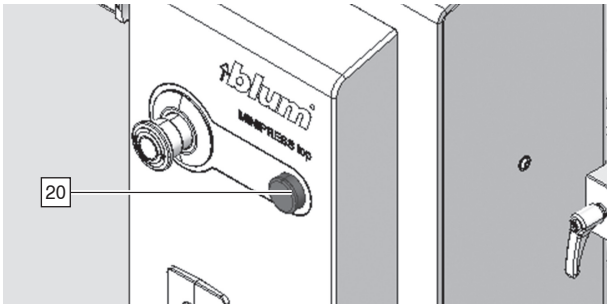
Comutator principal: "ON"
Mașina de prelucrare este pregătită de funcționare.

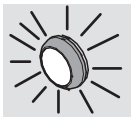






Butonul de pornire [20] clipește încet:
- Modul găurire orizontală [61] - Presorul orizontal [11] nu este strâns.
- Modul Găurire / Presare [62] – Raza Y este de peste 100 mm.





Butonul de pornire [20] clipește rapid:
- Întrerupătorul de oprire de urgență [21] este apăsat.

Pentru alte moduri de clipire, a se vedea capitolul "Ce trebuie făcut atunci când".

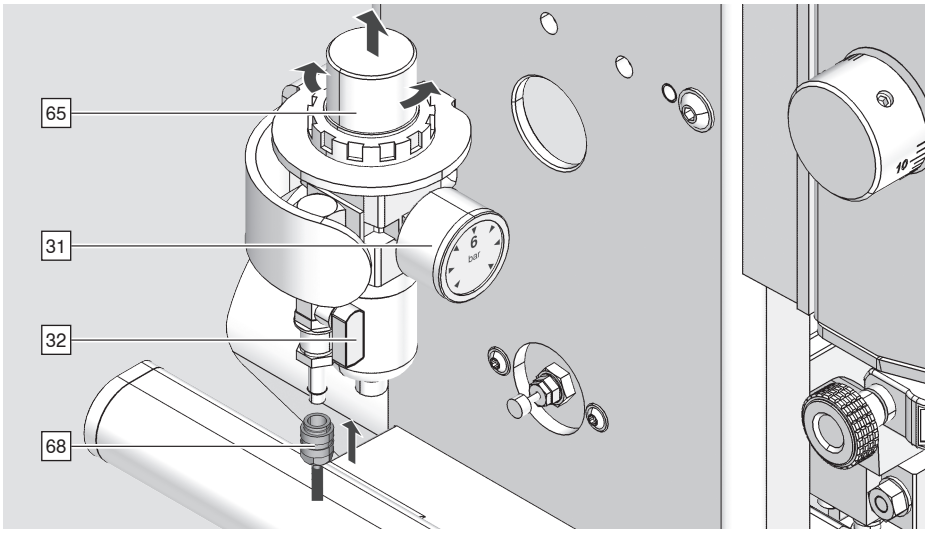


Apăsați ușor de 2x butonul de pornire [20]:
- Piesa de prelucrat este fixată cu presorul vertical [8].

Butonul de pornire apăsat continuu [20]:
- Se execută procesul de lucru (găurire / presare).

Punere în funcțiune

Conectarea la rețeaua de aer comprimat



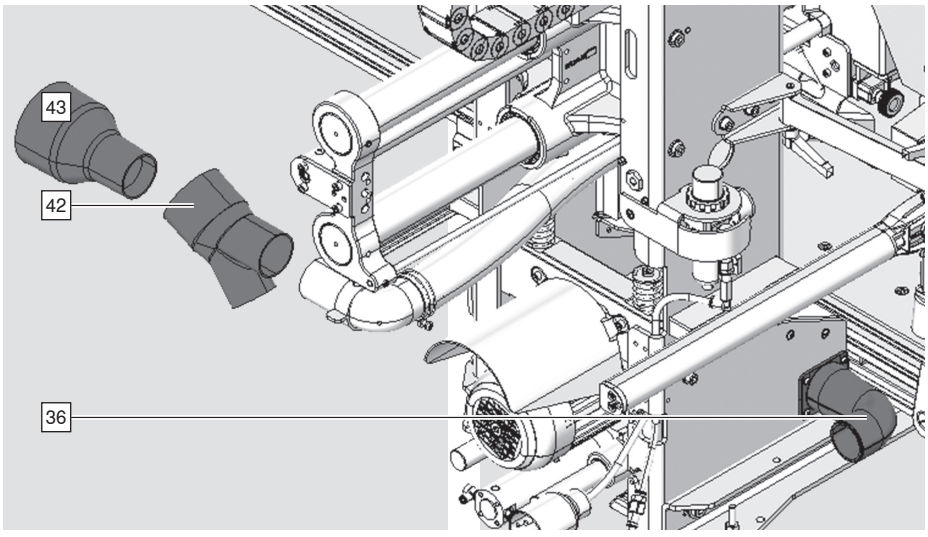
i INDICAȚIE

- Agregatele de găurire pot efectua o mișcare în timpul următorului proces.
- Se poate utiliza numai aer comprimat fără ulei.

➢ Instalați furtunul de alimentare cu aer [68] de unitatea de filtrare a aerului.
➢ Deschideți robinetul de închidere [32].
➢ Presiunea afișată pe manometru [31], trebuie să indice 6 bari / 87 psi / 0,6 MPa.
➢ Presiunea poate fi reglată cu ajutorul mânerului rotativ de la regulatorul de presiune a filtrului [65].

Consumul de aer pe ciclu de lucru este de 1,5 litri.

Conectarea aspirației

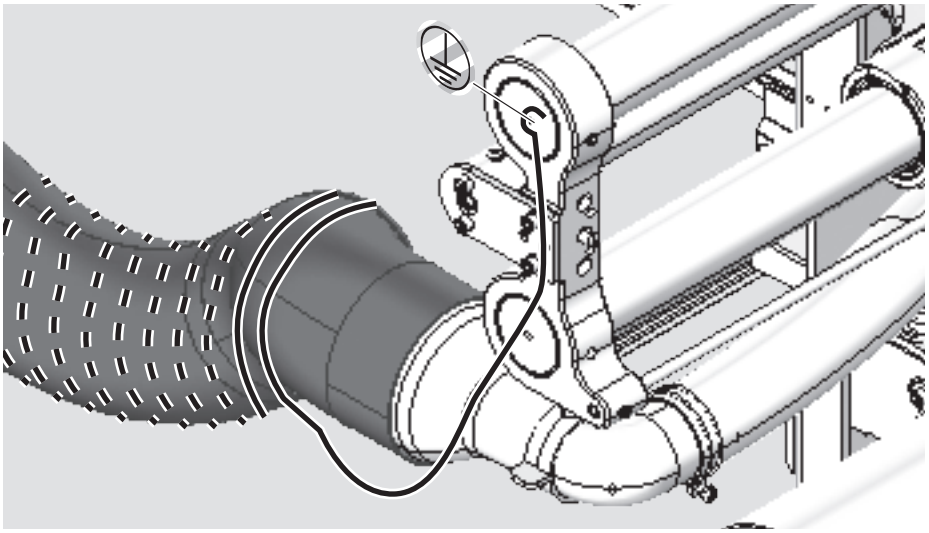


➢ Introduceți furtunul de aspirare la ștuțul de aspirare superior [42, 43] și fixați-l.
➢ Introduceți furtunul de aspirare la ștuțul de aspirare inferior [36] și fixați-l.
➢ Pentru accesorii consultați www.blum.com.

INDICAȚIE

- Viteza medie a aerului a instalației de aspirare trebuie să fie de cel puțin 20 m/sec.
- Presiunea negativă trebuie să fie de 250 - 300 mbar.
- Debit volumic 570 m³/h.

Legarea la pământ a aspirației



➢ Conectați firul spiralat al furtunului de aspirație la mașina de prelucrare.

Conectarea la rețeaua de curent electric

➢ Setați comutatorul principal [63] în poziția "OFF".

INDICAȚIE

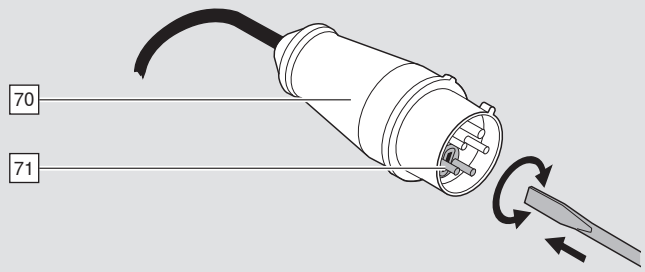
- Mașina de prelucrare este proiectată pentru tensiune cf. plăcuței de identificare și etichetei pentru cablu.
- Priza trebuie să fie echipată cu un contact de protecție PE.
- Priza trebuie să fie echipată cu un conductor neutru.
- Priza trebuie să fie protejată cu o siguranță de 16 A.
- Deconectați mașina de prelucrare de la rețeaua de curent electric după lucru.
- Evitați o supraîncărcare a prizei.
- Nu utilizați aspirația și mașina de prelucrare împreună cu un cablu prelungitor sau un tambur pentru cablu.
- Utilizați o priză separată cu siguranțe fuzibile pentru aspirație și mașina de prelucrare.

➢ Introduceți fișa electrică [70].

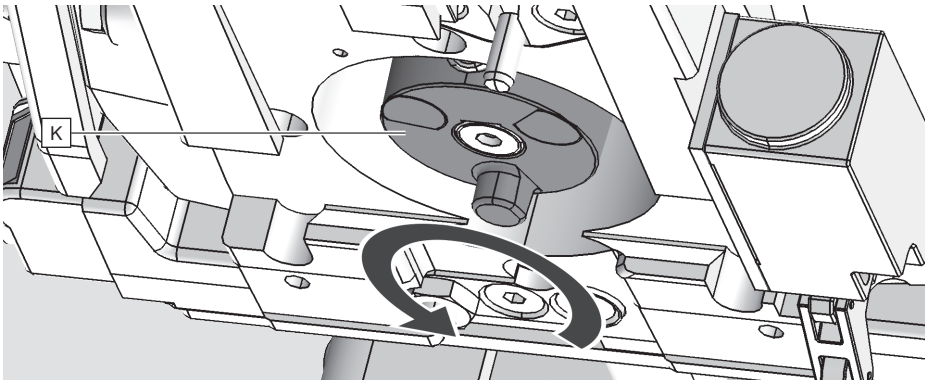
➢ Dacă nu este montată o fișă electrică, solicitați unui electrician autorizat să monteze o fișă.

Punere în funcțiune

Corectarea direcției de rotație a motorului



- ➢ Setați comutatorul principal [63] în poziția "OFF".
- ➢ Decuplați mașina de prelucrare.
- ➢ Întoarceți plăcuța amovibilă [71] în ștecher [70] prin rotire la 180 de grade.
- ➢ Verificați din nou direcția de rotație a motorului.



Vedere de jos asupra cuplajului [K]:
Direcția de rotație a cuplajului [K]: în sens antiorar.

Configurare



AVERTIZARE

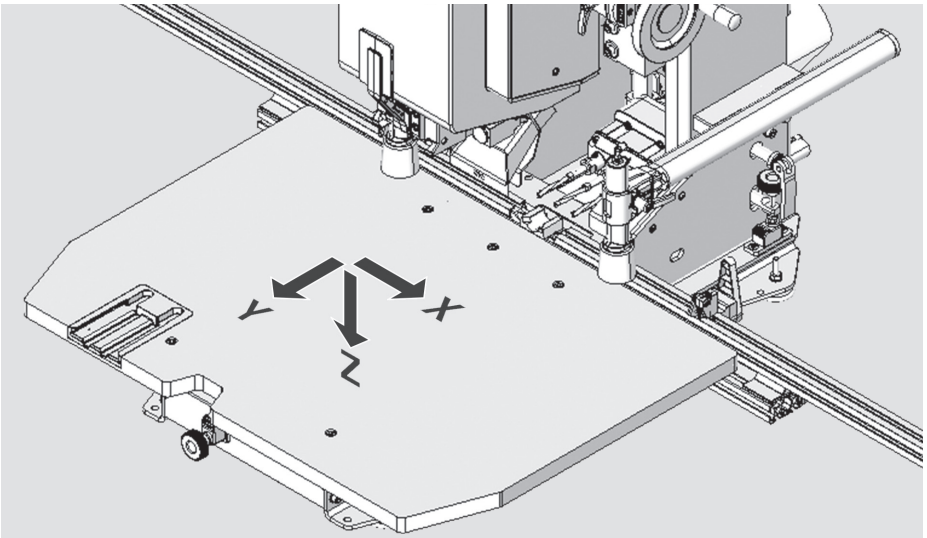
Răniri grave prin tăiere.
Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- ➢ La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- ➢ Pentru toate lucrările de configurare, setați comutatorul de selecție a modului de funcționare [60] pe „TEST”.

INDICAȚIE

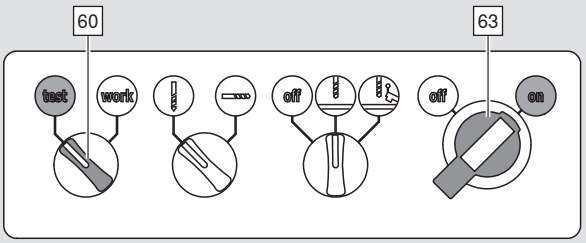
- Burghiele nu se rotesc la acționarea butonului de pornire [20].
- Toate mișcările sunt executate lent.

Sistem de coordonate mașină



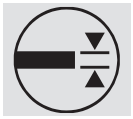
Setări de bază
Găurire verticală

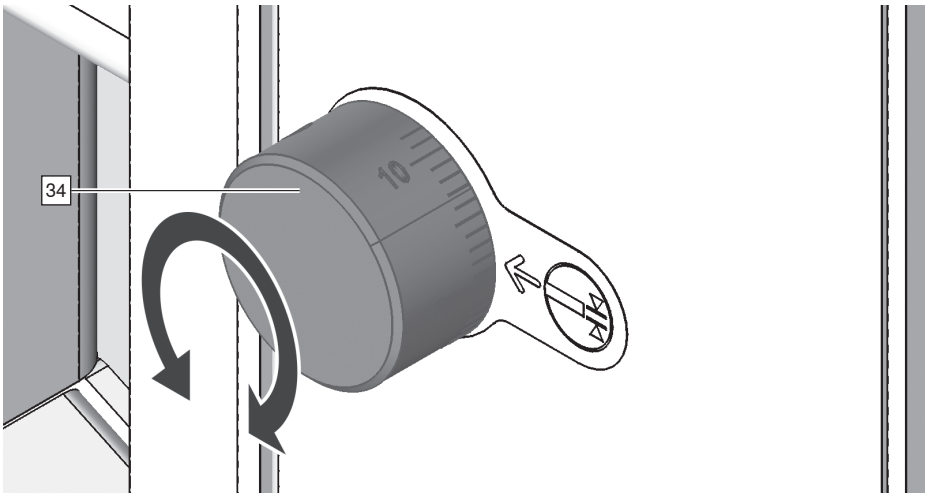
Tablou de comandă



➢ Setați comutatorul principal [63] pe "ON".
➢ Puneți comutatorul de selecție pentru modul de lucru [60] pe "TEST".

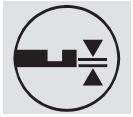
Setarea grosimii plăcii

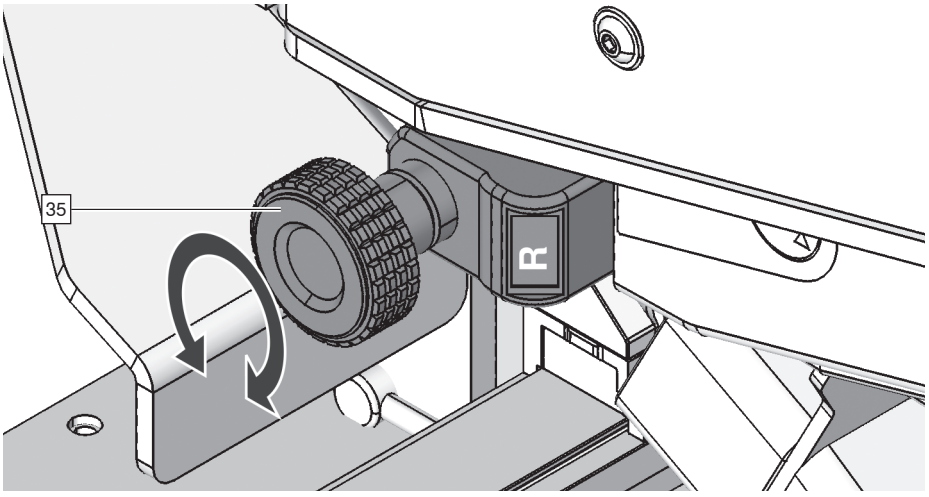




➢ Setați grosimea plăcii [34].
Pentru explicație, a se vedea capitolul "Explicarea elementelor de operare și control".

Setarea grosimii materialului rezidual

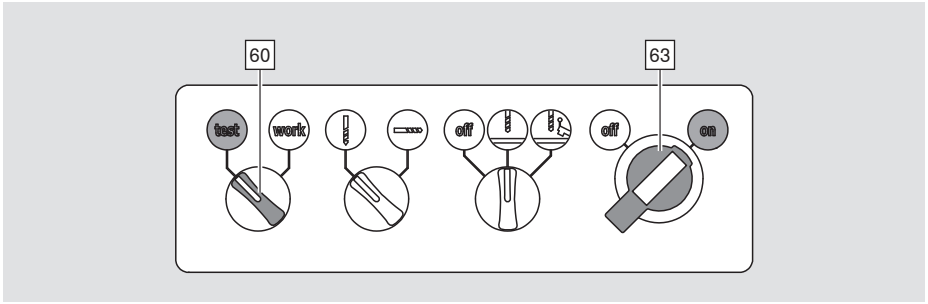




➢ Setați grosimea materialului rezidual [35].
Pentru explicație, a se vedea capitolul "Explicarea elementelor de operare și control".
Grosimea plăcii se referă la lungimea burghiului 57 mm.

Setări de bază
Găurire orizontală

Funcția Găurire orizontală nu este disponibilă pentru tipul M70.2000.*

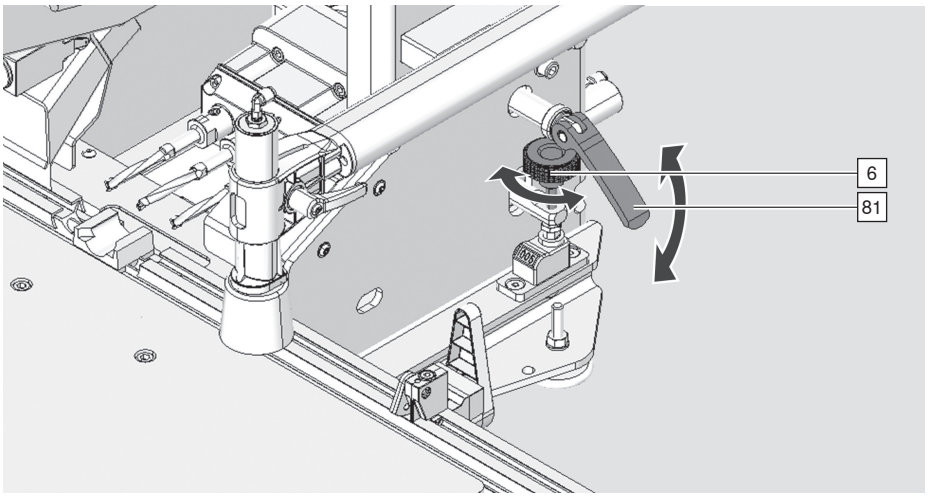


➢ Setați comutatorul principal [63] pe "ON".
➢ Puneți comutatorul de selecție pentru modul de lucru [60] pe "Test".

Înălțime Reglare gaură orizontală

i INDICAȚIE

■ Setați întotdeauna valoarea țintă în direcția de la valoare mică la valoare mare.

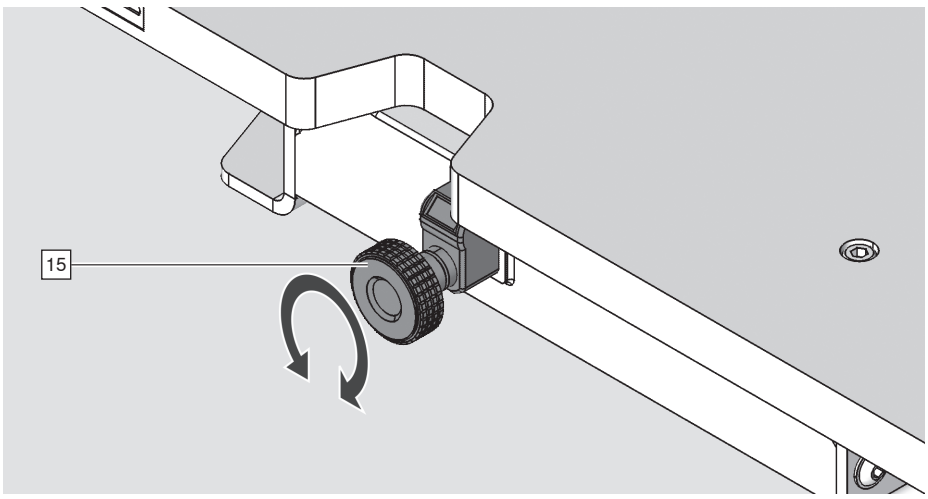


➢ Deschideți pârghia de prindere [81].
➢ Setați înălțimea dorită a găurii orizontale cu ajutorul roții de mână [6].
➢ Strângeți pârghia de prindere [81].

Adâncime Reglare gaură orizontală

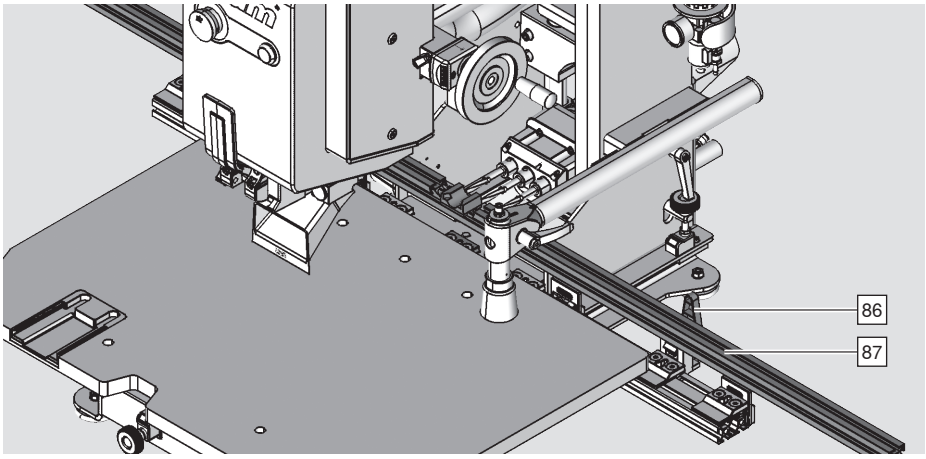
i INDICAȚIE

■ Setați întotdeauna valoarea țintă în direcția de la valoare mare la valoare mică.



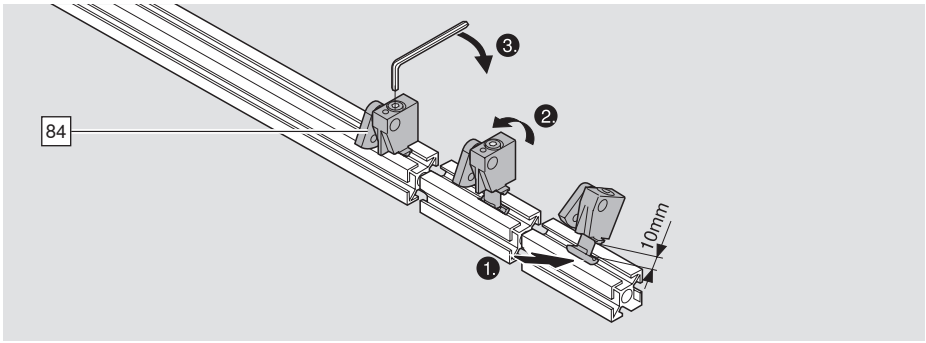
➢ Setați adâncimea dorită a găurii orizontale cu ajutorul roții de mână [15].

Echipare rigle



➢ Introduceți rigla [87].
➢ Rotiți pârghia de strângere [86].

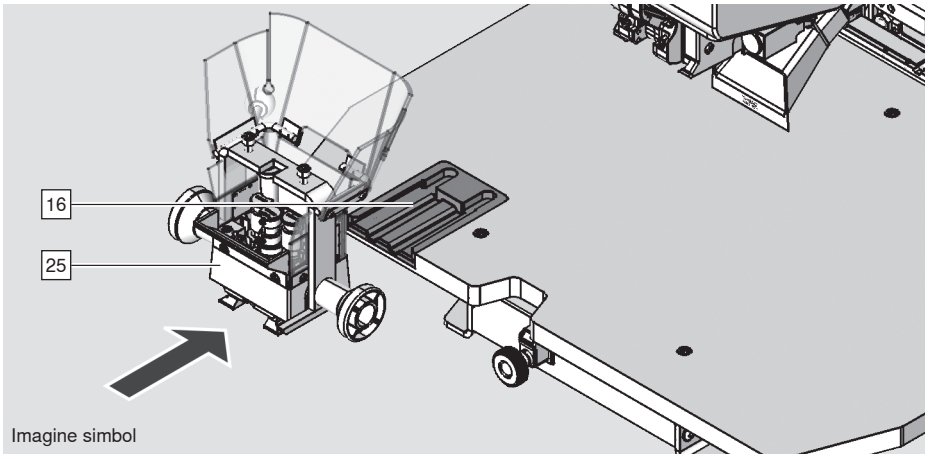
Montare opritoare pivotante



➢ Desfaceți șurubul de fixare până când constrasuportul iese în afară cu 10 mm.
➢ Poziționați înclinat opritoarele pivotante [84] la riglă și ridicați-le.
➢ Strângeți șurubul de fixare.

Echipare găurire verticală (cap de găurire)

Echipare cap de găurire [25].

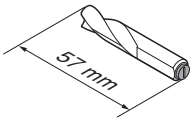


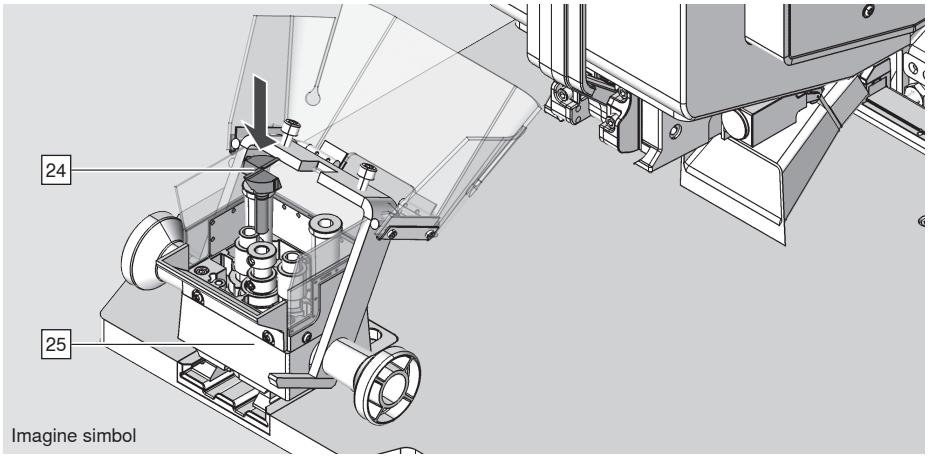
Imagine simbol

➢ Decuplați întotdeauna capul de găurire [25] pentru echipare.
➢ Montați capul de găurire [25] în suportul pentru capul de găurire [16].
(suportul de presare nu este inclus în livrare - opțional)

Fixarea burghiului

Lungimea burghiului trebuie să fie de 57 mm.

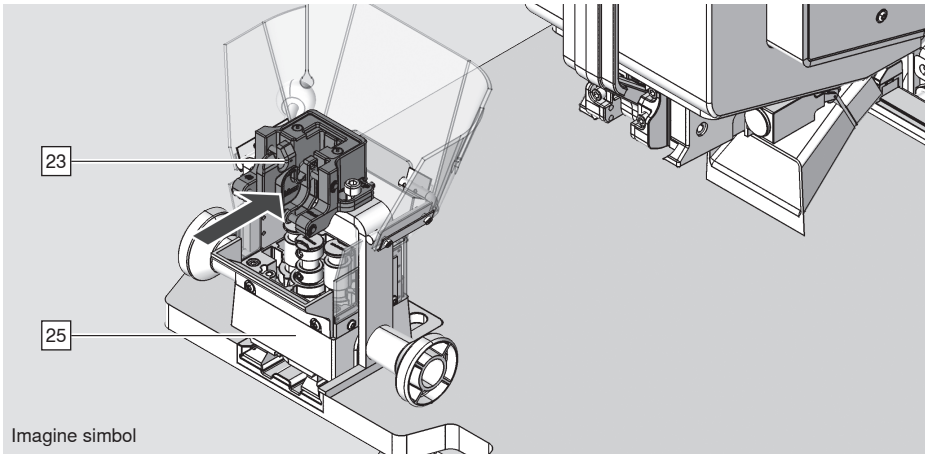




Imagine simbol

➢ Strângeți burghiul [24] în capul de găurire [25].
Respectați direcția de rotație.

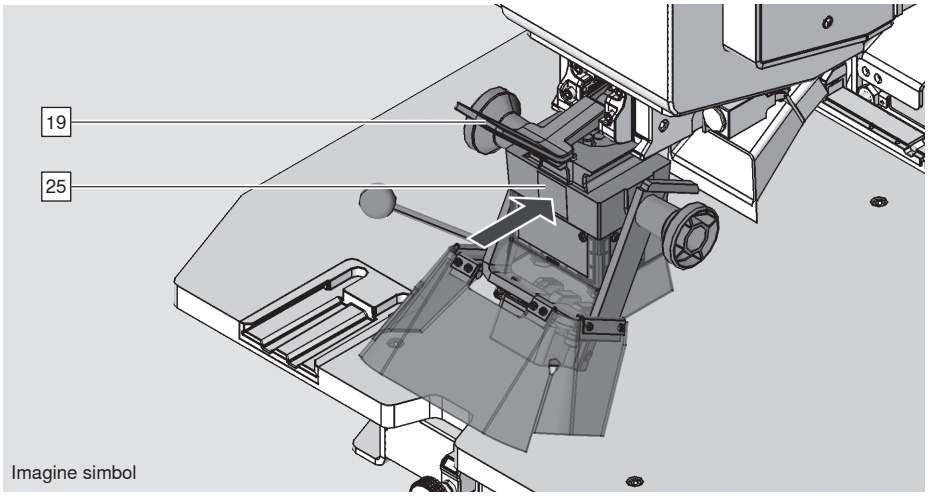
Prinderea matriței



Imagine simbol

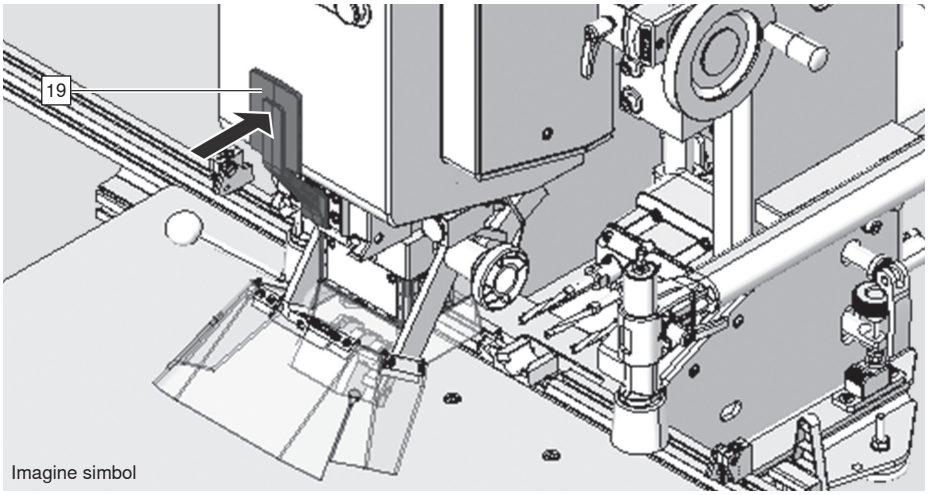
➢ Montați matrița [23] pe capul de găurire [25].

Fixarea capului burghiului



Imagine simbol

➢ Apăsați pârghia de prindere [19] în jos.
➢ Împingeți capul de găurire [25] în suportul pentru capul de găurire.



Imagine simbol

AVERTIZARE

Rănire din cauza pieselor ejectate.

Este posibilă deteriorarea cuplajului sau a capului de găurire.

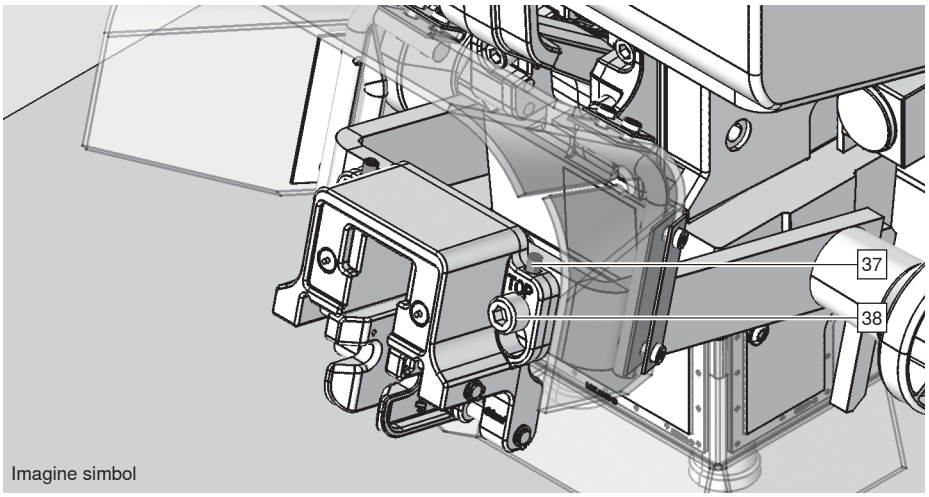
➢ Apăsați pârghia de prindere [19] în sus.

AVERTIZARE

Este posibilă rănirea gravă provocată de uneltele de găurire.

➢ Atunci când se utilizează capul de găurire MZK.224S (11 axe), trebuie utilizată masa suplimentară [14].

Montarea matriței



Imagine simbol

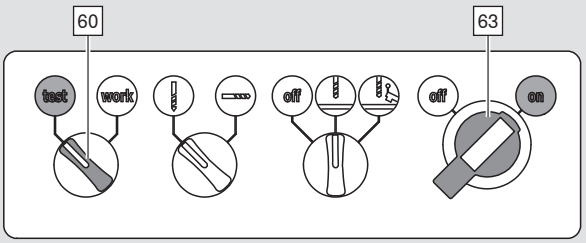
➢ Desfaceți șuruburile de fixare [38].

➢ Corectați poziția matriței prin reglarea șuruburilor de ajustare [37].

➢ Strângeți din nou șuruburile de fixare [38].

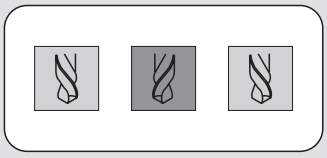
*Echipare găurire orizontală

* Funcția Găurire orizontală nu este disponibilă pentru tipul M70E2000.



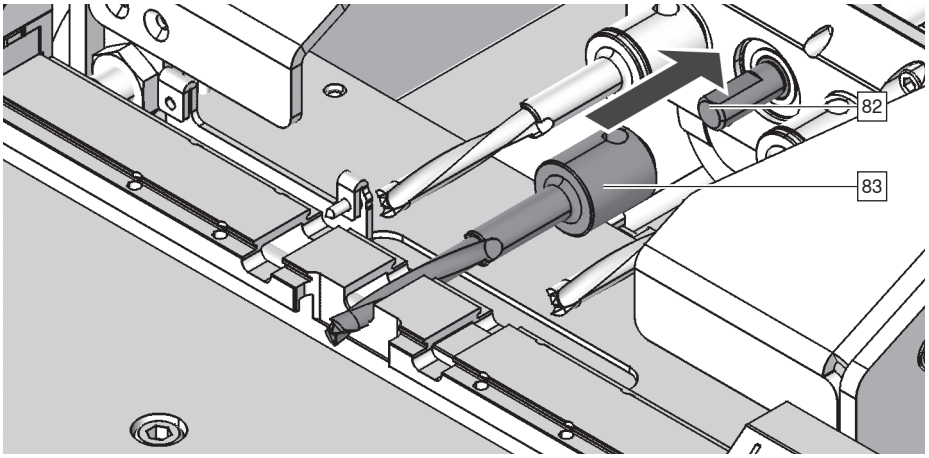
Fixarea burghiului

Echipare burghiu

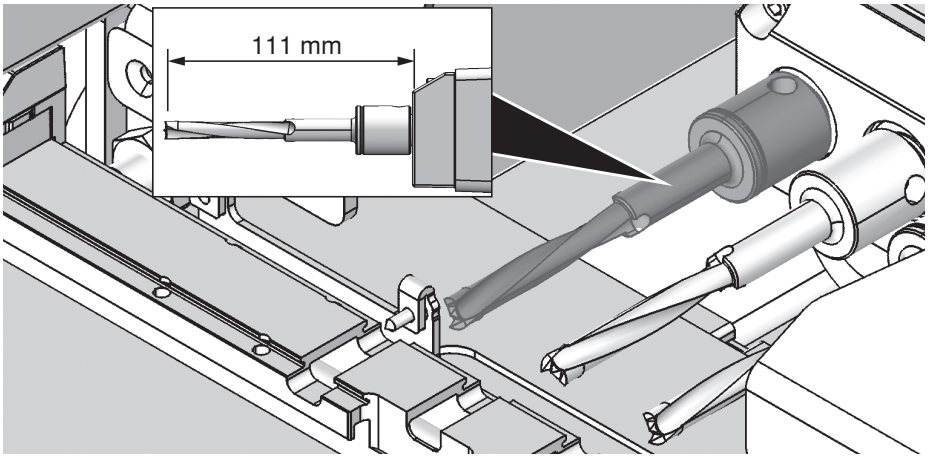


roșu negru roșu

➢ Setați comutatorul principal [63] pe "ON".
➢ Puneți comutatorul de selecție pentru modul de lucru [60] pe "TEST".

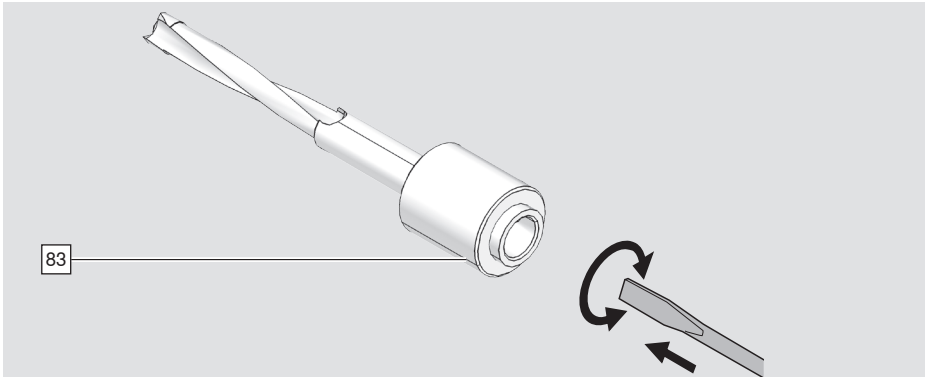


➢ Folosiți numai burghie originale Blum.
➢ Împingeți burghiul [83] pe axul burghiului până la opritor [82].
➢ Strângeți bine șuruburile.

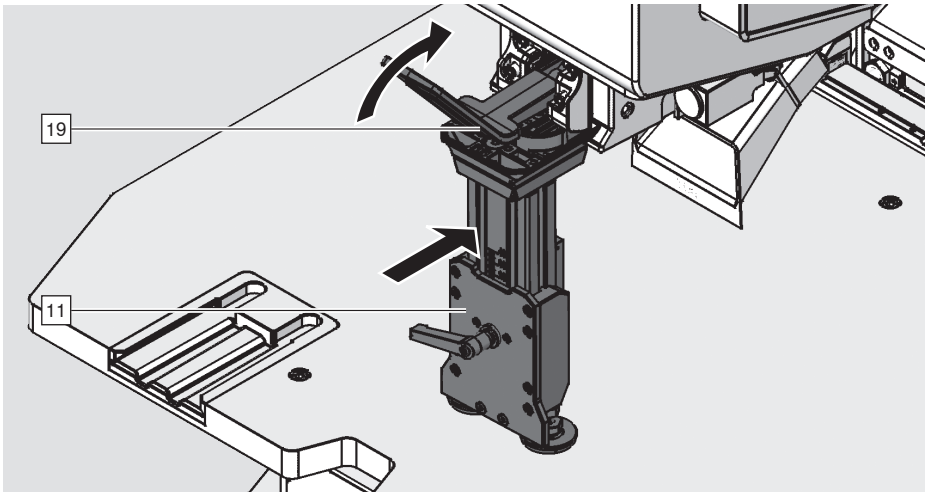


i INDICAȚIE

- Lungimea burghiului trebuie să fie de 111 mm de la tăiș la angrenaj.
- Înainte de fiecare punere în funcțiune, verificați poziția fixă a burghielor.



➢ Lungimea burghiului [83] poate fi reglată.
Folosiți o șurubelniță.



➢ Introduceți presorul orizontal [11].
➢ Riidicați pârghia de prindere [19].

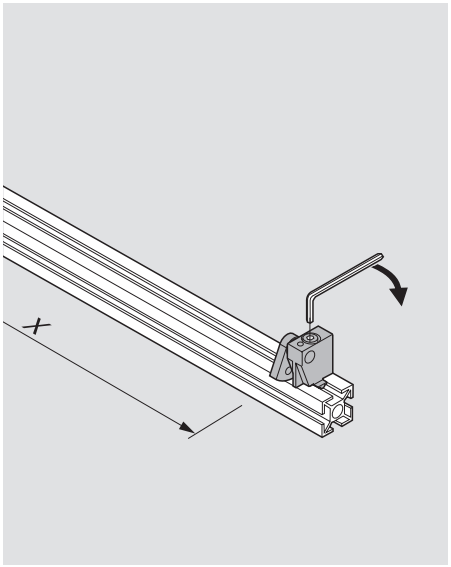
Setarea dimensiunilor de proiectare la mașina de prelucrare

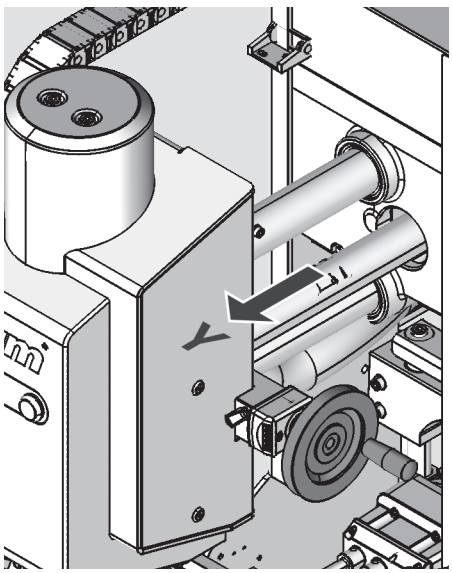
Setarea dimensiunii x

Setarea dimensiunii y

i INDICAȚIE

- Setați întotdeauna valoarea țintă în direcția de la valoare mare la valoare mică.



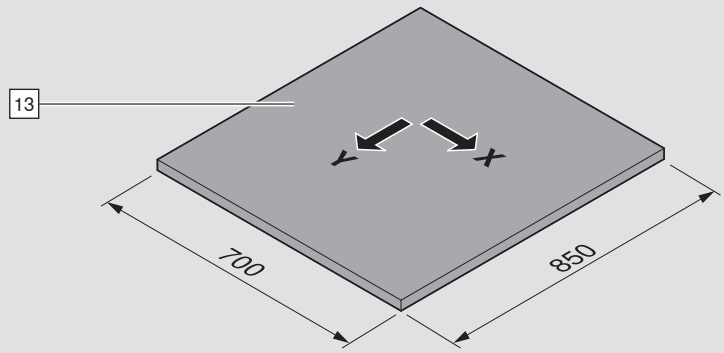


AVERTIZARE

Sunt posibile răniri grave provocate de uneltele de găurire.

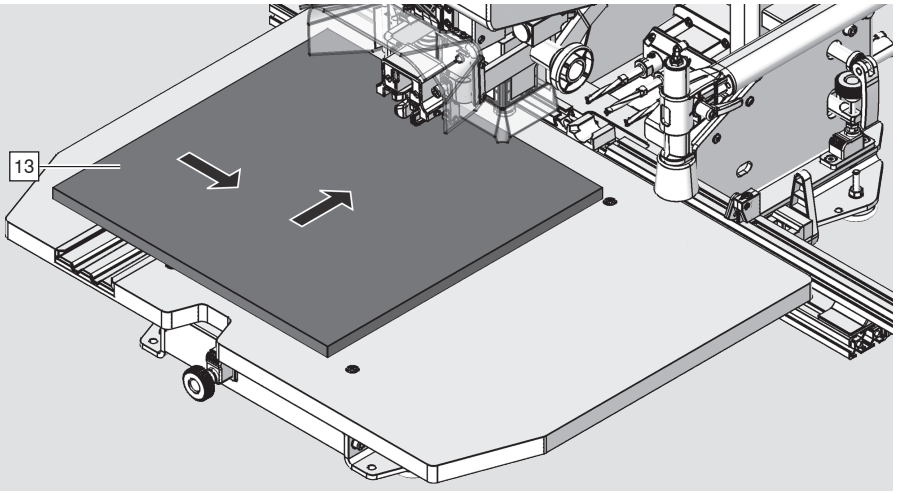
- ➢ La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- ➢ Convingeți-vă că nu există alte obiecte decât piesa de prelucrat în zona de lucru [B] a mașinii de prelucrare.
- ➢ Nu manipulați cu mâinile sau alte obiecte în zona de lucru zona de lucru [B] a mașinii de prelucrare.
- ➢ Atenție: Pericol de strivire în zona presoarelor.
- ➢ Purtați ochelari de protecție.
- ➢ Purtați protecție auditivă.
- ➢ Purtați îmbrăcăminte de lucru adecvată.

Dimensiunile maxime ale piesei de prelucrat



Piesele de prelucrat mai mari [13] trebuie, de asemenea, să fie prinse, susținute și asigurate.
Piesele de prelucrat mici [13] care nu pot fi fixate cu presoarele, trebuie fixate cu mijloace auxiliare adecvate.

Poziționarea piesei de prelucrat [13]

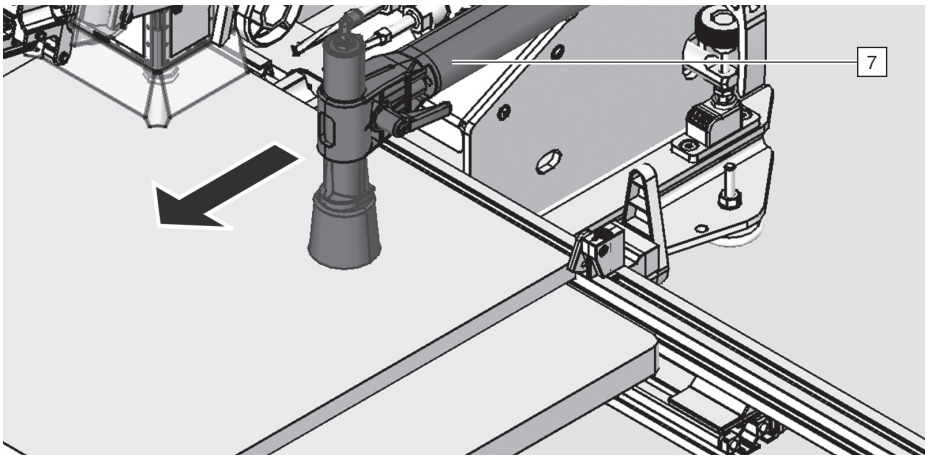


➢ Verificați dacă masa de lucru nu are impurități și eliminați-le.
➢ Împingeți piesa de prelucrat împotriva opritorului și a riglei.

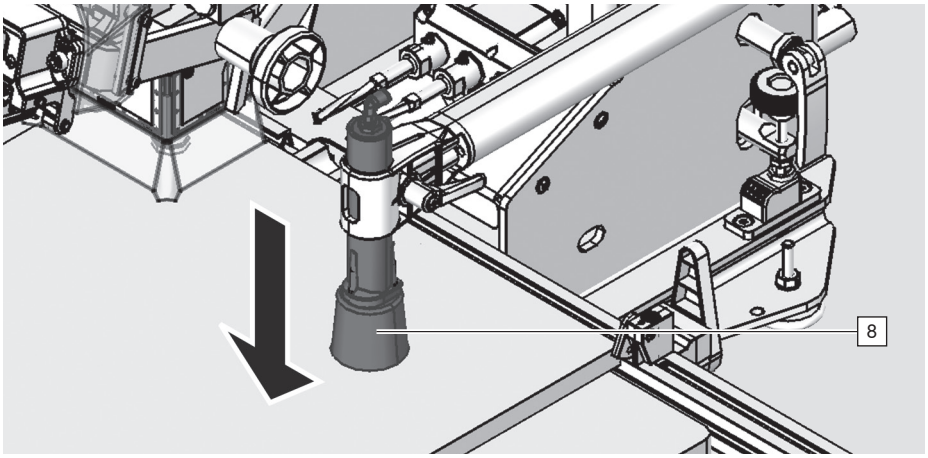
Presor

INDICAȚIE

■ Pentru o prelucrare sigură și precisă a piesei de prelucrat, recomandăm utilizarea presoarelor.

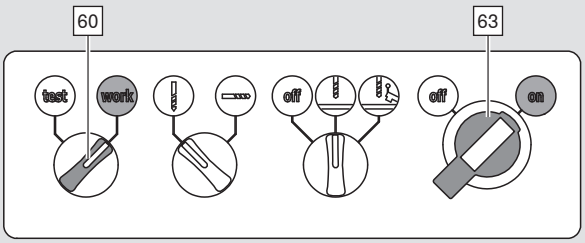


➢ Poziționați presoarele [7] peste piesa de prelucrat [13].
➢ Verificați dacă sunt posibile coliziuni.



➢ Presorul [7] trebuie să fie la 3 mm deasupra piesei de prelucrat.
➢ Reglați înălțimea presorului [8].

Găurire verticală



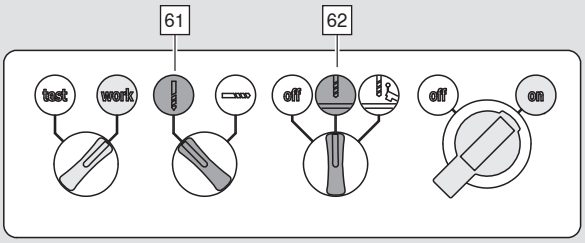
➢ Setați comutatorul principal [63] pe "ON".

➢ Puneți comutatorul de selecție pentru modul de lucru [60] pe "WORK".

i INDICAȚIE

■ Aspirația trebuie să fie întotdeauna pornită pentru evacuarea așchiilor și prafului.

➢ Porniți aspirația.



i INDICAȚIE

■ Pentru o prelucrare sigură și precisă a piesei de prelucrat, recomandăm utilizarea presoarelor.

➢ Poziționați comutatorul de selecție Mod presor [62] pe Găurire verticală.

➢ Poziționați comutatorul de selecție Mod de găurire [61] pe Găurire verticală.

Pentru ca procesul de găurire să fie declanșat, trebuie îndeplinite următoarele cerințe:

➢ Nu trebuie să fie fixat niciun presor orizontal [11]. Prindeți un cap de găurire [25].

➢ Butonul de oprire de urgență [21] trebuie să fie deblocat.

Găurire





AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere.

Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

➢ La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.

➢ Convingeți-vă că nu există alte obiecte decât piesa de prelucrat în zona de lucru [B] a mașinii de prelucrare.

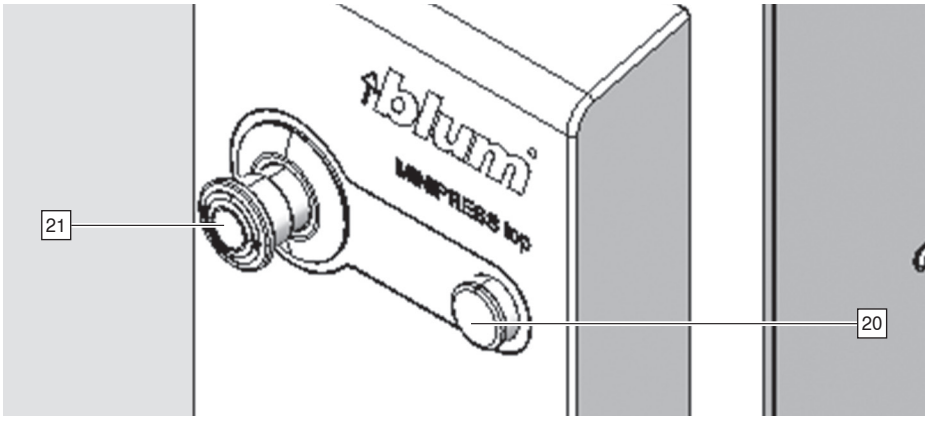
➢ Nu manipulați cu mâinile sau alte obiecte în zona de lucru zona de lucru [B] a mașinii de prelucrare.

➢ Atenție: Pericol de strivire în zona presoarelor.

➢ Purtați ochelari de protecție.

➢ Purtați protecție auditivă.

➢ Purtați îmbrăcăminte de lucru adecvată.

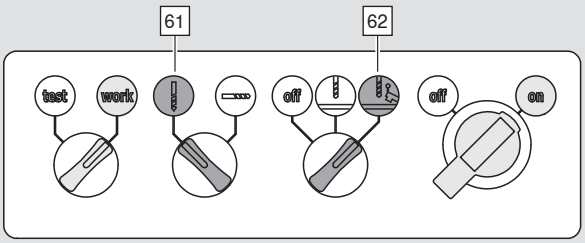


INDICAȚIE

■ Procesul de găurire se încheie automat la atingerea adâncimii de găurire prestabilită.

➢ Apăsați butonul de pornire [20] până când procesul de găurire se încheie automat.

Găurire verticală și presare

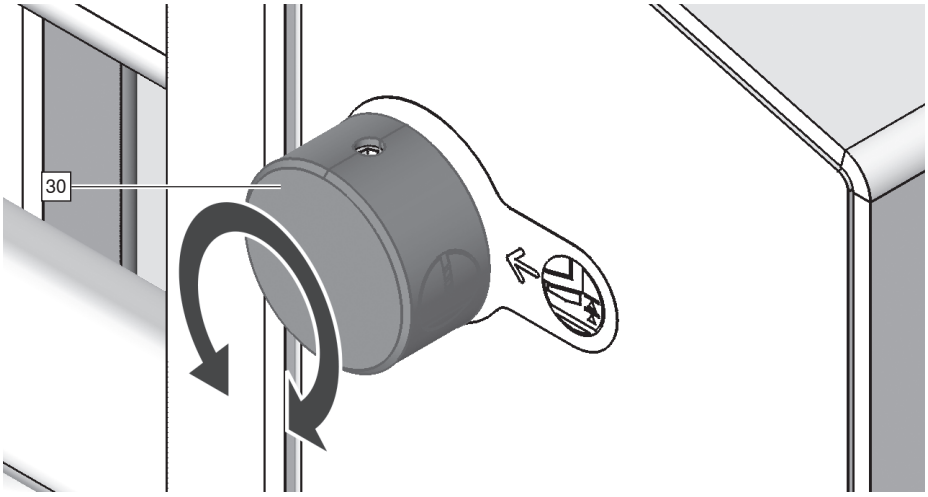


➢ Poziționați comutatorul de selecție Mod de găurire [61] pe Găurire verticală.

i INDICAȚIE

■ Pentru o prelucrare sigură și precisă a piesei de prelucrat, recomandăm întotdeauna utilizarea presoarelor.

➢ Poziționați comutatorul de selecție presor [62] pe Găurire verticală și presați.



➢ Apăsați butonul de pornire [20].
➢ Poziționați comutatorul de selecție [30] pe Găurire verticală și Presare.



Găurire și montare

Pentru ca procesul de găurire să fie declanșat, trebuie îndeplinite următoarele cerințe:

- ➢ Nu trebuie să fie fixat niciun presor orizontal [11]. Prindeți un cap de găurire [25].
- ➢ Butonul de oprire de urgență [21] trebuie să fie deblocat.
- ➢ Raza (dimensiunea Y) trebuie să fie sub 100 mm.

Găurire

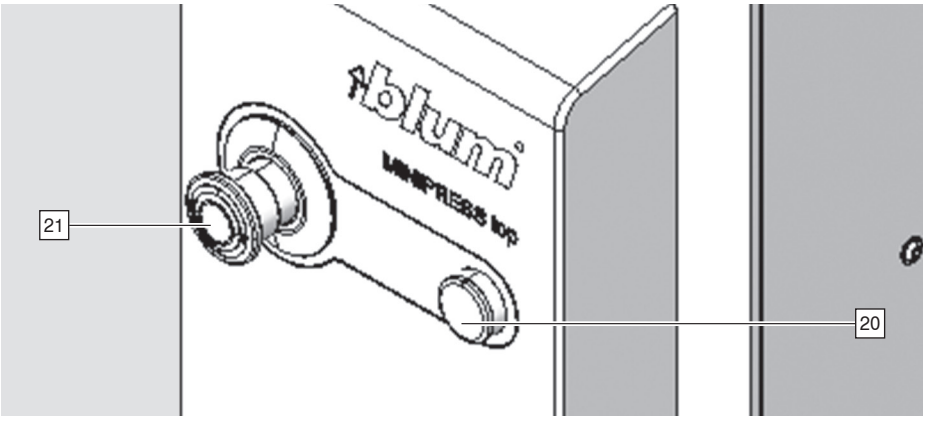




AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere.
Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

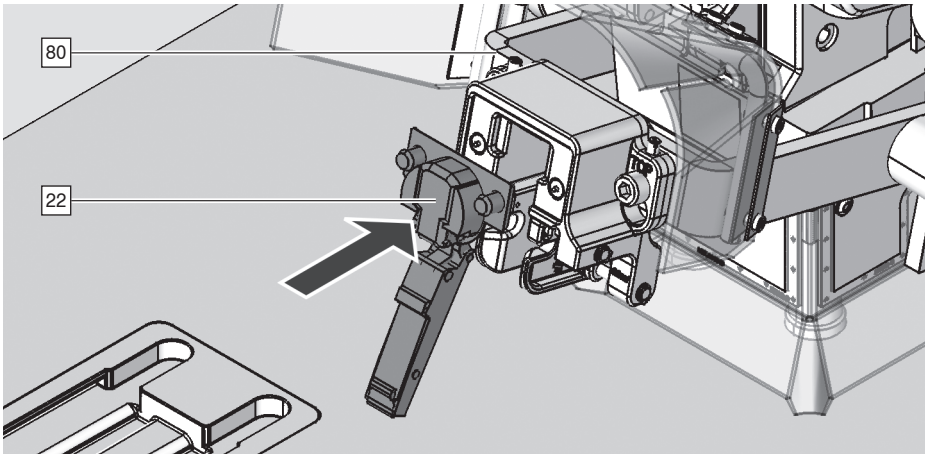
- ➢ La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- ➢ Convingeți-vă că nu există alte obiecte decât piesa de prelucrat în zona de lucru [B] a mașinii de prelucrare.
- ➢ Nu manipulați cu mâinile sau alte obiecte în zona de lucru zona de lucru [B] a mașinii de prelucrare.
- ➢ Atenție: Pericol de strivire în zona presoarelor.
- ➢ Purtați ochelari de protecție.
- ➢ Purtați protecție auditivă.
- ➢ Purtați îmbrăcăminte de lucru adecvată.



- ➢ Apăsați butonul de pornire [20] până când procesul de găurire se încheie automat.

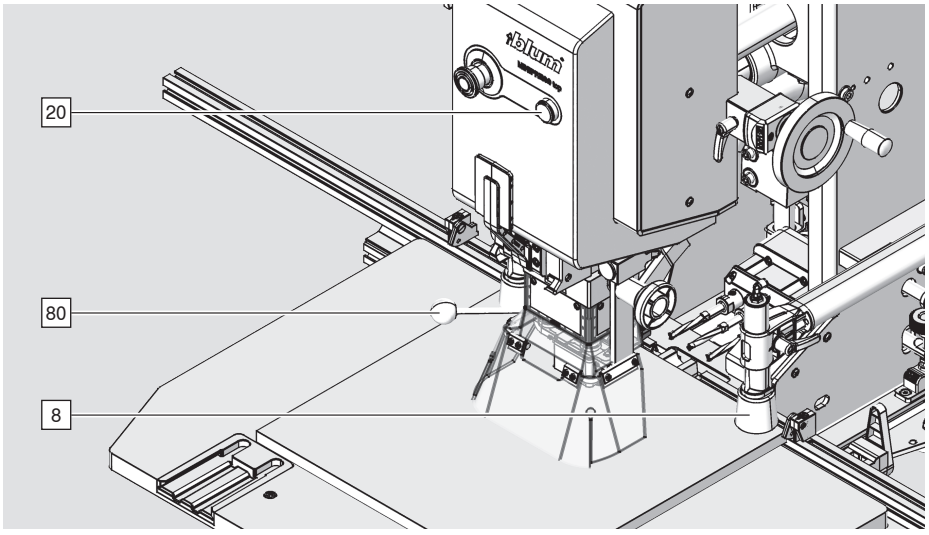
INDICAȚIE

- ■ Procesul de găurire se încheie automat la atingerea adâncimii de găurire prestabilită.



➢ Prindeți balamaua [22] pe matriță.
➢ Pivotați brațul pivotant [80] în jos.

Montare



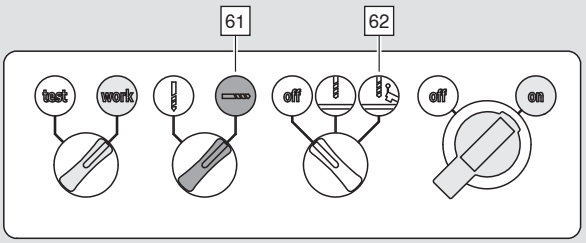
i INDICAȚIE

■ Procesul de presare nu se încheie automat.

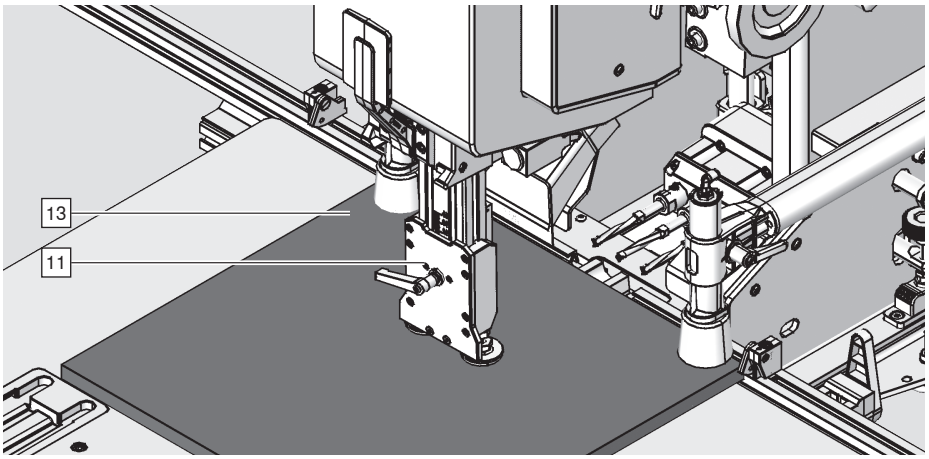
Pentru ca să fie declanșată cursa de presare, trebuie îndeplinite următoarele cerințe:
➢ Raza (dimensiunea Y) trebuie să fie sub 100 mm.
➢ Apăsați butonul de pornire [20] până când feroneria este apăsată complet.
➢ Pivotați brațul pivotant [80] în sus.
Presoarele [8] se desfac automat.

Găurire orizontală

* Funcția Găurire orizontală nu este disponibilă pentru tipul M70.2000.



➢ Poziționați comutatorul de selecție Mod de găurire [61] pe Găurire orizontală.

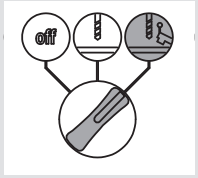


Pentru ca procesul de găurire să fie declanșat, trebuie îndeplinite următoarele cerințe:

➢ Nu trebuie să fie strâns niciun cap de găurire [25].
➢ Strângeți presorul orizontal [11].
➢ Butonul de oprire de urgență [21] trebuie să fie deblocat.
➢ Raza (dimensiunea Y) nu trebuie să fie peste 70 mm.

i INDICAȚIE

■ De la o adâncime de găurire de 25 mm, se recomandă îndepărtarea așchiilor prin găurire multiplă. Acest lucru crește durata de viață a burghielor.



➢ Poziționați comutatorul de selecție Mod de găurire [62] pe Găurire verticală și presați.

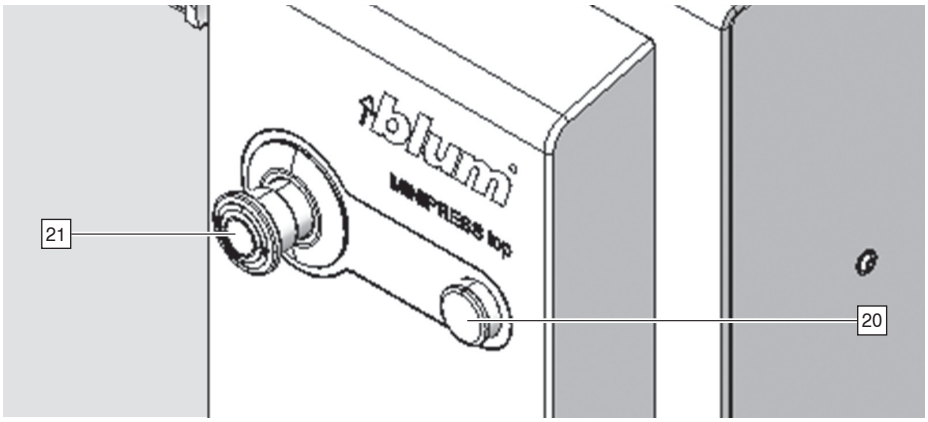




AVERTIZARE

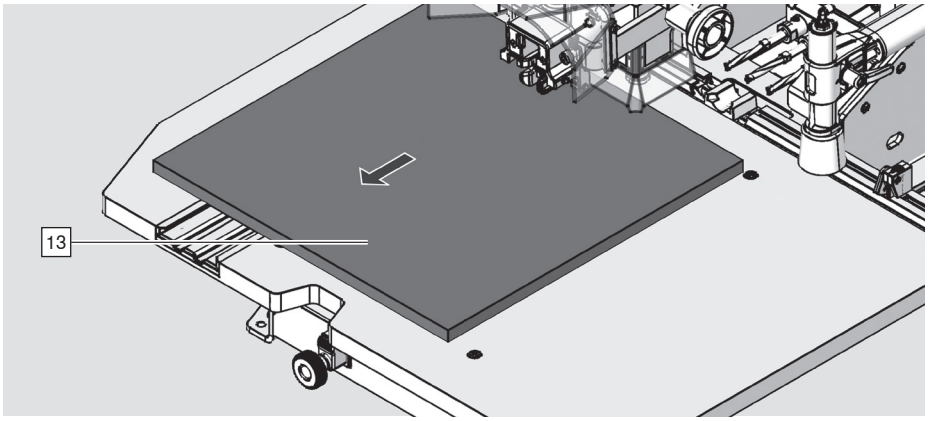
Răniri grave prin tăiere.
Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- ➢ La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- ➢ Convingeți-vă că nu există alte obiecte decât piesa de prelucrat în zona de lucru [B] a mașinii de prelucrare.
- ➢ Nu manipulați cu mâinile sau alte obiecte în zona de lucru zona de lucru [B] a mașinii de prelucrare.
- ➢ Atenție: Pericol de strivire în zona presoarelor
- ➢ Purtați ochelari de protecție.
- ➢ Purtați protecție auditivă.
- ➢ Purtați îmbrăcăminte de lucru adecvată.



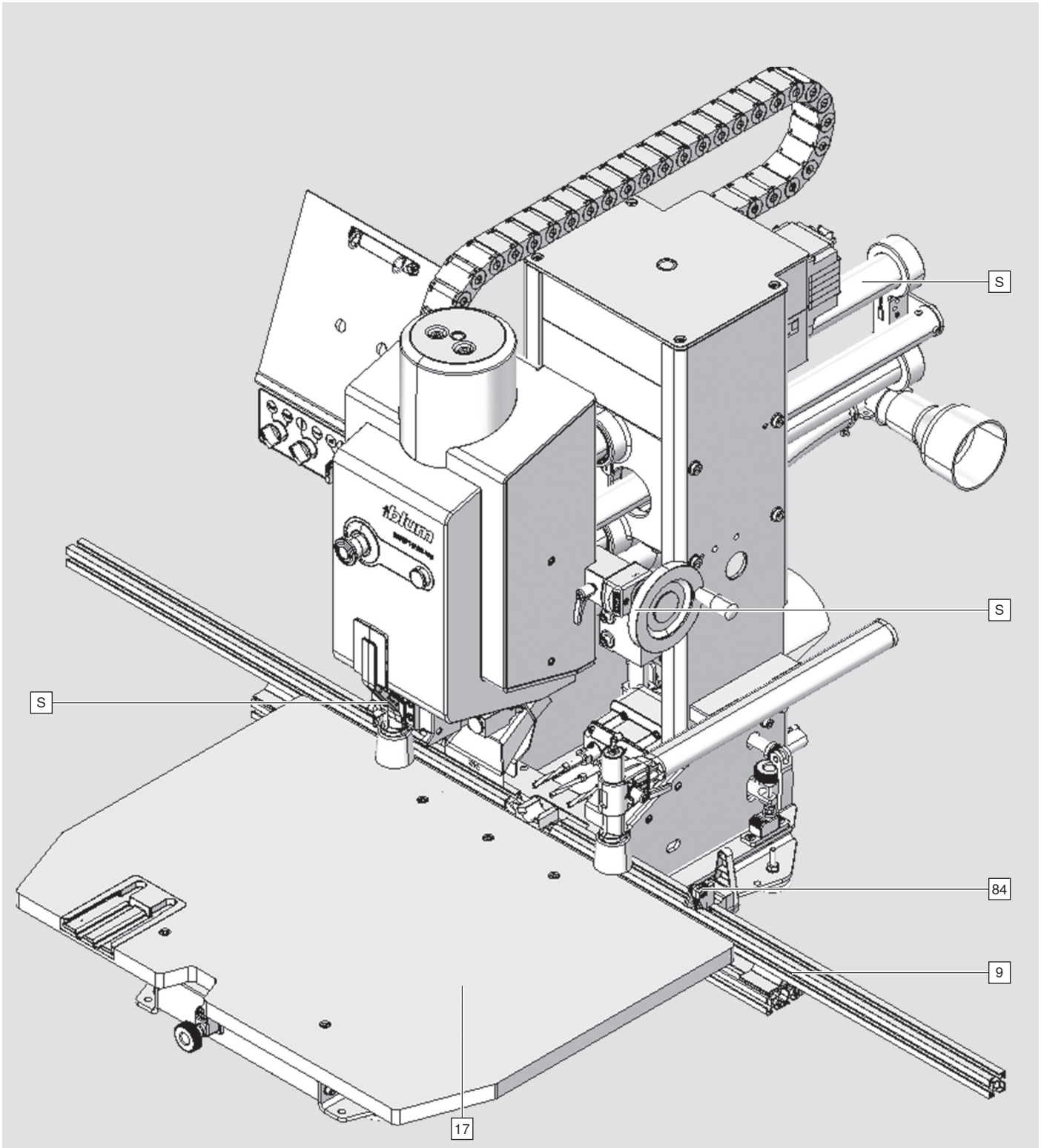
➢ Apăsați butonul de pornire [20] până când procesul de găurire se încheie automat.

Îndepărtarea piesei de prelucrat

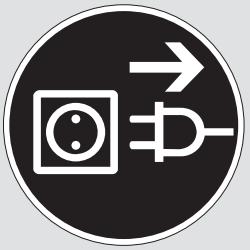


- ➢ Scoateți piesa de prelucrat [13].
- ➢ Curățați masa de lucru [17], rigla [9] și opritoarele [84].
- ➢ După prelucrarea piesei de prelucrat, setați comutatorul de selecție [60] pe „TEST”.
- ➢ Puneți comutatorul principal [63] în poziția „OFF" în cazul unei neutilizări pentru o perioadă mai lungă de timp sau la sfârșitul zilei de lucru.

Prezentare generală a punctelor de întreținere



S: Efectuați o inspecție vizuală și curățați cu o cârpă din microfibră dacă este cazul.





AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere.
Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- ➢ Deconectați neapărat mașina de prelucrare de la rețeaua de curent electric înainte de fiecare curățare și întreținere.
- ➢ Deconectați neapărat mașina de prelucrare de la rețeaua de aer comprimat înainte de fiecare curățare și întreținere.
- ➢ Este interzisă îndepărtarea permanentă a dispozitivelor de protecție și a acoperirilor.
- ➢ Setați comutatorul principal în poziția "OFF".

ATENȚIE

- Purtați ochelari de protecție în timpul lucrărilor de curățare.

INDICAȚIE

- Înlocuiți imediat piesele deteriorate.
  Folosiți numai piese de schimb originale de la BLUM.
- Nu utilizați uleiuri sau lubrifianți la curățare.
  Toate ghidajele și rulmenții nu necesită întreținere.
- Nu îndepărtați praful și așchiile cu obiecte cu margini ascuțite sau metalice.
- Recomandăm cârpe din microfibră pentru lucrările de curățare.

INDICAȚIE

- Înainte de începerea lucrului, de schimbare a turelor sau de schimbare a operatorului, trebuie să se efectueze lucrările de întreținere zilnică.
- Pentru manipularea în siguranță a mașinii de prelucrare citiți capitolul "Siguranță".

lucrări zilnice de întreținere

- ➢ Înainte de a începe orice lucrare, verificați dacă furtunul de aer comprimat și cablul electric nu sunt deteriorate. Solicitați înlocuirea liniilor deteriorate de către personal specializat autorizat.
- ➢ Verificați dacă lentilele presorului [8] nu sunt deteriorate.
- ➢ Verificați dispozitivele de protecție ale mașinii de prelucrare și a capului de găurire.
- ➢ Aspirați praful și așchiile de găurire de pe mașina de prelucrare și nu le suflați

niciodată cu aer comprimat.

- ➢ Efectuați o inspecție vizuală a coloanelor de ghidare [S], iar dacă este necesar, ștergeți praful cu o cârpă din microfibră.
- ➢ Efectuați o inspecție vizuală a riglelor [9], opritoarelor [84], clemelor și ghidajelor, iar dacă este necesar, ștergeți praful cu o cârpă din microfibră.
- ➢ Efectuați o inspecție vizuală a unității de găurire orizontală [5], iar dacă este necesar, ștergeți praful cu o cârpă din microfibră.
- ➢ Piesele defecte pot fi înlocuite numai de către personal autorizat.

lucrări lunare de întreținere

- ➢ Verificați unitatea de filtrare a aerului [31] pentru reziduuri de apă care se pot acumula în filtrul de aer și goliți-l dacă este necesar.

Schimbarea burghiului

- ➢ Poziționați comutatorul principal pe "0FF"
- ➢ Decuplați întotdeauna capul burghiului [25].
- ➢ Schimbați burghiele [24, 83] și respectați sensul de rotație. A se vedea capitolul „Configurare”.

Reparații

- ➢ Pentru reparații, vă rugăm să vă adresați unui partener Blum.
  Puteți găsi partenerii Blum din întreaga lume la:
  www.blum.com/addresses

Erori la găurire

Funcționare defectuoasă	Cauză posibilă	Remediere
Burghiele se blochează în lemn.	Burghiele sunt tocite.	➢ Ascuțiți burghiele sau schimbați-le.
	Rotirea incorectă a burghielor fixate.	➢ În mandrinele marcate cu roșu montați burghie pentru sens de rotație spre stânga, iar în mandrina marcată cu negru, burghie pentru sens de rotație spre dreapta.
	S-a găurit într-un material neindicat pentru prelucrare.	➢ Prelucrați numai piese de lucru stratificate din lemn, PAL sau PAF.
Se formează mult fum la găurire.	Burghiele sunt tocite.	➢ Ascuțiți burghiele sau schimbați-le.
	Rotirea incorectă a burghielor fixate.	➢ În mandrinele marcate cu roșu montați burghie pentru sens de rotație spre stânga, iar în mandrina marcată cu negru, burghie pentru sens de rotație spre dreapta.
	Adâncimea de găurire este prea mare la găurirea orizontală.	➢ Repoziționați de mai multe ori în timpul găuririi.
	Sens de rotație incorect a motorului.	➢ Corectați sensul de rotație. A se vedea pagina 22.

Defecte la piesa de prelucrat

Funcționare defectuoasă	cauză posibilă	Remediere
Găurile sunt prea mari, ovale sau ciupite.	Diametrul burghiului este prea mare.	➢ Controlați burghiul.
	Burghiul este îndoit.	➢ Schimbați burghiul.
	Burghiele sunt tocite.	➢ Ascuțiți burghiele sau schimbați-le.
	Grosimea plăcii este setată greșit. Burghiul se deplasează prea repede în piesa de prelucrat.	➢ Setați corect grosimea plăcii.

Funcționare defectuoasă	cauză posibilă	Remediere
Găurile sunt descentrate sau în poziție greșită.	Rigla nu este reglată corect.	➢ Reglați rigla la punctul 0.
	Așchii între riglă și piesa de prelucrat.	➢ Îndepărtați murdăria și așchiile.
Adâncimea de găurire nu este atinsă.	Așchii în calea de deplasare.	➢ Îndepărtați așchiile din calea de deplasare.
	Lungimea burghiului este sub 57 mm.	➢ Reglați burghiul la o lungime de 57 mm sau înlocuiți-l.
	Grosimea piesei de prelucrat este mai mică de 16 mm.	
	Mașina se ciocnește cu un obiect.	➢ Îndepărtați obiectul.
	Nu se utilizează nicio masă de lucru Blum.	➢ Utilizați numai accesorii și piese de schimb originale.
Eroare la introducere.	Așchii în gaură.	➢ Îndepărtați așchiile din gaură.
	Găurile sunt prea mici în ceea ce privește diametrul.	➢ Verificați diametrul burghiului.
	Găurile nu sunt suficient de adânci.	➢ Reglați burghiul la o lungime de 57 mm sau înlocuiți-l. ➢ Grosimea materialului rezidual a fost setată greșit.
	Suprafața piesei de prelucrat este prea dură.	➢ Fațetați gaura.
	Matrița se ciocnește de un obiect.	➢ Îndepărtați obiectul.
	Presiunea aerului este prea mică.	➢ Reglați presiunea aerului.

Defecte la piesa de prelucrat

Funcționare defectuoasă	cauză posibilă	Remediere
Eroare la introducere.	Piesa de prelucrat este deplasată.	➢ Utilizați presoare.
	Matrița este deplasată.	➢ Reglați matrița.
Piesa de prelucrat este zgâriată.	Masa de lucru este murdară sau deteriorată.	➢ Curățați masa de lucru. ➢ Verificați masa de lucru dacă nu prezintă deteriorări.
	Riglele și opritoarele sunt murdărite.	➢ Curățați riglele și opritoarele.

Eroare funcțională la mașina de prelucrare

Funcționare defectuoasă	cauză posibilă	Remediere
Motorul nu funcționează.	Mașina de prelucrare nu este conectată la rețeaua de curent electric.	➢ Conectați mașina de prelucrare la rețeaua de curent electric.
	Siguranța rețelei electrice a cedat.	➢ Activați sau înlocuiți siguranța.
	Comutatorul de selectare a modului de lucru este setat pe Configurare.	➢ Setați comutatorul de selectare a modului de lucru pe Lucru.
	Motorul este supraîncălzit, butonul de pornire clipește rapid de 3x, pauză de 1 ciclu	➢ Lăsați motorul să se răcească.
	Mașina de prelucrare este conectată la nivelul de tensiune incorect.	➢ Verificați tensiunea rețelei și comparați cu diagrama de conectare. Verificare de către un electrician autorizat.
	Motorul este defect.	➢ Dispuneți înlocuirea motorului de către un electrician autorizat.
Motoarele se încing.	Mașina de prelucrare este conectată la Nivelul de tensiune conectat.	➢ Verificați tensiunea rețelei și comparați cu diagrama de conectare. Verificare de către un electrician autorizat.

Funcționare defectuoasă	cauză posibilă	Remediere
	Găurire în lemn de esență tare la o viteză prea mare.	➢ Setați corect grosimea plăcii.
	Motorul este plin de praf.	➢ Curățați mașina de prelucrare.
	Capul de găurire funcționează greoi.	➢ Trimiteți capul de găurire la centrul de reparații Blum.
Nici o funcție a presoarelor.	Poziție incorectă comutator de selecție mod de funcționare presor.	➢ Schimbați poziția comutatorului de selectie.
	Lipsă aer comprimat sau prea puțină presiune prezentă.	➢ Deschideți robinetul de închidere pentru aer comprimat. ➢ Verificați presiunea.
Nici o mișcare de ridicare la acționarea tastei de pornire.	Lipsă aer comprimat sau prea puțină presiune prezentă.	➢ Deschideți robinetul de închidere pentru aer comprimat. ➢ Verificați presiunea.
	Butonul de pornire clipește.	➢ a se vedea butonul de pornire „Ce trebuie făcut atunci când”
Mișcare de ridicare în jos, însă nu și în sus.	Presiune prea mică.	➢ Verificați setarea regulatorului de presiune al filtrului.
	Furtun pneumatic îndoit respectiv deteriorat	➢ Verificați conductele de aer
Racordul filtrului de aer este neetanș.	Furtunul de aer este neetanș.	➢ Înlocuiți furtunul de aer.
	Unitatea de filtrare a aerului este neetanșă.	➢ Înlocuiți unitatea de filtrare a aerului.
Îndepărtarea așchiilor este deficitară.	Suflarea așchiilor este prea slabă.	➢ Verificați presiune aerului.
	Aspirația așchiilor nu este pornită.	➢ Porniți aspirația așchiilor.
Burghiele nu pot fi prinse în mandrine.	Mandrinele sunt foarte murdare.	➢ Curățați mandrinele.
	Diametrul tijei burghiului este prea mare sau deformat.	➢ Schimbați burghiul.
	Șurubul de strângere a burghiului nu este deșurubat până la opritor.	➢ Deșurubați șurubul de strângere a burghiului.
Burghiele nu se rotesc.	Cuplajul capului de găurire este deteriorat.	➢ Înlocuiți cuplajul.

Eroare funcțională la mașina de prelucrare

Funcționare defectuoasă	cauză posibilă	Remediere
Nu este posibilă găurirea orizontală.	Comutator de selecție Lucru - Configurare este în poziția greșită.	➢ Schimbați poziția.
	Comutator de selecție Mod de găurire este în poziția greșită.	➢ Schimbați poziția.
	Presorul orizontal nu este prins.	➢ Prindeți presorul orizontal.
	Riglă greșită utilizată.	➢ Folosiți rigla pentru PRO-CENTER.
Butonul de pornire clipește rapid.	Comutatorul pentru oprire de urgență este apăsat.	➢ Deblocați comutatorul pentru oprire de urgență.
Butonul de pornire clipește clipire 2x, pauză de 1 ciclu	Releu de temporizare defect.	➢ vă rugăm să contactați serviciul clienți.
Butonul de pornire clipește clipire 3x, pauză de 1 ciclu	Motorul este supraîncălzit.	➢ Lăsați motorul să se răcească.
Butonul de pornire clipește încet.	Este selectat modul de găurire orizontală Poziția Y este mai mare de 70 mm.	➢ Deplasați cu o valoare Y mai mică de 70 mm.
	Este selectat modul de găurire orizontală Presorul orizontal nu este prins.	➢ Prindeți presorul orizontal.
	Este selectat modul de găurire orizontală. Este prinsă rigla greșită.	➢ Prindeți rigla orizontală.

Declarație de conformitate UE simplificată pentru MINIPRESS top

Declarație de conformitate UE simplificată
Prin prezenta, Julius Blum GmbH declară că toate tipurile de articole electrice și electronice ale Julius Blum GmbH corespund Directivelor 2009/125/CE și 2011/65/UE precum și 2015/863.

Prin prezenta, Julius Blum GmbH declară că tipurile de articole electrice și electronice M70E2000, M70.2000, M75E2000, M75.2000 corespund Directivelor 2006/42/CE și 2014/30/UE.

Întregul text al declarației de conformitate UE este disponibil la următoarea adresă de internet:
www.blum.com/compliance

Date tehnice MINIPRESS top

Utilizare numai în spații închise și uscate.

Clima ambientală:

Transport / Depozitare: _____ de la -20 până la 85 °C
Funcționare: _____ de la 0 până la 50 °C
umiditate relativă (funcționare) 5 - 93 % fără condensare

Dimensiuni / Greutate:

Înălțime: _____ 976 mm
Lățime: _____ 1100 mm
Adâncime: _____ 1085 mm
Greutate: _____ 165 kg

Distanța de instalare față de perete de cel puțin 450 mm

energie electrică:

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

energie pneumatică:

Presiune: _____ 6 bari
Consum de aer per ciclu (cursă) : _____ 1,5 litri

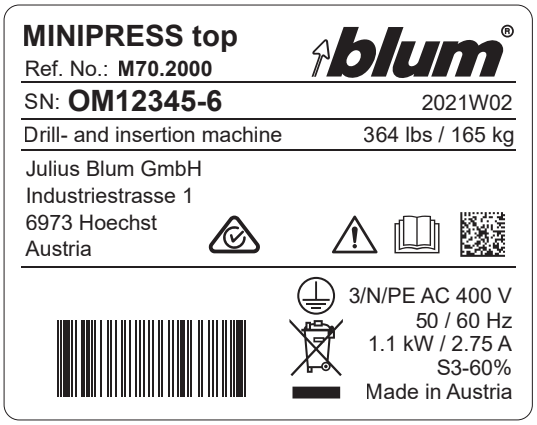
Sunet:

Emisie - Nivel de presiune acustică (LAequ): _____ 76 dB(A)
Nivelul de putere acustică Toleranță Incertitudine de măsurare: _____ +/- 4 dB(A)

Piesă de prelucrat:

Materiale: _____ lemn, Corian
Grosimea piesei de găurit, găurire orizontală: _____ 12 - 40 mm
Grosimea piesei de găurit, găurire verticală: _____ 8 - 45 mm

Plăcuță de identificare:



Tipul mașinii: mașină de găurit și montat feronerie

Eliminarea ajutoarelor de prelucrare electrice



Ajutoarele de prelucrare electrice nu trebuie eliminate împreună cu gunoiul menajer la sfârșitul duratei lor de viață. Trebuie să vă interesați în acest sens la administrația dumneavoastră locală. Ajutoarele de prelucrare electrice de la Blum îndeplinesc cerințele Directivei 2012/19/UE - Directiva WEEE.

Prin colectarea separată a aparatelor electrice și electronice se facilitează refolosirea și reciclarea materialelor, resp. alte forme de reciclare de la aparate vechi. Efectele negative asupra mediului și sănătății cauzate de substanțele periculoase posibil conținute în aparate trebuie evitate în acest caz prin eliminarea ecologică.

Ajutoarele de prelucrare electrice pot fi returnate producătorului pentru reciclare la sfârșitul duratei lor de utilizare sau de viață sau, dacă acest lucru are sens din punct de vedere ecologic, acestea pot fi reciclate sau reparate.
Găsiți alte informații la următorul link:
www.blum.com/recycling

Eliminarea bateriilor:

Bateriile nu trebuie eliminate împreună cu gunoiul menajer la sfârșitul duratei lor de viață. Trebuie să vă interesați în acest sens la administrația dumneavoastră locală. Bateriile utilizate în cadrul produselor BLUM îndeplinesc cerințele Directivei 2006/66/CE - Directiva cu privire la baterii.

Prin colectarea separată a bateriilor se facilitează reciclarea materialelor, resp. alte forme de reciclare pentru baterii. Efectele negative asupra mediului și sănătății cauzate de substanțele periculoase posibil conținute în aparate trebuie evitate în acest caz prin eliminarea ecologică.

Pentru demontaj, vă rugăm să respectați instrucțiunile de demontare. Pentru returnare, aveți la dispoziție în apropierea dumneavoastră puncte de colectare pentru baterii. Evitați în cadrul eliminării ecologice a bateriilor o scurt-circuitare a suprafețelor de contact.

Acumulator de energie:

Mașina de prelucrare nu dispune de acumulatori de energie electrică și pneumatică.

Notițe

Notițe

Puteți găsi partenerii Blum din întreaga lume la:
www.blum.com/addresses

Look for our FSC™-certified products
FSC™ C115115 www.fsc.org

BAU2485665590 · INX: 02 · IDNR: 000.000.0 · BA-192/0RO MINIPRESS top · 09.25 · © 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