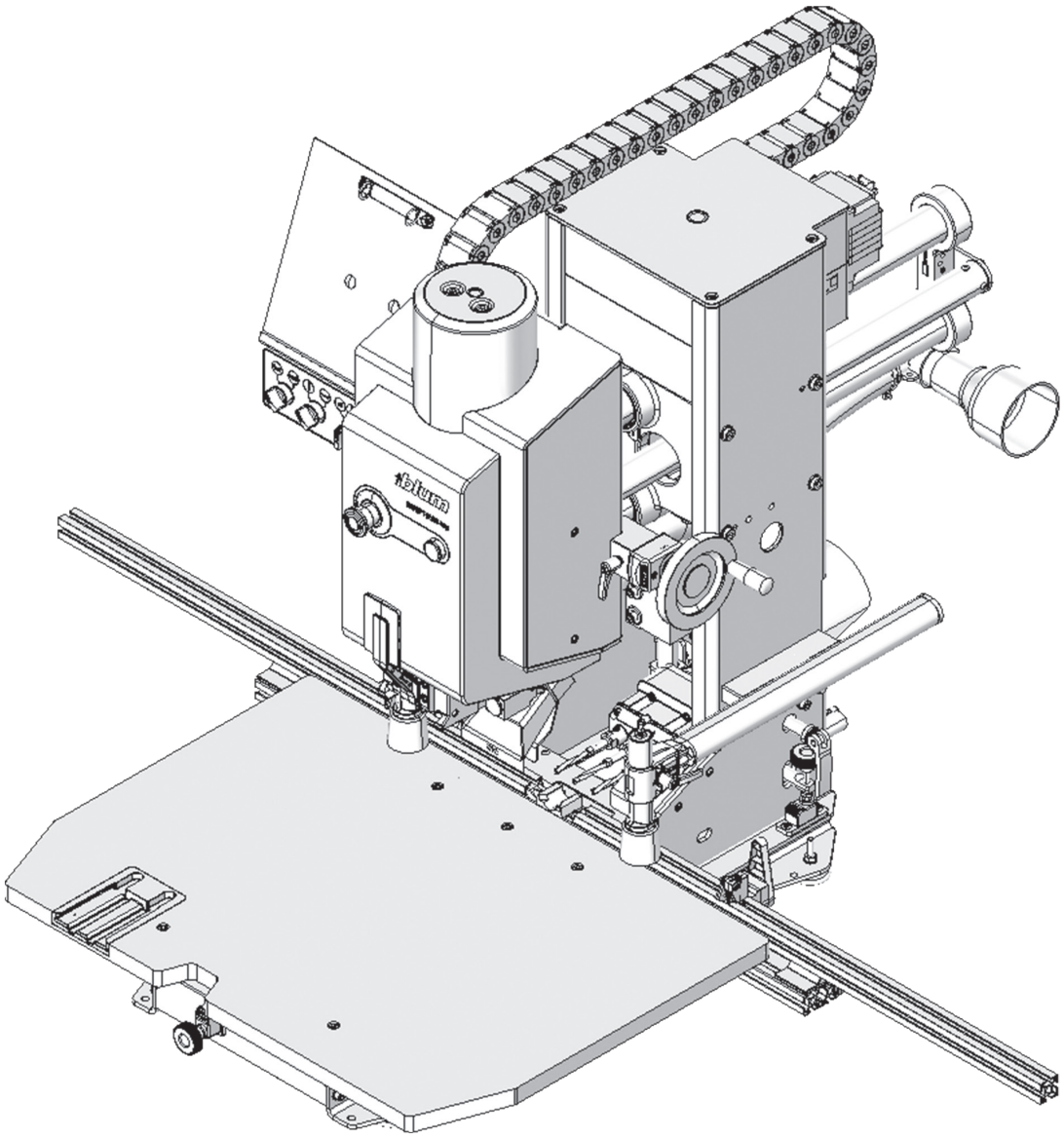




Перед началом работы на станке прочитайте полностью данную инструкцию. К работе на станке может быть допущен только персонал, прошедший соответствующее обучение.
Инструкция по эксплуатации должна всегда находиться под рукой.

MINIPRESS top

Инструкция по эксплуатации, установке и безопасности

www.blum.com

Содержание

4 Безопасность
- **4** Использование по назначению
- **5** Категории рисков
- **5** Указания по технике безопасности
- **5** Предупреждающие знаки

10 Общий чертеж

14 Описание элементов управления

20 Запуск в эксплуатацию

23 Настройка

31 Сверление и запрессовка

38 Горизонтальное сверление*

41 Техническое обслуживание

44 Что делать, если...?

49 Дополнительная информация
- **49** Декларация о соответствии стандартам ЕС
- **50** Технические данные

* Функция горизонтального сверления недоступна для типа станка M70.2000.

Эксплуатация

➢ Прежде чем приступить к работе на станке, прочитайте инструкцию по эксплуатации, а также указания по технике безопасности!

➢ Для более простой идентификации описываемых деталей мы рекомендуем использовать общий чертеж.

Безопасность

Станок соответствует действующим в настоящее время требованиям безопасности. Однако, при несоблюдении рекомендаций, описанных в этой инструкции, могут возникнуть определенные риски.

Прочие риски согласно EN ISO 12100:2010

- Станок оснащен всеми необходимыми мерами защиты.
- Для оператора сохраняются определенные риски, в частности, при снятии защитных устройств и отказе элементов управления.
- На прочие возможные риски указывают предупреждающие надписи и другие указания по технике безопасности. Поэтому необходимо соблюдать их в обязательном порядке.

Использование по назначению

Данный станок предназначен для сверления отверстий и запрессовки фурнитуры в заготовки из массива дерева, ДСП или ламинированных плит.

- На станке может работать только персонал, полностью прошедший соответствующее обучение.
- Станок предназначен только для промышленного и мелкосерийного производства.
- Место установки – в сухих, закрытых помещениях.
- Станок предназначен только для стационарного использования.
- При работе на станке можно использовать только оригинальные инструменты Blum.
- Производитель не несет ответственности за использование станка не по назначению.
- Размер заготовки: толщина доски при вертикальном сверлении 45 мм
  толщина доски при горизонтальном сверлении 40 мм
- Сверлильная головка MZK.224S (11 шпинд.) может использоваться только с поставляемыми с ней в комплекте деталями для удлинения рабочего стола.

Возможное неправильное использование

- Нельзя сверлить металлические или алюминиевые рамы.
- Сверлильную головку MZK.2880 (17 шпинд.) использовать нельзя.

Ответственность

Приобретатель станка

- гарантирует, что работы на станке, а также мероприятия по его техническому обслуживанию будет проводить только полностью обученный персонал, который ознакомлен с инструкцией по эксплуатации, особенно, с главой, посвященной безопасности.
- несет ответственность за содержание станка в надлежащем состоянии с точки зрения технической безопасности.
- немедленно выводит станок из эксплуатации, если появляются дефекты, способные негативно повлиять на безопасность работы.

Категории рисков

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Знак ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ обозначает опасность, которая при несоблюдении техники безопасности может привести к тяжелой травме.

⚠ ОСТОРОЖНО

- Знак ОСТОРОЖНО обозначает опасность, которая при несоблюдении техники безопасности может привести к травме.

i ВНИМАНИЕ

- Этот знак указывает на замечание, которое необходимо принять во внимание.

Указания по технике безопасности



⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Тяжелые травмы.
Несоблюдение этого требования может привести к телесным повреждениям.

➢ Перед чисткой или техническим обслуживанием станок необходимо отключить от электричества и сети сжатого воздуха.

Обслуживание

- Станок предназначен для работы на нем только одного человека.
- Станок предназначен только для стационарного использования.

Установка

- Следите за тем, чтобы освещение было достаточным.
- Стол, на котором установлен станок, должен быть достаточно устойчивым. Допустимая нагрузка: 250 кг Высота: 850 мм (+/- 50 мм)
- Станок запрещено использовать без рабочего стола.
- Станок не является взрывозащищенным. Запрещается устанавливать его рядом с лакокрасочным оборудованием.
- Станок не подходит для работы на улице.

Безопасность

Защитные устройства

- Запрещается самостоятельно изменять конструкцию станка.
- Нельзя удалять защитные устройства.
- Перед каждым началом работы, началом смены, сменой персонала удостоверьтесь в функциональности защитных устройств и деталей станка. Поврежденные детали заменяйте оригинальными запчастями Blum.
- Можно использовать только сверлильные головки с дополнительной защитой.

Инструменты

- При работе следите за тем, чтобы сверла и фрезы были хорошо заточены. Сверла должны быть плотно затянуты. Перед каждым запуском необходимо проверять фиксацию сверл.
- При замене сверла всегда ослабляйте сверлильную головку. Главный выключатель [63] должен находиться в положении "OFF".
- Для собственной безопасности используйте только то дополнительное оборудование и те принадлежности, которые указаны в инструкции по эксплуатации или рекомендованы в каталоге Blum.
- Допускается использование только сверлильных головок Blum.

Заготовка

- С заготовками, размеры которых превышают размер рабочего стола, необходимо работать с особой осторожностью. Используйте дополнительные опоры.
- Во время обработки обязательно закрепляйте заготовку! Используйте прижимы станка или, если их недостаточно, другие подходящие приспособления для крепления.
- Перед включением станка убедитесь, что на рабочем столе нет инструментов или других предметов, кроме обрабатываемой заготовки!

Производственный процесс

- При выключении кнопки запуска [18] сверла вращаются еще какое-то время, обязательно дождитесь их полной остановки.
- Осуществляйте работу на станке только при включенной вытяжной системе.
- Тяга воздуха в вытяжной трубе для удаления пыли должна быть 250 - 300 мбар.
- Средняя скорость потока воздуха в вытяжной трубе должна составлять мин. 20 м/с.
- После окончания работ всегда устанавливайте главный выключатель в положение "OFF".

Техническое обслуживание и ремонт

- В случае возникновения вопросов обращайтесь за помощью в сервисный центр Blum.
- Подключение станка к электрической сети может осуществлять только квалифицированный электрик.
- Каждый раз перед началом работы проверяйте электрический кабель и пневматические шланги на наличие повреждений.
- Ремонтные работы может осуществлять только квалифицированный персонал.

Средства индивидуальной защиты

- Необходимо обязательно учитывать предписания по трудовому праву, технике безопасности и утилизации отходов, принятые в стране использования станка.
- Защищайте глаза специальными очками.
- Пользуйтесь защитными наушниками.
- Надевайте подходящую рабочую одежду.

Предупреждающие знаки



Прежде чем подключить станок к электросети, убедитесь, что Вы ознакомились со ВСЕМИ указаниями по технике безопасности, предупреждающими знаками и инструкцией по эксплуатации.



Не допускайте к станку посторонних людей. На станке разрешается работать только **1** человеку.



Во время работы защищайте глаза специальными очками.



Во время работы всегда носите защитные наушники.



Осторожно! Опасность защемления!



Станок не подходит для работы на улице.



Не поднимать здесь.



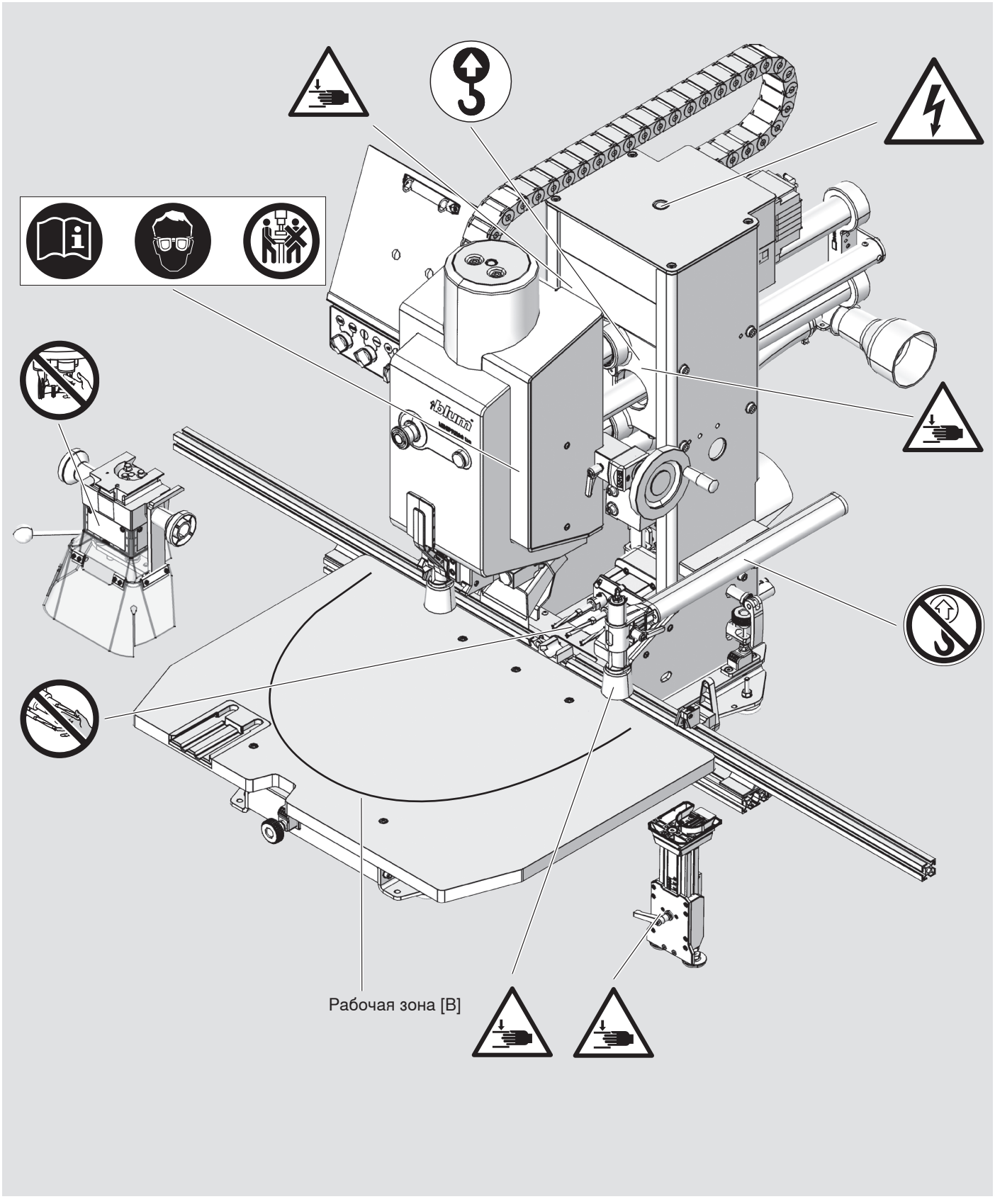
Горячая поверхность – опасность ожога.





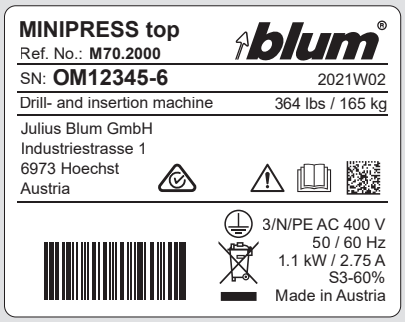
Избегайте каких-либо действий руками в зоне сверления.

Место расположения предупреждающих знаков и зон опасности

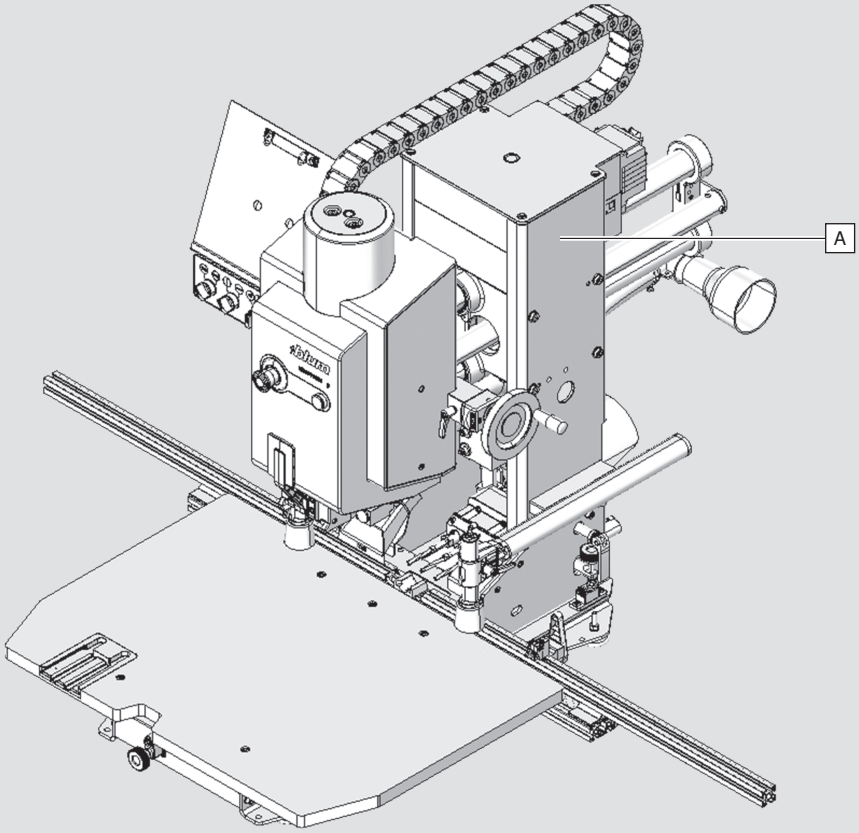


Место расположения заводских табличек с обозначением модели изделия

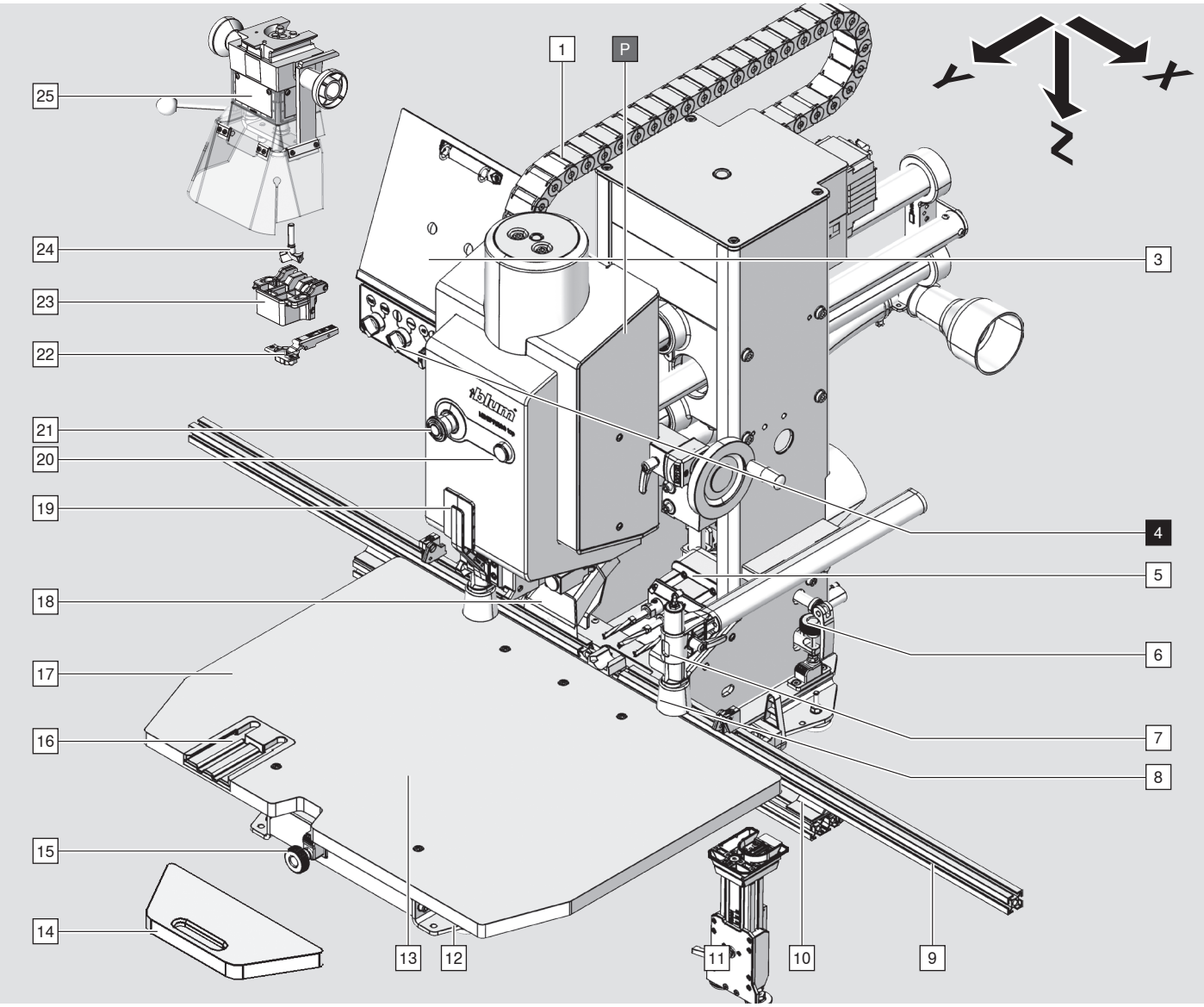
Заводская табличка: MINIPRESS top [A] Вид оборудования: сверлильно-присадочный станок



Изображение

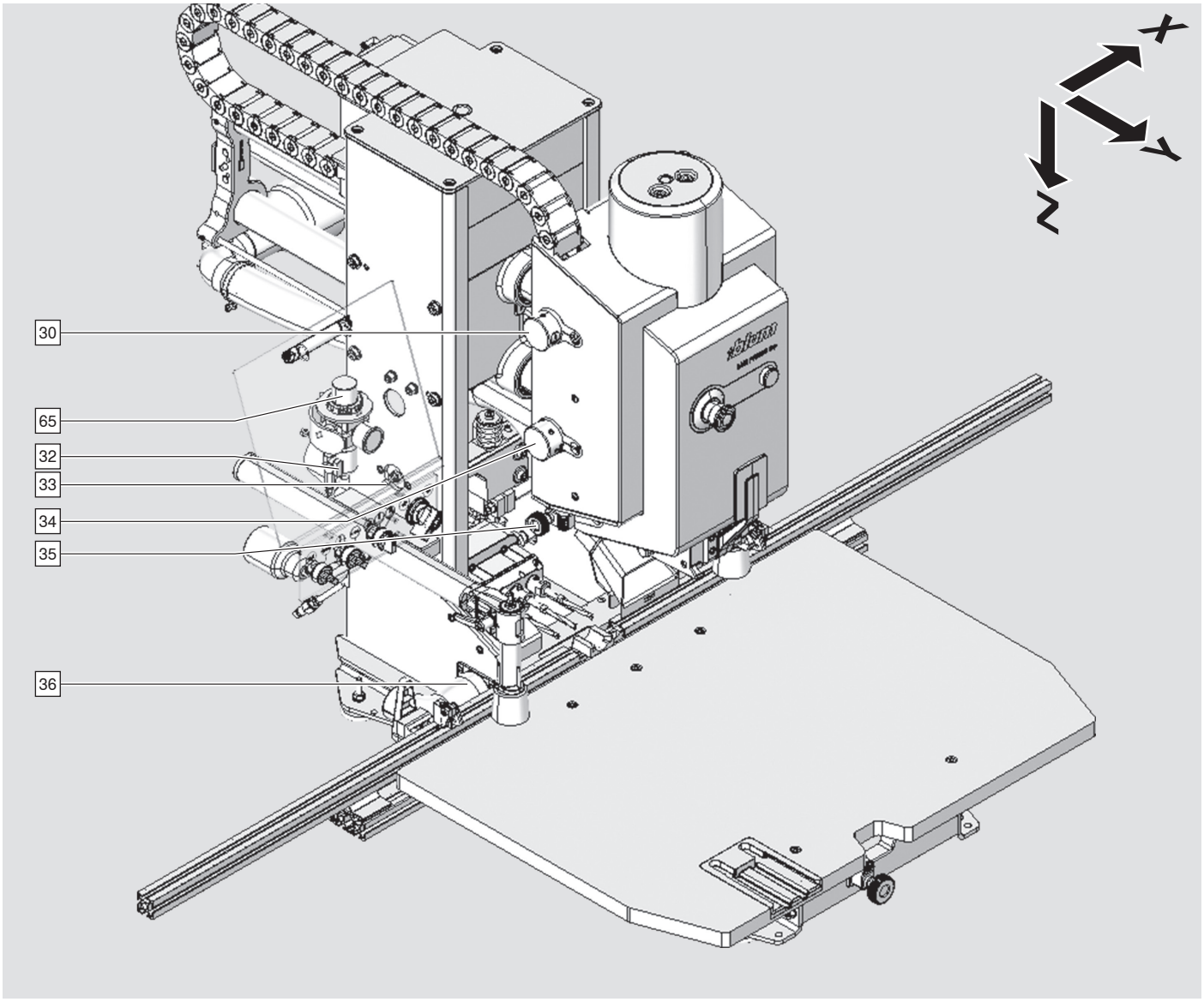


Общий чертеж



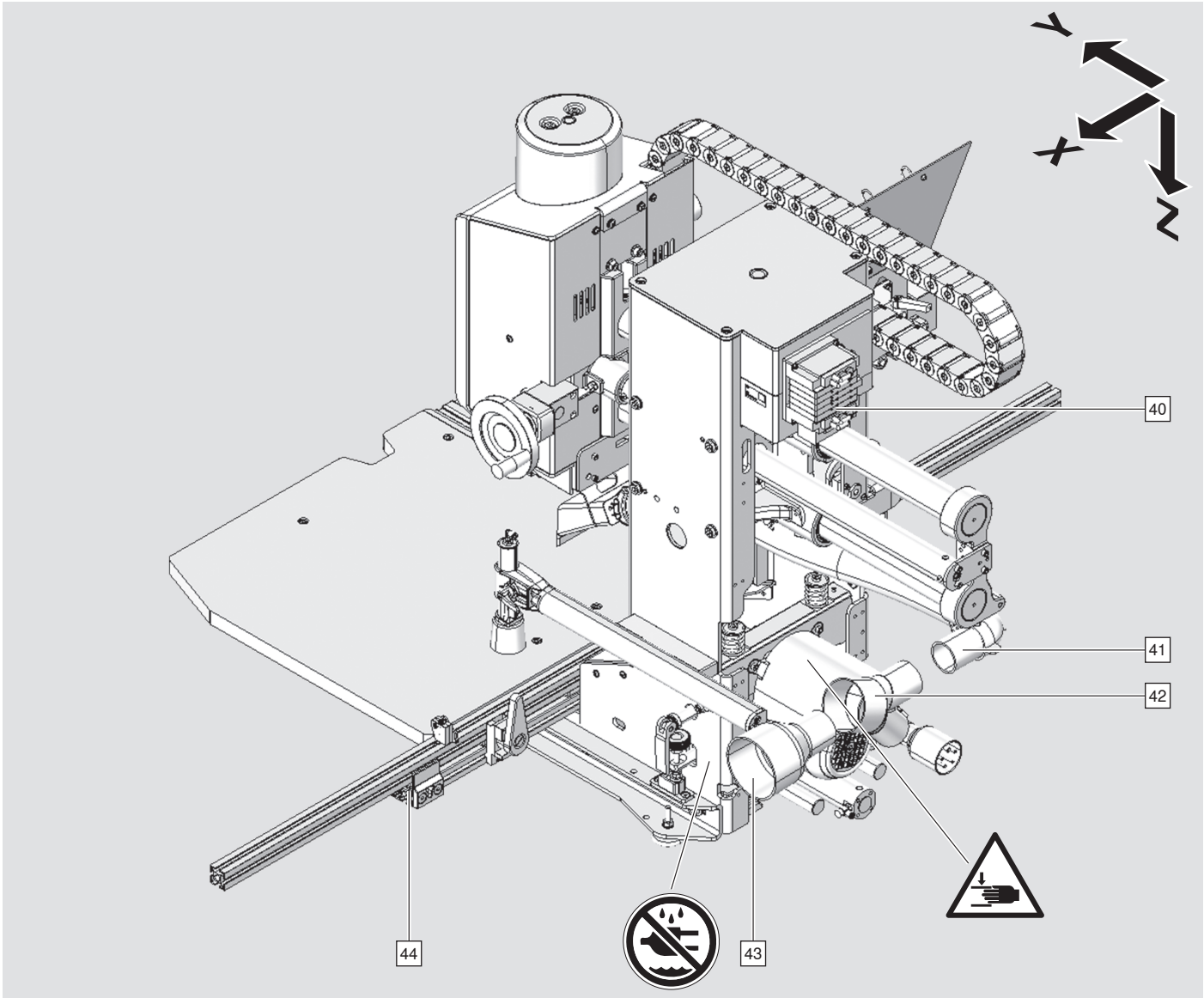
1 Гибкий кабель-канал
3 Держатель плана наладки
4 Панель управления
5 Устройство для горизонтального сверления
6 Регулировка высоты торц. отверстия при гориз. сверлении
7 Пневмоприжимы
8 Пневмоприжимы / оргстекло для защиты
9 Линейка
10 Опора линейки
11 Прижим для горизонтального сверления
12 Основание станка
13 Заготовка
14 Дополнительный стол
15 Регулировка глубины торцевого отверстия при горизонтальном сверлении
16 Держатель для сверлильной головки
17 Рабочий стол
18 Вертикальная вытяжная труба
19 Зажимной рычаг сверлильной головки
20 Кнопка "Пуск"
21 Аварийное выключение
22 Фурнитура
23 Матрица
24 Сверло
25 Сверлильная головка
P Центр тяжести станка

Общий чертеж

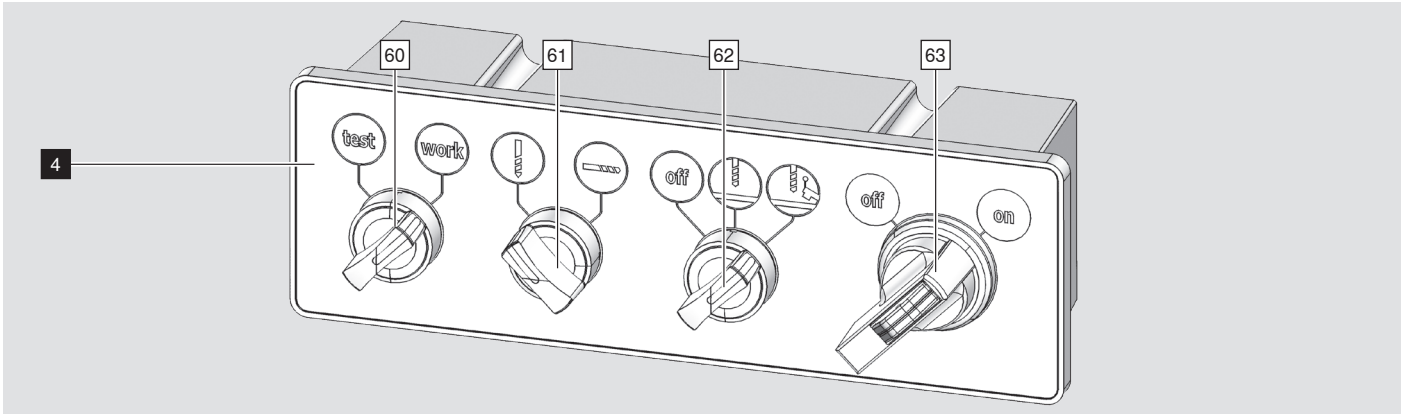


30 Регулятор скорости и амплитуды подачи сверлильного устройства
65 Регулятор давления на фильтре
32 Запорный кран
33 Регулятор скорости замедленного хода
34 Настройка толщины материала
35 Настройка остаточной толщины материала
36 Горизонтальная вытяжная труба

Общий чертеж



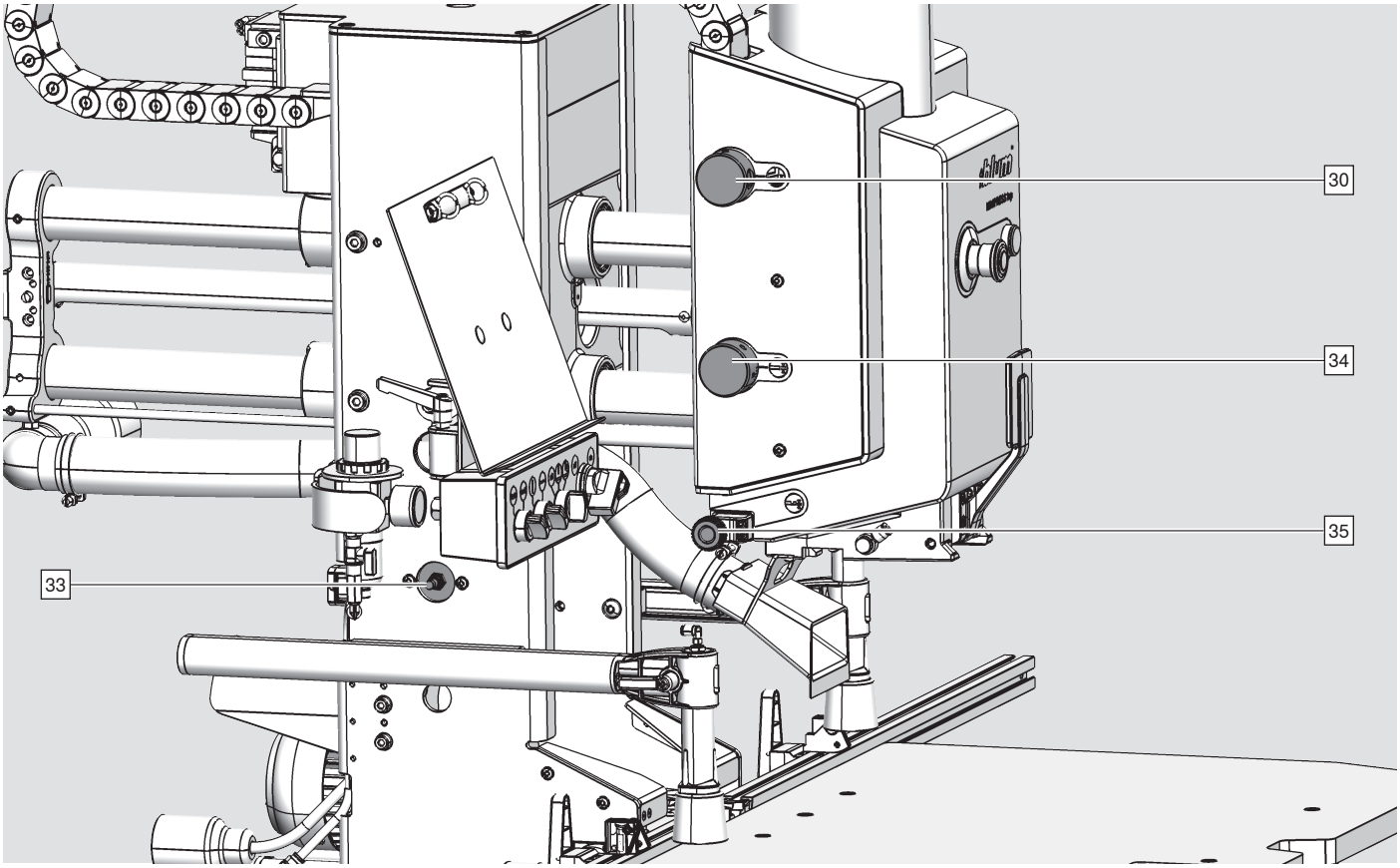
40 Блок клапанов
41 Вертикальная вытяжная труба
42 Всасывающий патрубок
43 Всасывающий конус
44 Держатель линейки

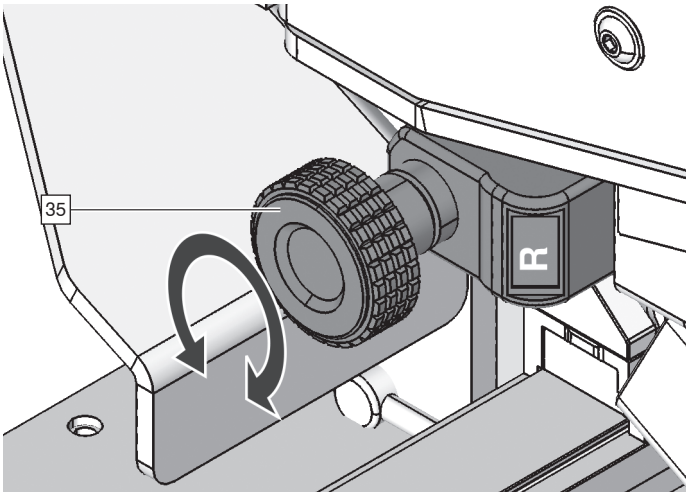


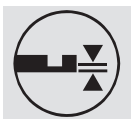
4 Панель управления
60 Переключатель режима работы
61 *Переключатель режима сверления
62 Переключатель режима работы пневмоприжимов
63 Главный выключатель

* Функция горизонтального сверления недоступна для типа станка M70.2000.

Описание элементов управления



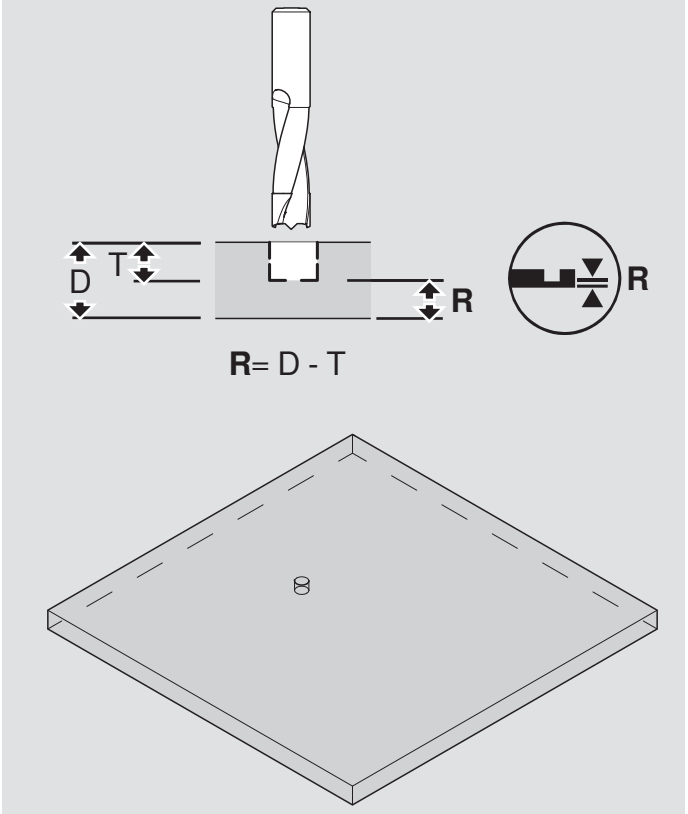


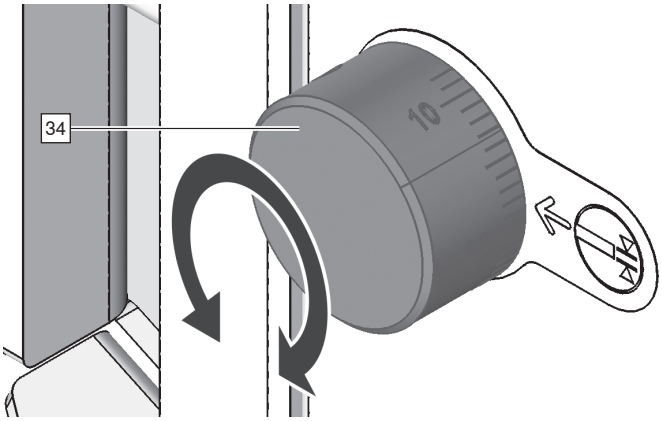


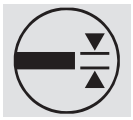
Настройка остаточной толщины материала [35]:
Диапазон регулировки: 2 - 37 мм

i ВНИМАНИЕ

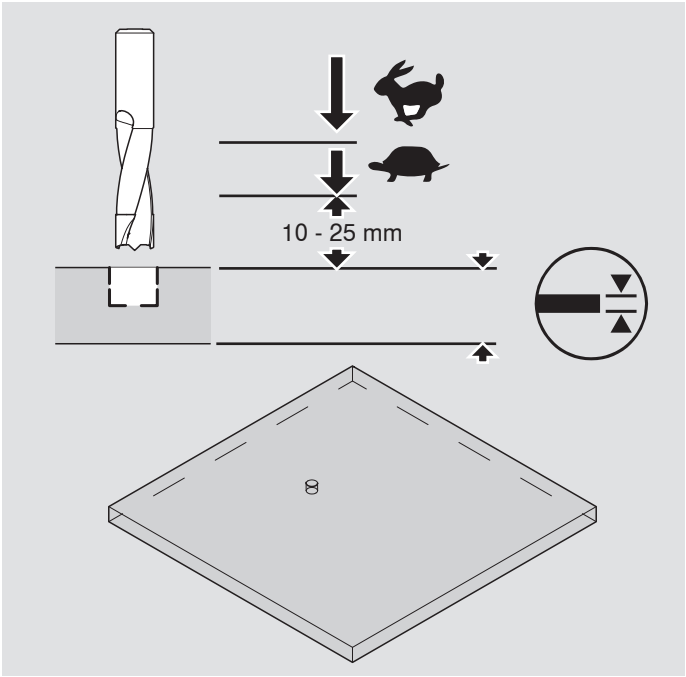
■ Остаточная толщина материала указывается исходя из длины сверла 57 мм.

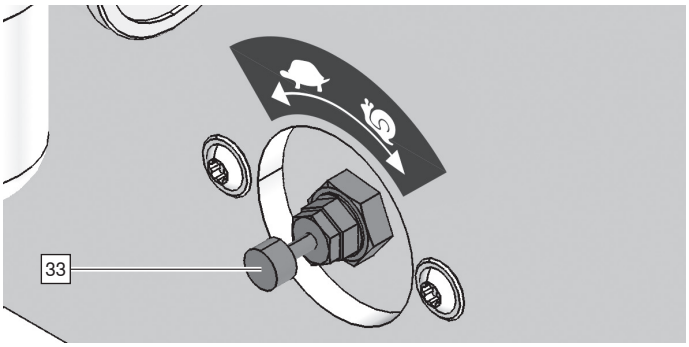




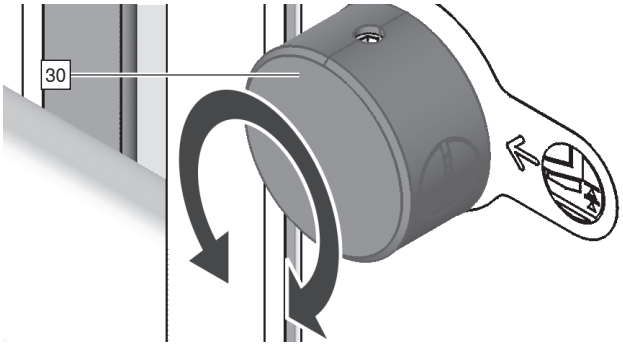


Регулировка толщины доски [34]
При регулировке толщины доски устанавливается точка торможения (ускоренный ход / замедленный ход).





С помощью этого поворотного регулятора [33] можно регулировать скорость замедленного хода.

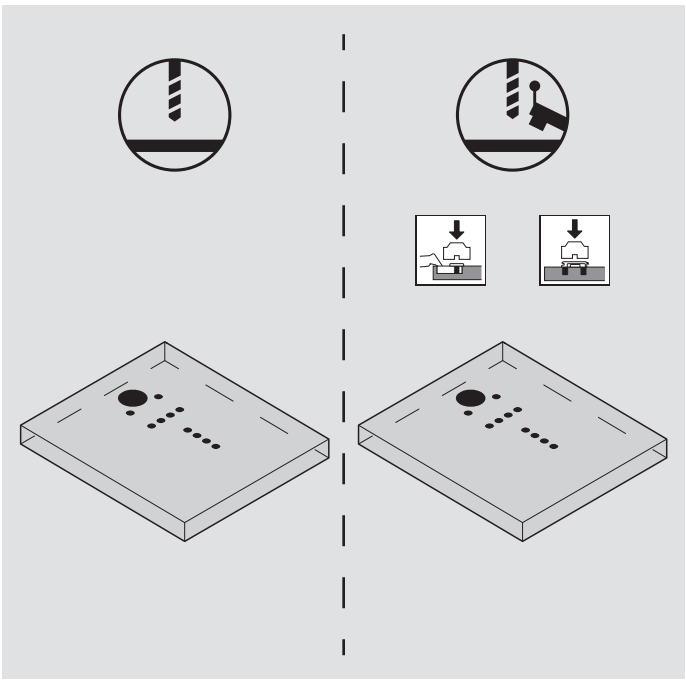




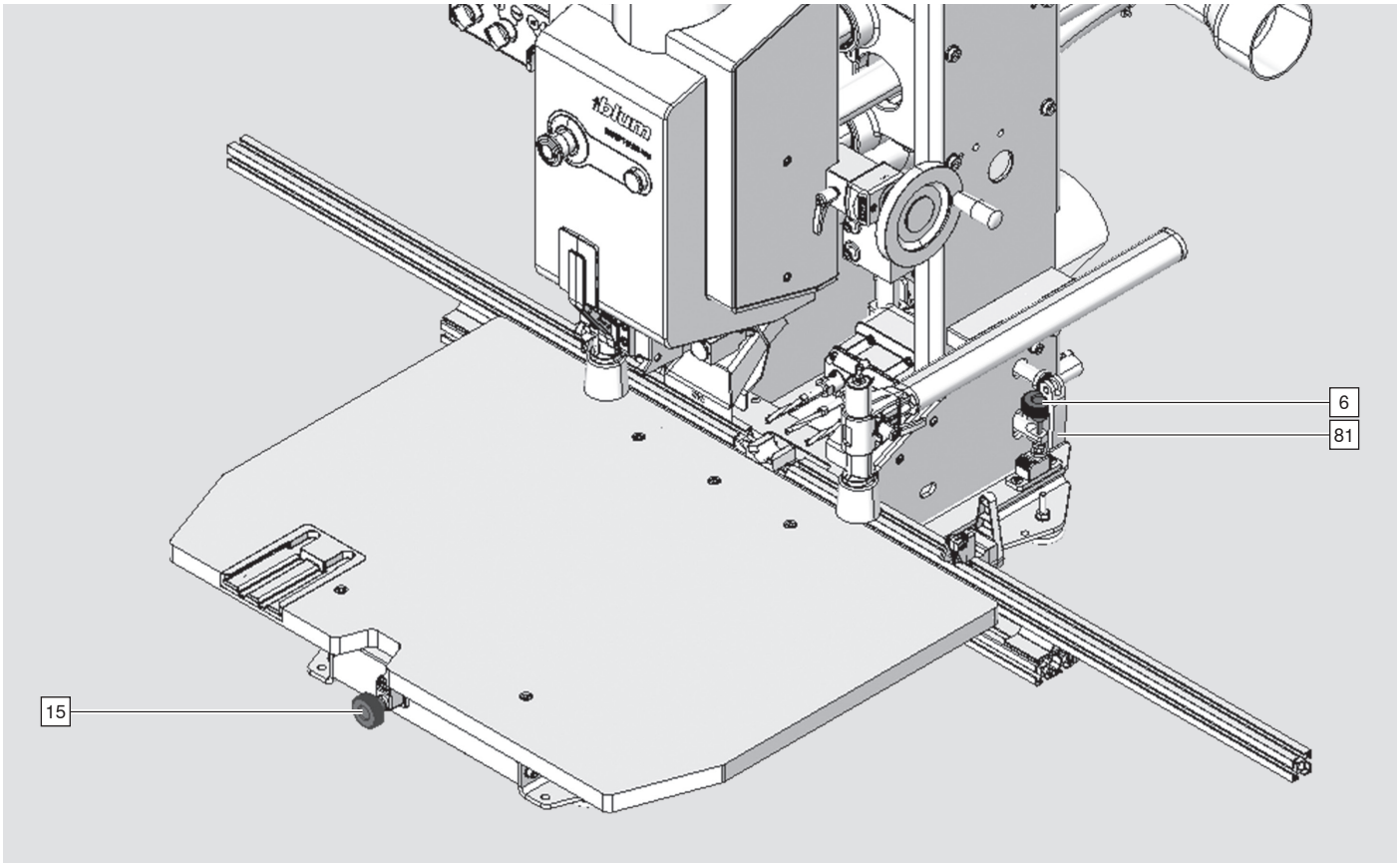
После процесса сверления сверлильное устройство возвращается в исходное положение.

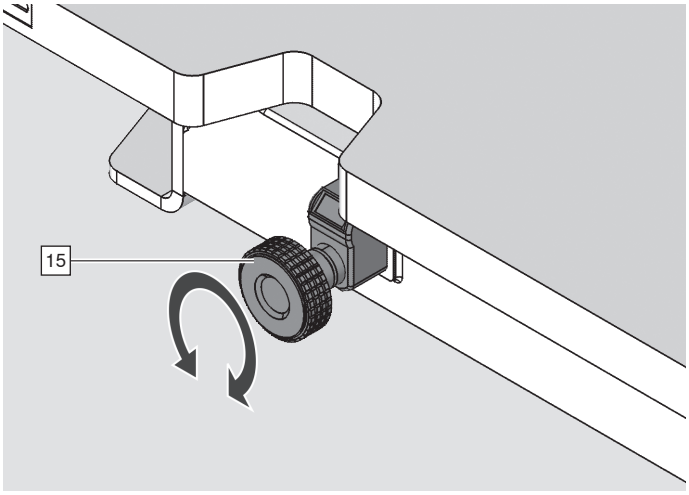


После процесса сверления сверлильное устройство поднимается не до конца. Рекомендуется для продолжения работы при сверлении серийных отверстий и для запрессовки петель.

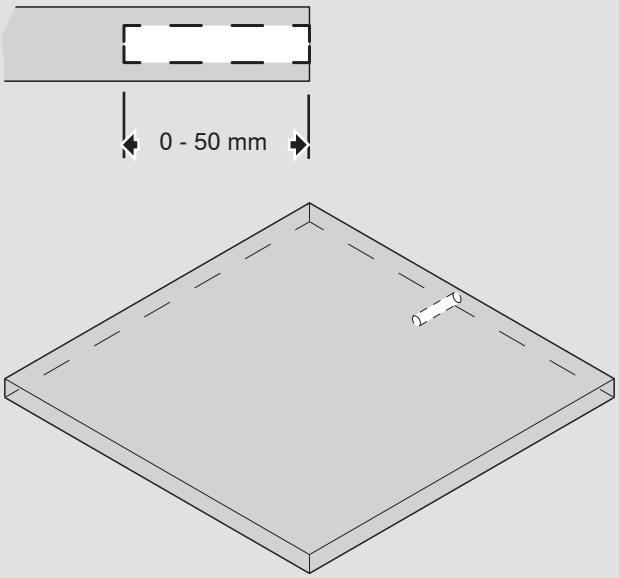


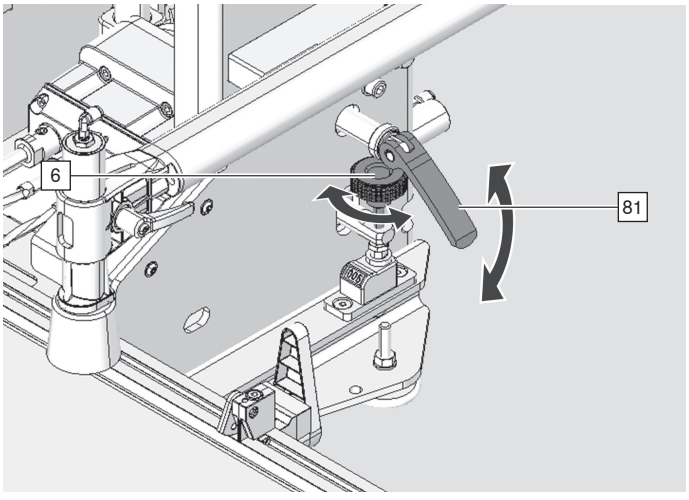
Описание элементов управления



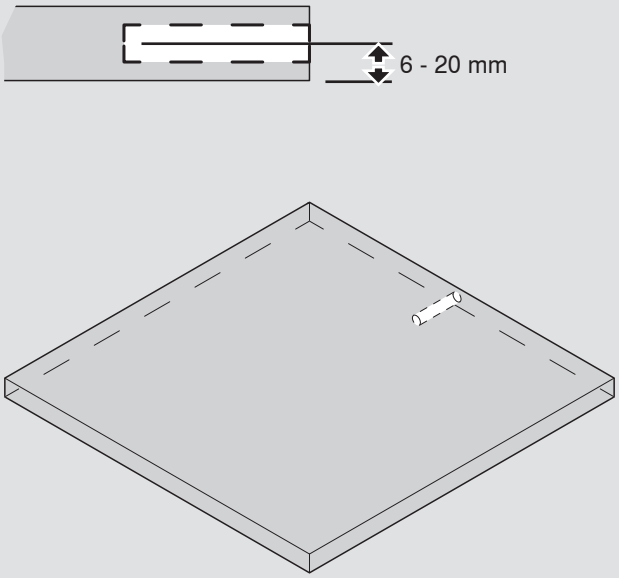


Регулировка глубины сверления [15] при горизонтальном сверлении.
Диапазон регулировки глубины сверления: 0 - 50 мм.

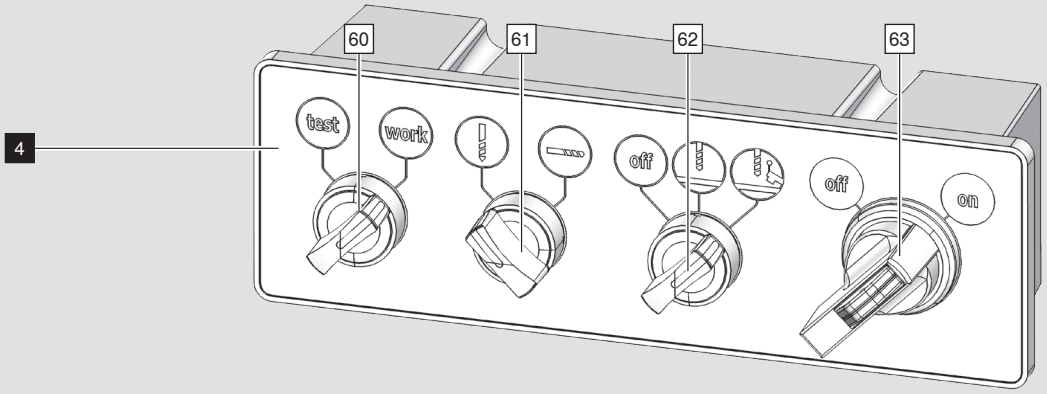


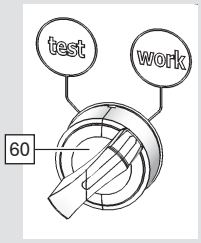


Регулировка высоты торцевого отверстия [6] при горизонтальном сверлении:
Диапазон регулировки: 6 - 20 мм.
Зажимной рычаг [81] фиксирует установленный параметр.



Описание элементов управления



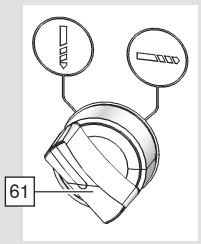


test

Режим настройки:
низкая скорость подачи (замедленный ход).
Сверление невозможно.

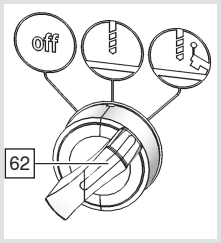
work

Режим работы:
нормальная скорость подачи.
Возможно вертикальное и горизонтальное сверление.



Режим сверления: вертикальное сверление.

*Режим сверления: горизонтальное сверление.
* Функция горизонтального сверления недоступна для типа станка M70.2000.

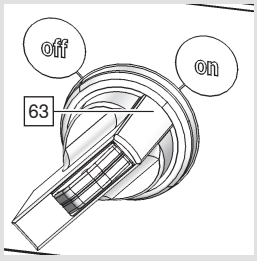


off

Режим работы пневмоприжимов:
прижимы отключены на длительное время.

При нажатии кнопки "Пуск" [20] прижимы [7] опускаются.
Заготовка фиксируется на время процесса сверления. При отключении кнопки "Пуск" [20] прижимы [7] поднимаются.

Режим: сверление и запрессовка.
См. раздел «Сверление и запрессовка». (При горизонтальном сверлении - "Уборка стружки")

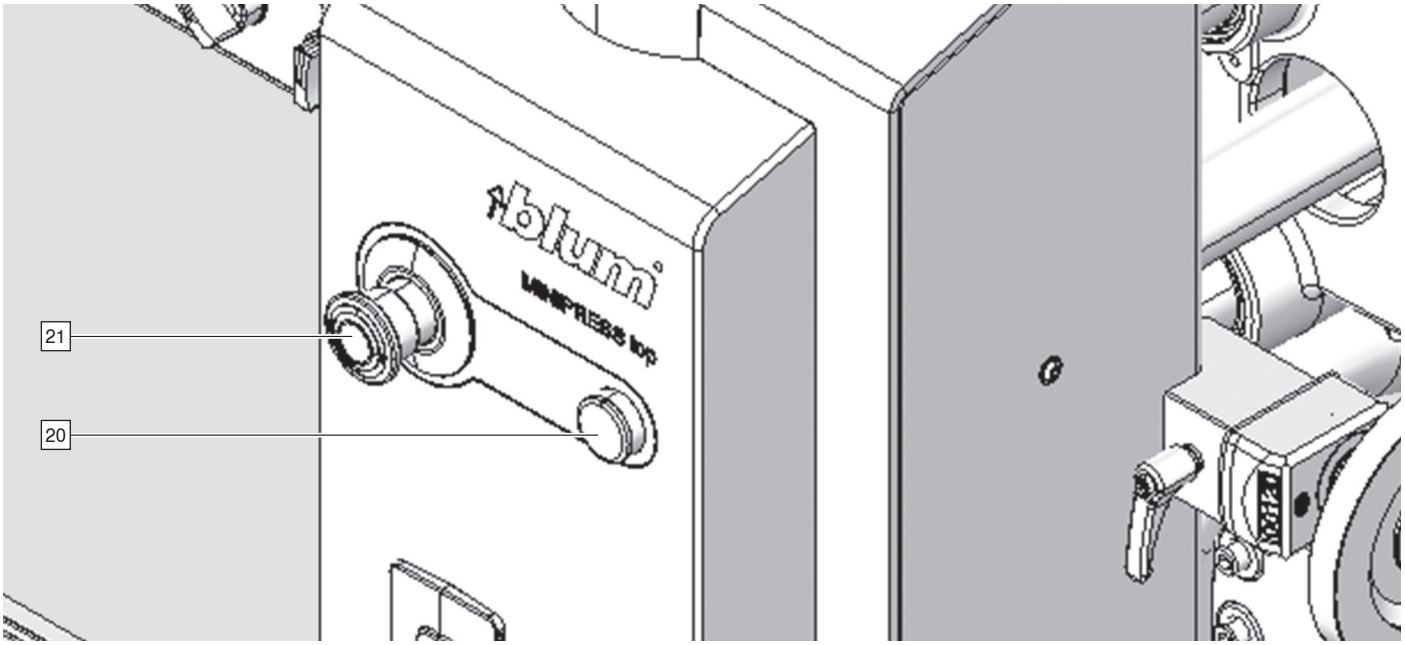


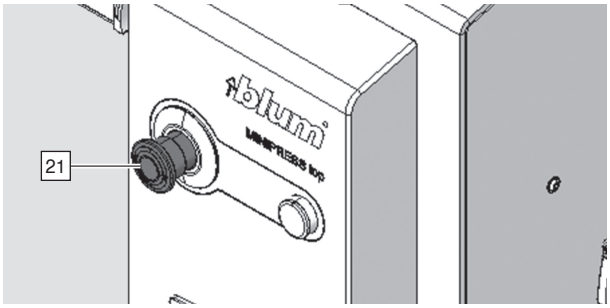
off

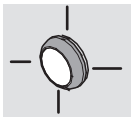
Главный выключатель отключает станок от электрической сети. Обратите внимание на то, что главный выключатель не отключает станок от сети сжатого воздуха. Использование электромагнитных клапанов делает пневматическое движение невозможным.

on

Главный выключатель: "ON"
Станок готов к работе.

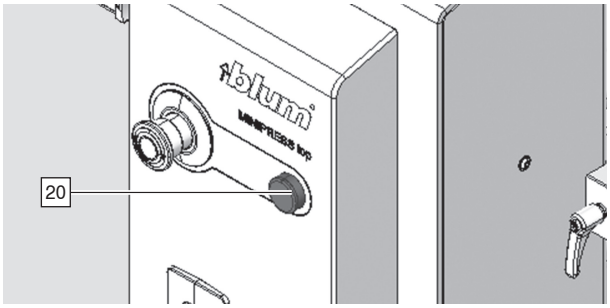


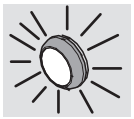




Кнопка "Пуск" [20] медленно мигает:

- Режим горизонтального сверления [61] - прижим для горизонтального сверления [11] не зажат.
- Режим «Сверление/запрессовка» [62] – выдвижение по оси Y составляет более 100 мм.





Кнопка "Пуск" [20] быстро мигает:

- Нажата кнопка аварийного выключения [21].

Дополнительную информацию о режимах мигания смотрите в главе «Что делать, если...»



Кнопка "Пуск» [20] 2x коротких нажатия:

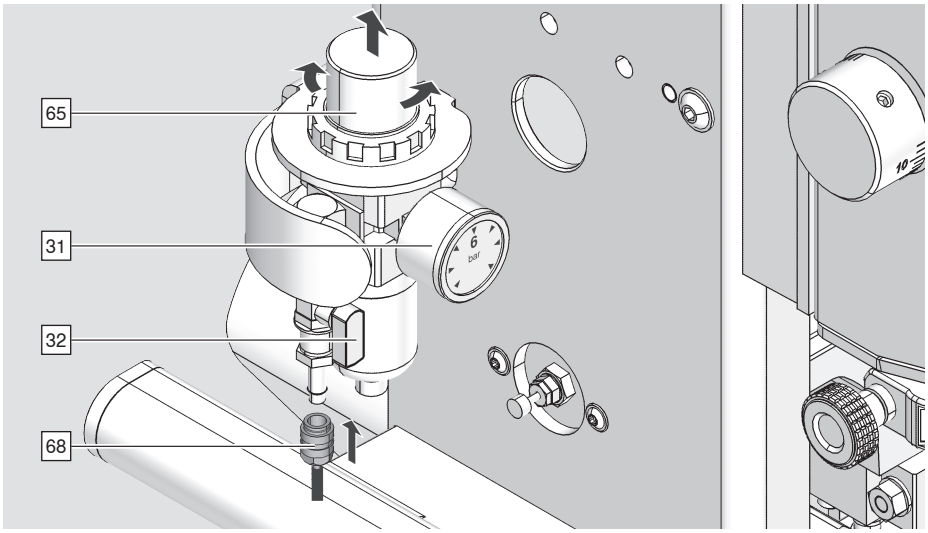
- Заготовка будет зажата вертикальными прижимами [8].

Кнопка "Пуск» [20] длинное нажатие:

- рабочий процесс (Сверление / Запрессовка) будет выполнен.

Запуск в эксплуатацию

Подключение к сети сжатого воздуха



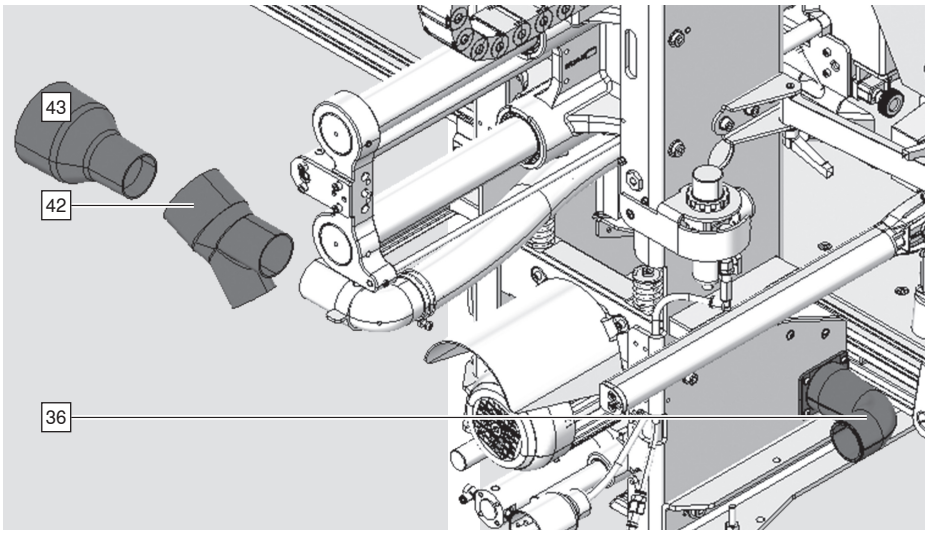
i ВНИМАНИЕ

- При выполнении следующей операции сверлильное устройство может подниматься.
- Должен использоваться только безмасляный сжатый воздух.

➢ Подсоедините шланг подачи воздуха [68] к воздушному фильтру.
➢ Откройте запорный кран [32].
➢ На манометре [31] должно отображаться давление 6 бар.
➢ С помощью поворотного регулятора [65] можно регулировать давление.

Расход воздуха на один рабочий цикл составляет 1,5 литра.

Подключение к вытяжной системе

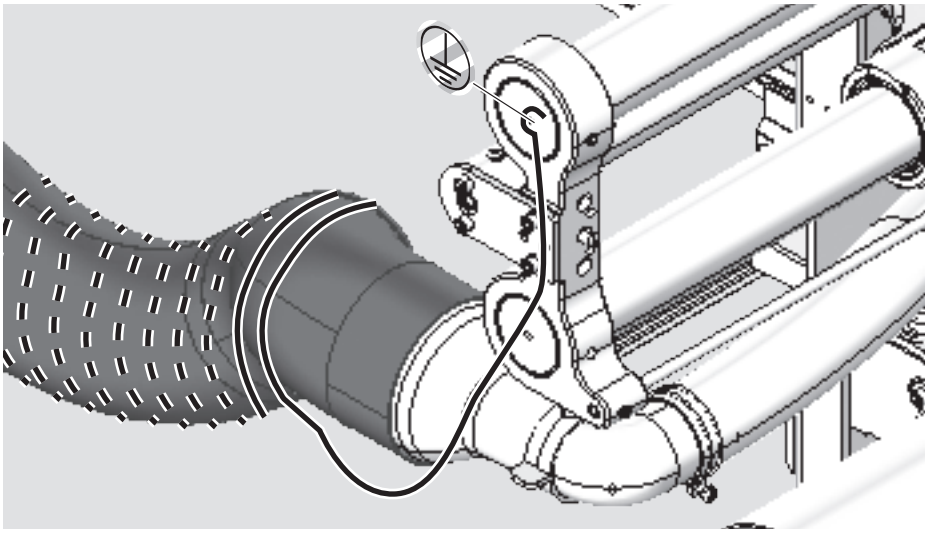


➢ Наденьте и зафиксируйте всасывающий шланг на верхний аспирационный патрубок [42, 43].
➢ Наденьте и зафиксируйте всасывающий шланг на нижний аспирационный патрубок [36].
➢ Принадлежности см. на сайте www.blum.com.

ВНИМАНИЕ

- Средняя скорость потока воздуха в вытяжной трубе для удаления пыли должна составлять мин. 20 м/с.
- Тяга воздуха в вытяжной трубе должна быть 250 - 300 мбар.
- Производительность 570 м³/ч.

Заземление вытяжной системы



➢ Подсоедините спиральный провод всасывающего шланга к станку.

Подключение к электросети

➢ Установите главный выключатель [63] в положение "OFF".

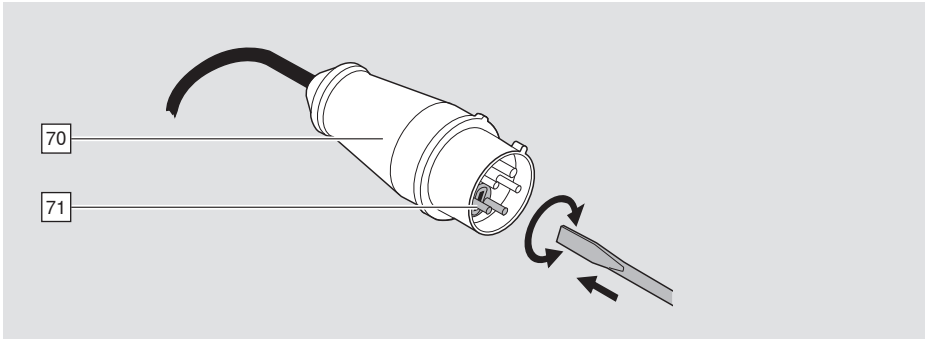
ВНИМАНИЕ

- Станок предназначен для использования под напряжением, указанным на заводской табличке и этикетке кабеля.
- Розетка должна быть с заземлением.
- Розетка должна быть оснащена нейтральным проводом.
- В розетке необходимо предусмотреть предохранитель на 16 А.
- После окончания работы отключайте станок от электросети.
- Избегайте перегрузки розетки.
- Не подключайте вытяжную систему и станок вместе в один электроудлинитель или катушку с кабелем.
- Используйте для подключения станка и вытяжной системы отдельные розетки с защитой.

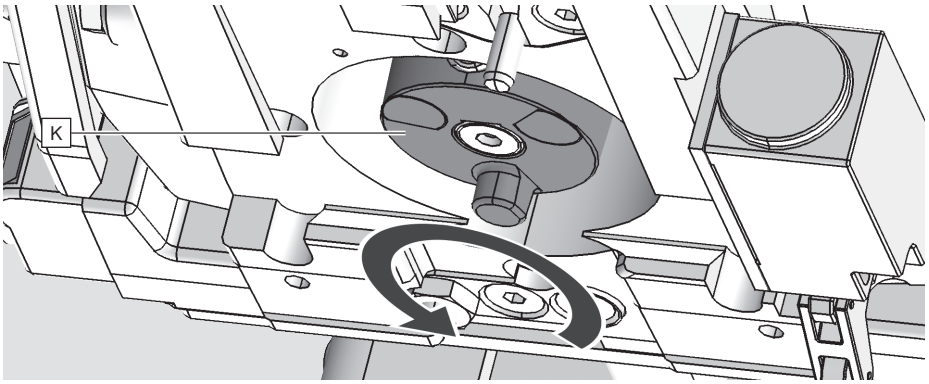
➢ Вставьте электрический штекер [70].

➢ Если электрический штекер отсутствует, необходимо поручить квалифицированному электрику смонтировать его.

Исправление направления вращения мотора



- ➢ Главный выключатель [63] должен находиться в положении "OFF".
- ➢ Отключите станок от электросети.
- ➢ Нажмите на переключатель [71], расположенный внутри штекера [70], и поверните его на 180 градусов.
- ➢ Снова проверьте направление вращения мотора.



Вид снизу на муфту [K]:
направление вращения муфты [K] против часовой стрелки.

Настройка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

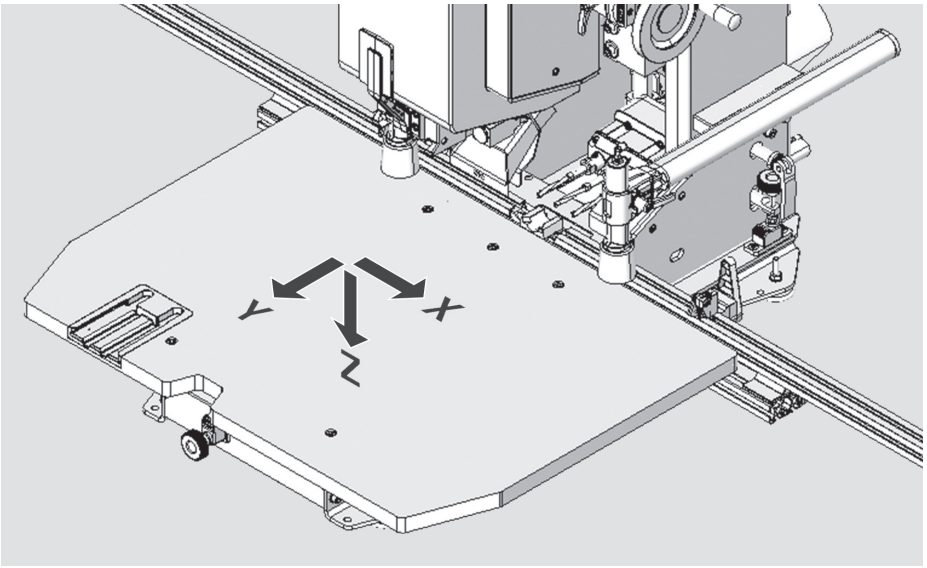
Тяжелые травмы.
Несоблюдение этих требований может привести к травмам.

- ➢ На станке разрешается работать только одному человеку.
- ➢ Во время всех наладочных работ переключатель режима работы [60] должен находиться в положении «TEST».

ВНИМАНИЕ

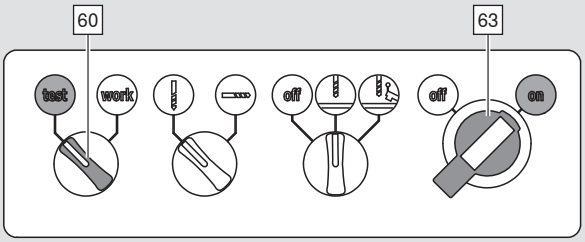
- При нажатии кнопки "Пуск" [20] сверла не вращаются.
- Все движения производятся медленно.

Система координат станка



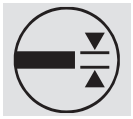
Основные настройки
Вертикальное сверление

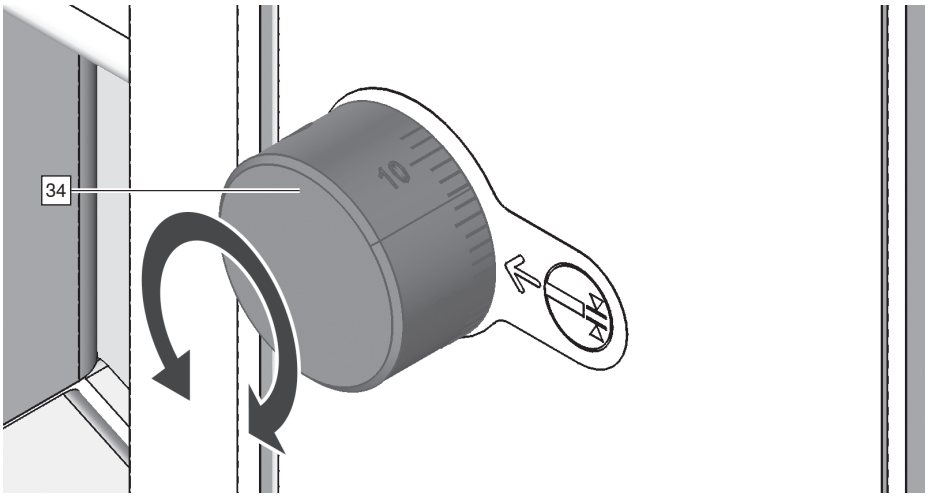
Панель управления



➢ Установите главный выключатель [63] в положение "ON".
➢ Установите переключатель режима работы [60] в положение "TEST".

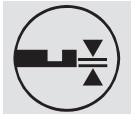
Настройка толщины доски

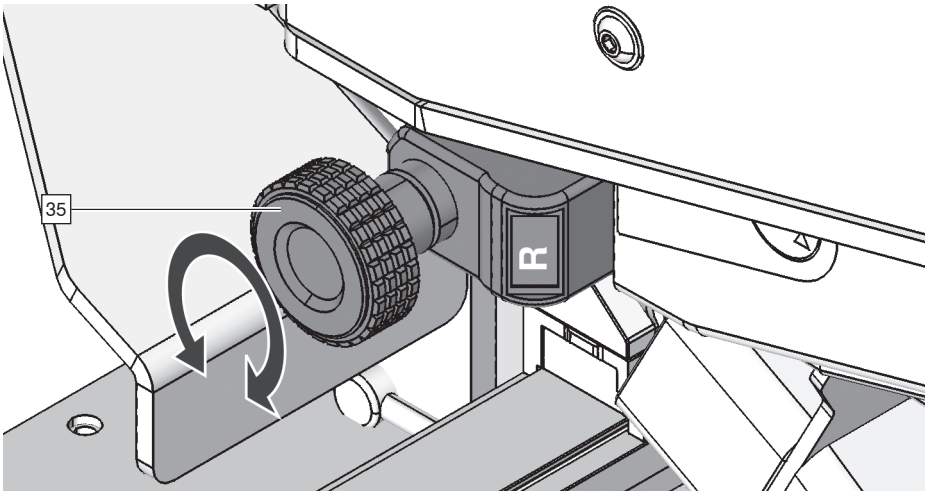




➢ Настройте толщину доски [34].
Объяснение см. в разделе «Описание элементов управления».

Настройка остаточной толщины материала

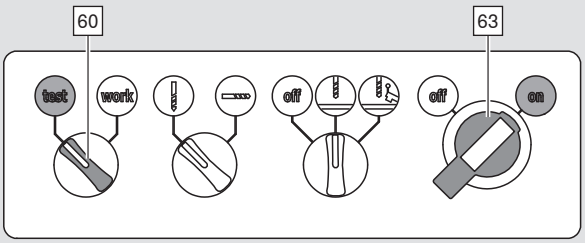




➢ Настройте остаточную толщину материала [35].
Объяснение см. в разделе «Описание элементов управления».
Остаточная толщина материала указывается исходя из длины сверла 57 мм.

Основные настройки Горизонтальное сверление

* Функция горизонтального сверления недоступна для типа станка M70.2000.

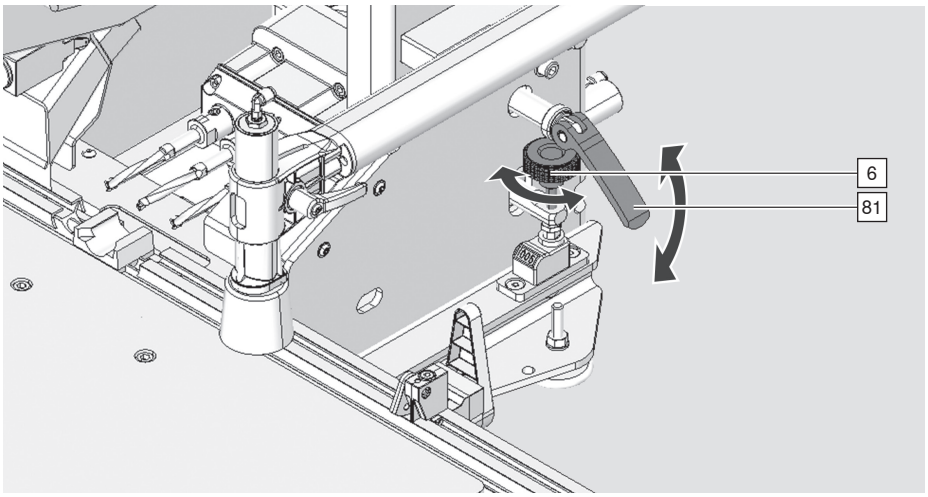


➢ Установите главный выключатель [63] в положение "ON".
➢ Установите переключатель режима работы [60] в положение "TEST".

Регулировка высоты торцевого отверстия

ВНИМАНИЕ

■ Всегда устанавливайте целевое значение в следующем направлении – от меньшего значения к большему.

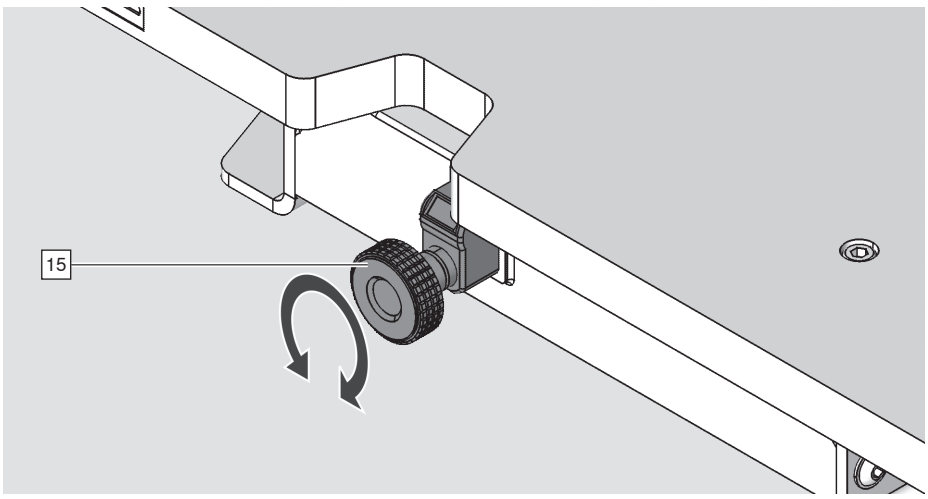


➢ Поднимите зажимной рычаг [81].
➢ Установите нужную высоту торцевого отверстия на колесе-рукоятке [6].
➢ Опустите зажимной рычаг [81].

Регулировка глубины торцевого отверстия

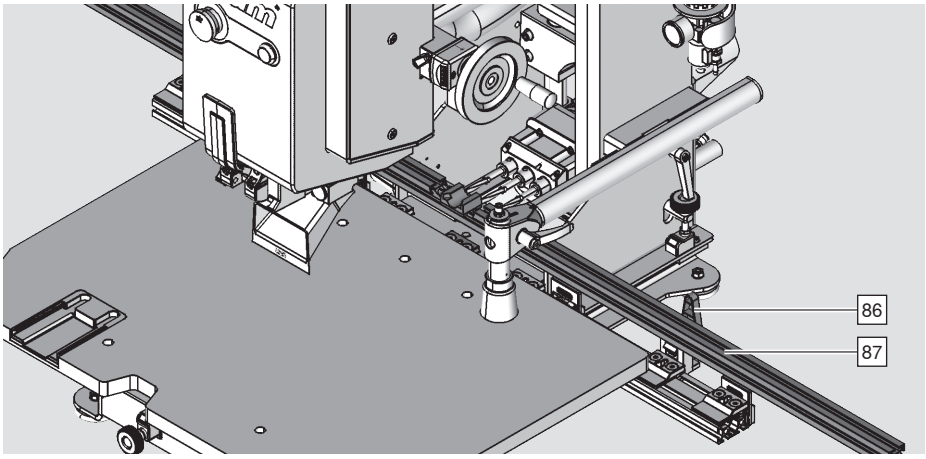
ВНИМАНИЕ

■ Всегда устанавливайте целевое значение в следующем направлении – от большего значения к меньшему.



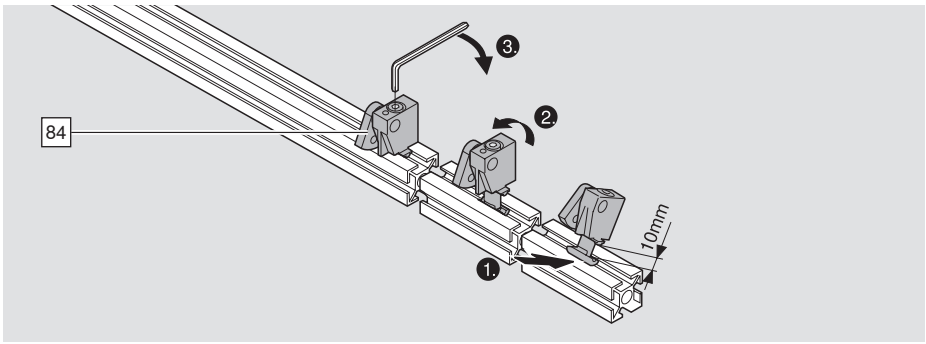
➢ Установите нужную глубину торцевого отверстия на колесе-рукоятке [15].

Настройка линеек



➢ Установите линейку [87].
➢ Поверните зажимной рычаг [86].

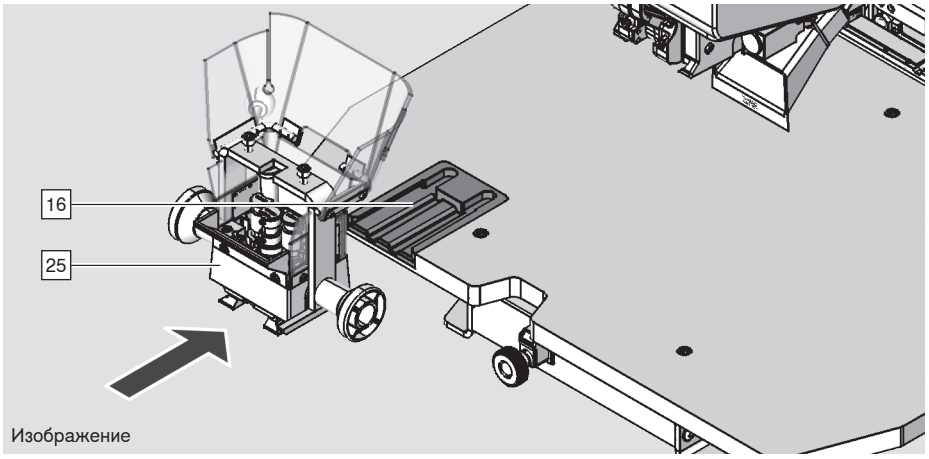
Монтаж откидных упоров



➢ Ослабьте зажимной винт, чтобы контропора выступала на 10 мм.
➢ Установите откидные упоры [84] под углом к линейке и поднимите их.
➢ Затяните зажимной винт.

Настройка вертикального сверления (сверлильная головка)

Установка сверла в сверлильную головку [25].

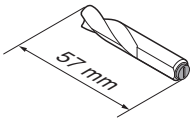


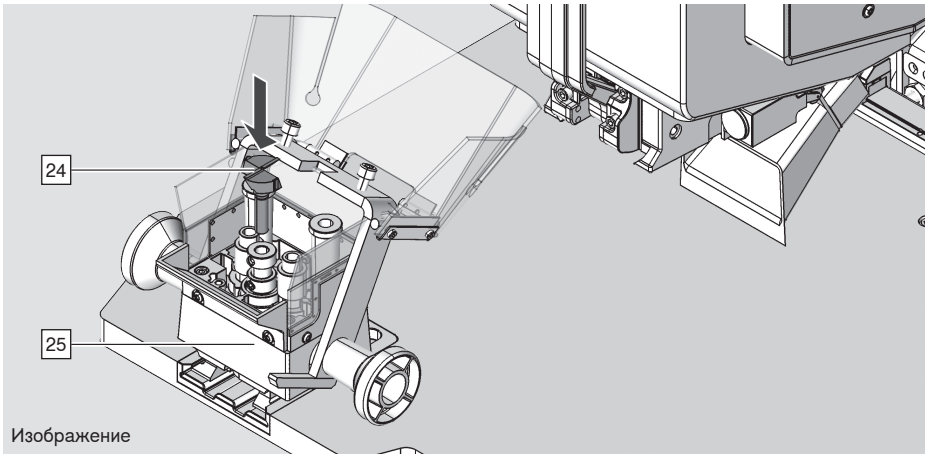
Изображение

➢ Всегда снимайте сверлильную головку [25] для установки сверла.
➢ Установите сверлильную головку [25] в специальный держатель [16].
(Держатель матрицы не входит в комплект поставки – дополнительная опция)

Установка сверла

Длина сверла должна быть 57 мм.

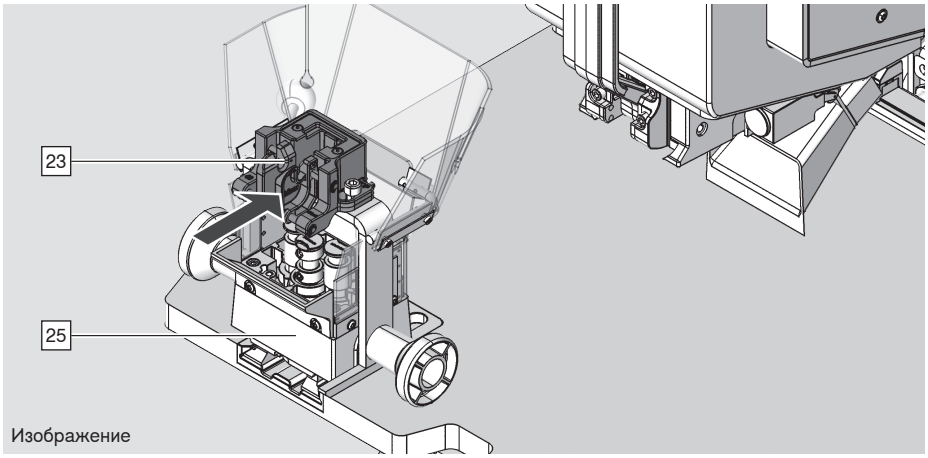




Изображение

➢ Зажмите сверло [24] в сверлильной головке [25].
Соблюдайте направление вращения.

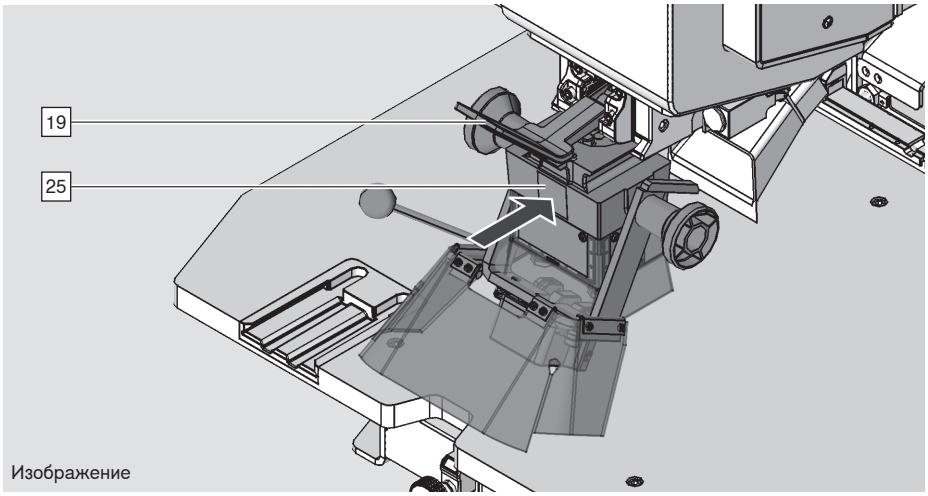
Установка матрицы



Изображение

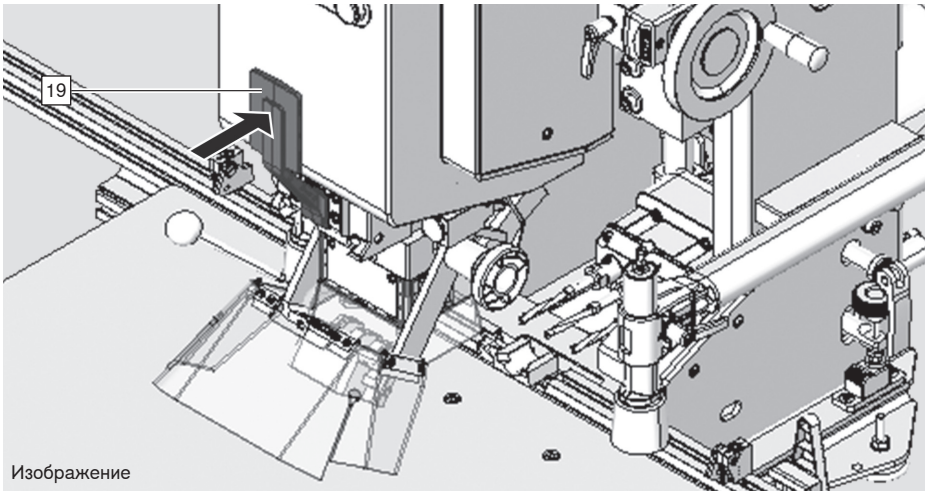
➢ Установите матрицу [23] на сверлильную головку [25].

Установка сверлильной головки



Изображение

➢ Опустить зажимной рычаг [19].
➢ Вставьте сверлильную головку [25] в держатель сверлильной головки.



Изображение

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Возможна травма из-за выпадения деталей.

Возможно повреждение муфты или сверлильной головки.

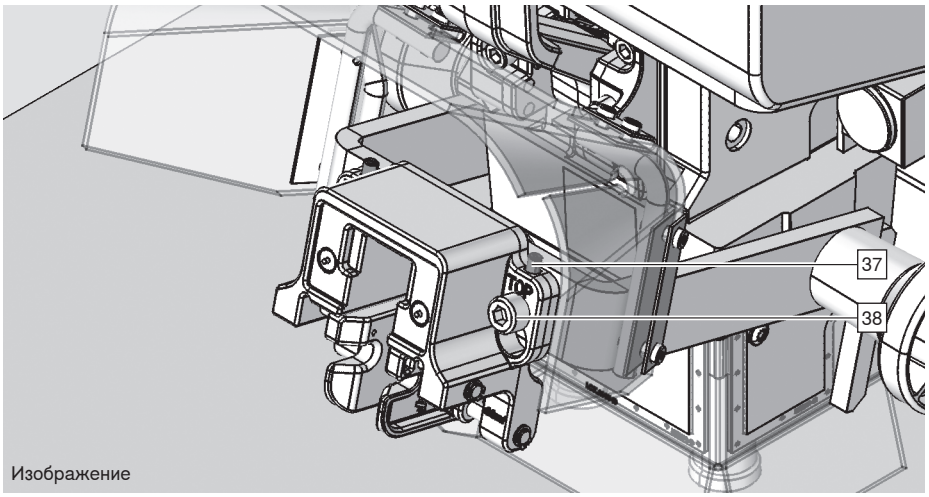
➢ Поднимите зажимной рычаг [19].

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Возможна серьезная травма инструментами сверления.

➢ При использовании сверлильной головки MZK.224S (11-шпинд.) необходимо использовать дополнительный стол [14].

Монтаж матрицы



Изображение

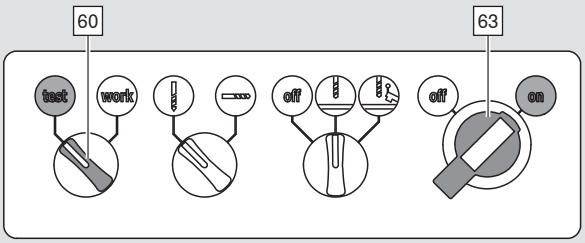
➢ Ослабьте крепежные винты [38].

➢ Скорректируйте положение матрицы с помощью юстировочных винтов [37].

➢ Снова затяните крепежные винты [38].

*Настройка горизонтального сверления

* Функция горизонтального сверления недоступна для типа станка M70E2000.

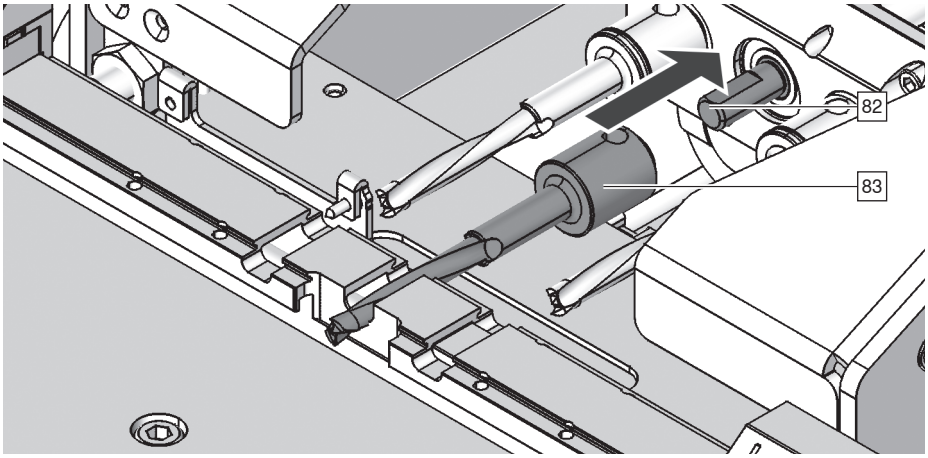


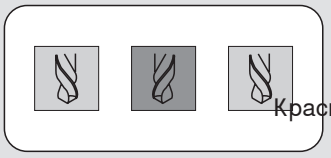
Зажим сверла

➢ Установите главный выключатель [63] в положение "ON".

➢ Установите переключатель режима работы [60] в положение "TEST".

Установка сверла



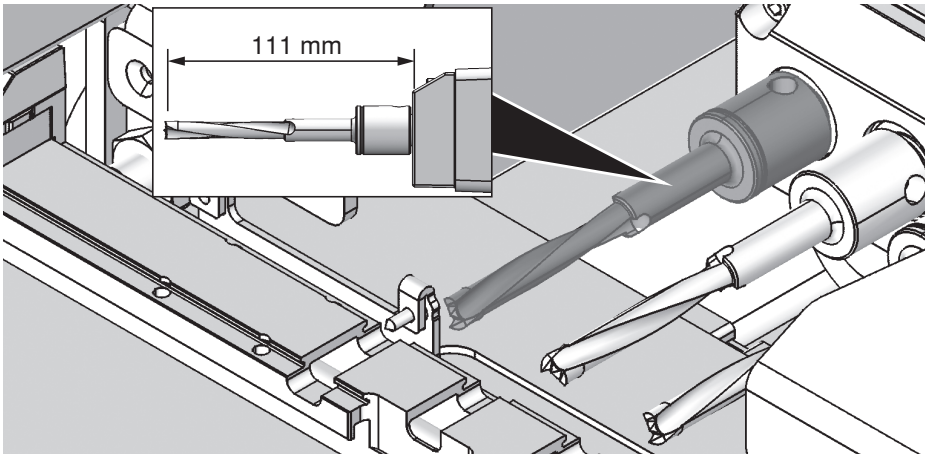


Красный Черный

➢ Используйте только оригинальные сверла Blum.

➢ Надвиньте сверло [83] на шпиндель [82] до упора.

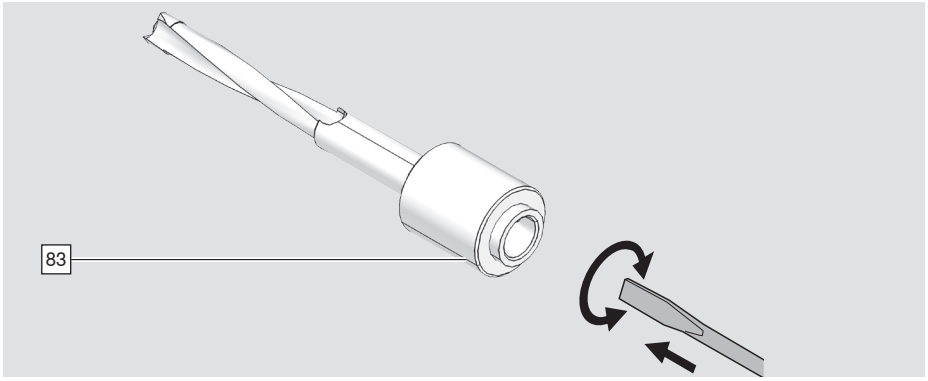
➢ Плотно затяните винты!



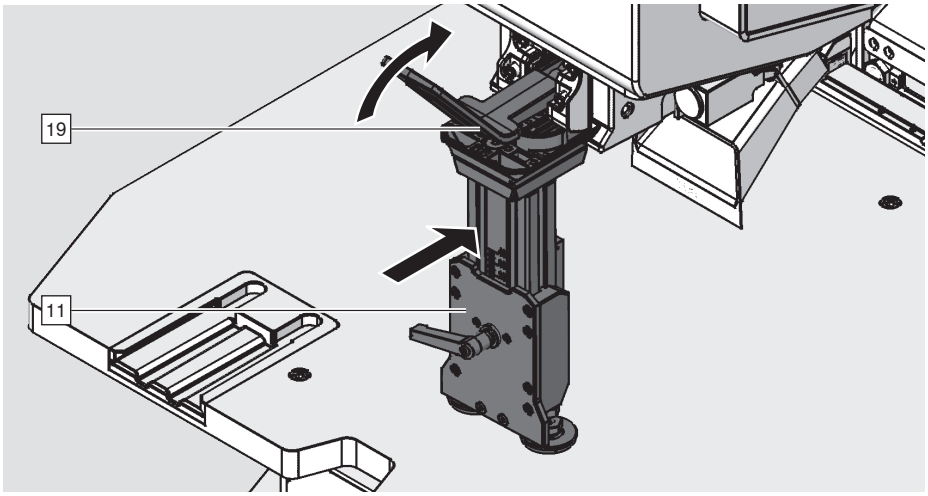
i ВНИМАНИЕ

- Длина сверла должна составлять 111 мм от режущей кромки до механизма.
- Перед каждым запуском необходимо проверять надежность фиксации сверл.

Настройка



➢ Длину сверла [83] можно отрегулировать.
Используйте отвертку.



➢ Вставьте горизонтальный прижим [11].
➢ Зажмите зажимной рычаг [19].

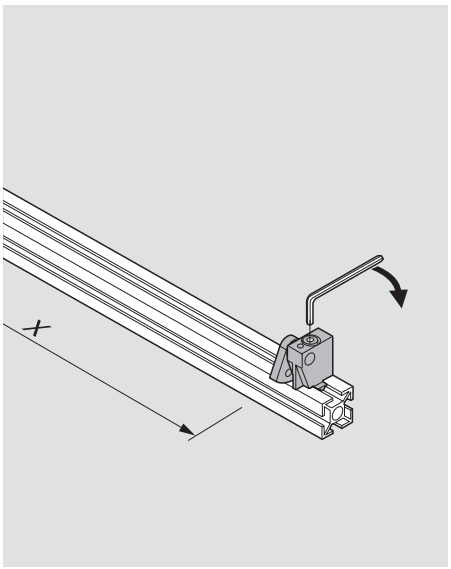
Настройка параметров проектирования на станке

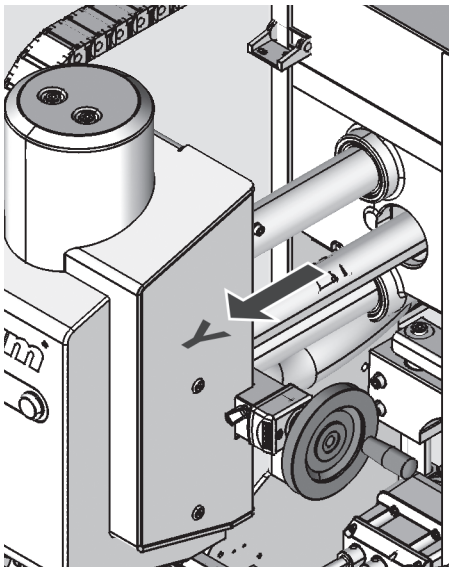
Установка параметра x

Установка параметра y

i ВНИМАНИЕ

■ Всегда устанавливайте целевое значение в следующем направлении – от большего значения к меньшему.



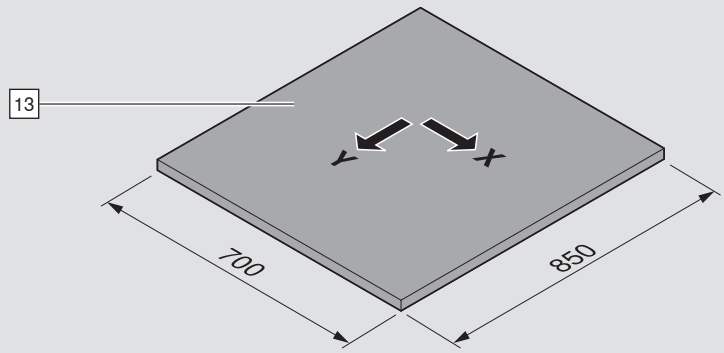


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Возможна серьезная травма инструментами сверления.

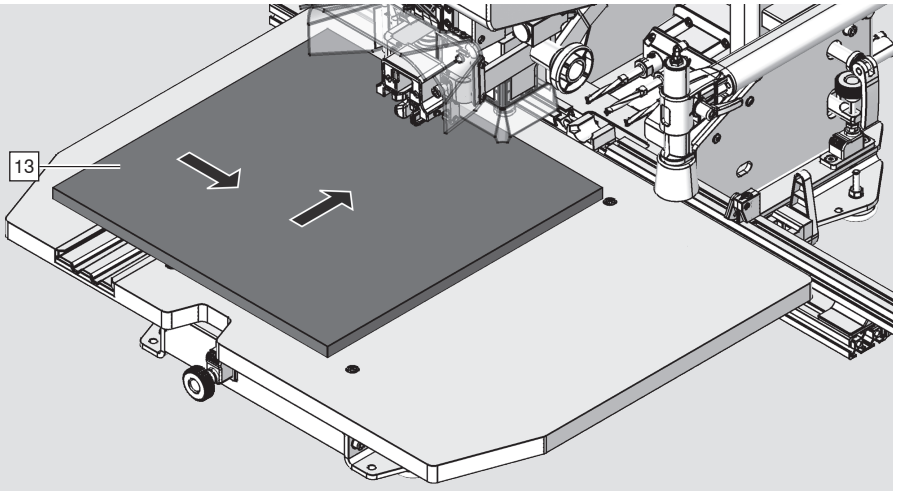
- ➢ На станке разрешается работать только одному человеку.
- ➢ Убедитесь, что в рабочей зоне станка [A] находится только заготовка и нет никаких посторонних предметов!
- ➢ Не производите никаких действий руками и прочими предметами в рабочей зоне [A] станка.
- ➢ Будьте осторожны, в зоне действия прижимов существует опасность защемления.
- ➢ Наденьте защитные очки.
- ➢ Наденьте защитные наушники.
- ➢ Наденьте подходящую рабочую одежду.

Максимальные размеры заготовки



Заготовки большего размера [13] необходимо прижимать и закреплять дополнительно.
Небольшие заготовки [13], которые невозможно закрепить прижимами, должны быть закреплены с помощью подходящих вспомогательных средств.

Позиционирование заготовки [13]

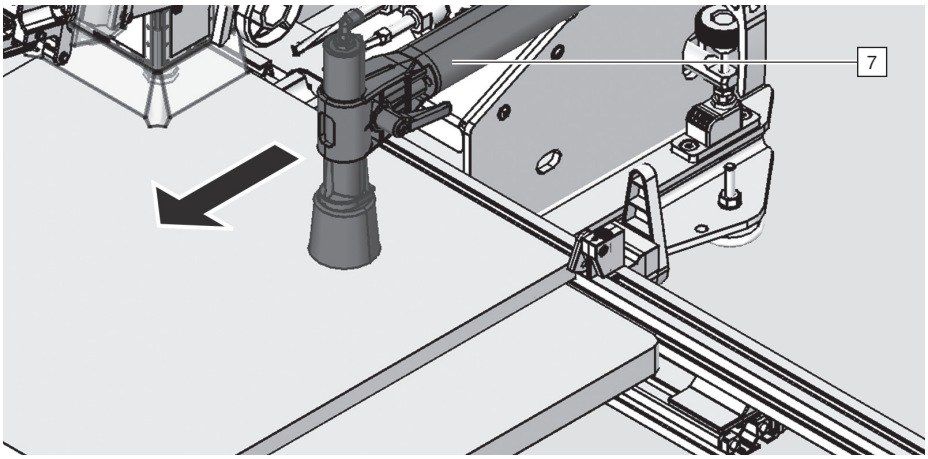


➢ Проверьте, нет ли загрязнений на рабочем столе, и если есть, удалите.
➢ Поместите заготовку напротив упоров и линейки

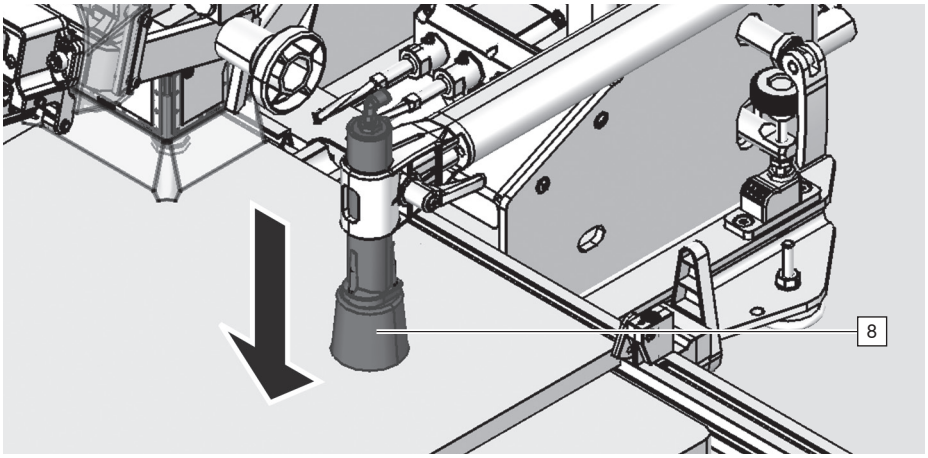
Пневмоприжимы

ВНИМАНИЕ

■ Для безопасной и точной обработки заготовки мы рекомендуем использовать пневмоприжимы.

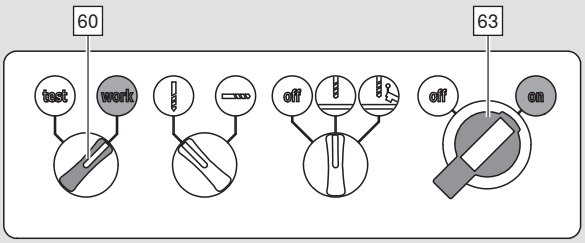


➢ Перетащите прижимы [7] над заготовкой [13].
➢ Проверьте, нет ли опасности столкновения.



➢ Прижим [7] должен располагаться на 3 мм над заготовкой.
➢ Настройте высоту прижима [8].

Вертикальное сверление

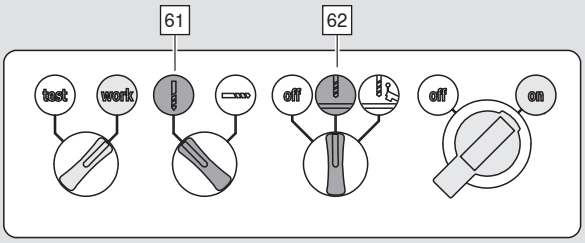


➢ Установите главный выключатель [63] в положение "ON".
➢ Установите переключатель режима работы [60] в положение "WORK".

i ВНИМАНИЕ

■ Вытяжная система для удаления опилок и пыли должна быть все время включена.

➢ Включите вытяжную систему.



i ВНИМАНИЕ

■ Для безопасной и точной обработки заготовки мы рекомендуем использовать пневмоприжимы.

➢ Установите переключатель режима работы пневмоприжимов [62] в режим вертикального сверления.
➢ Установите переключатель режима сверления [61] в режим вертикального сверления.

Сверление и запрессовка

Для запуска процесса сверления должны быть выполнены следующие условия:

- ➢ Не должен быть зажат прижим для горизонтального сверления [11]. Зажмите сверлильную головку [25].
- ➢ Не должна быть нажата кнопка аварийного выключения [21].

Сверление



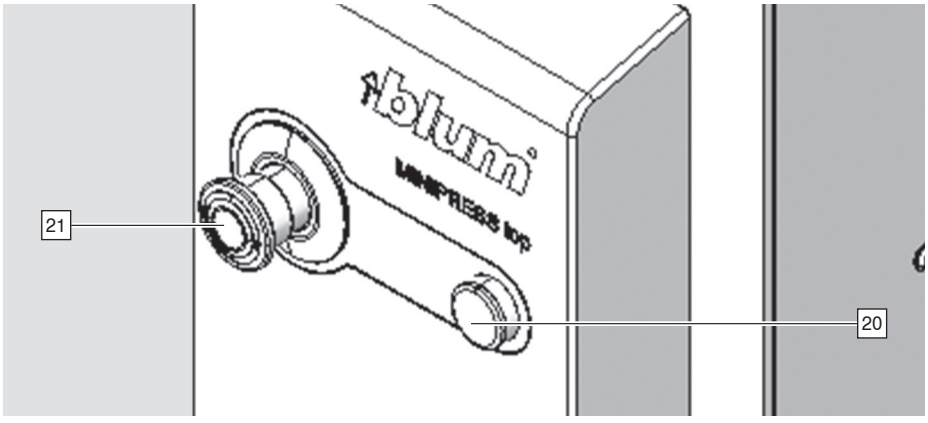


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Тяжелые травмы.

Несоблюдение этих требований может привести к травмам.

- ➢ На станке разрешается работать только одному человеку.
- ➢ Убедитесь, что в рабочей зоне станка [B] находится только заготовка и нет никаких посторонних предметов!
- ➢ Не производите никаких действий руками и прочими предметами в рабочей зоне станка [B].
- ➢ Будьте осторожны, в зоне действия прижимов существует опасность защемления.
- ➢ Наденьте защитные очки.
- ➢ Наденьте защитные наушники.
- ➢ Наденьте подходящую рабочую одежду.

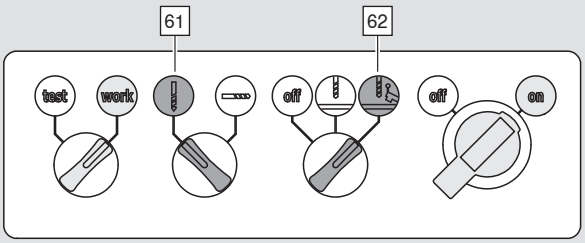


ВНИМАНИЕ

- ■ Процесс сверления завершится автоматически при достижении заданной глубины сверления.

- ➢ Нажмите и удерживайте кнопку "Пуск" [20], пока процесс сверления не закончится автоматически.

Вертикальное сверление и запрессовка

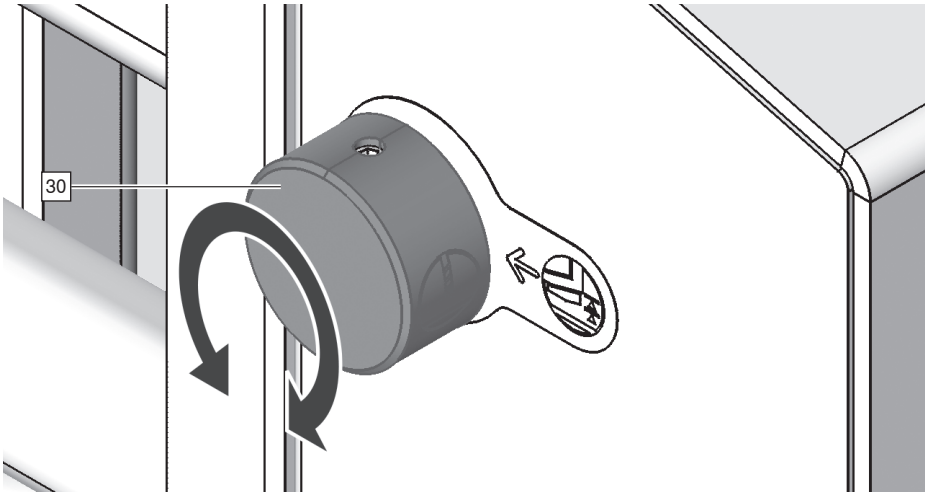


➢ Установите переключатель режима сверления [61] в режим вертикального сверления.

i ВНИМАНИЕ

■ Для безопасной и точной обработки заготовки мы рекомендуем всегда использовать прижимы.

➢ Установите переключатель режима работы прижимов [62] в режим вертикального сверления и запрессовки.



➢ Нажмите и удерживайте кнопку "Пуск" [20].
➢ Установите переключатель [30] в режим вертикального сверления и запрессовки.



Сверление и запрессовка

Для запуска процесса сверления должны быть выполнены следующие условия:

- ➢ Не должен быть зажат прижим для горизонтального сверления [11]. Зажмите сверлильную головку [25].
- ➢ Не должна быть нажата кнопка аварийного выключения [21].
- ➢ Размер выдвижения по оси Y не должно быть больше 100 мм.

Сверление



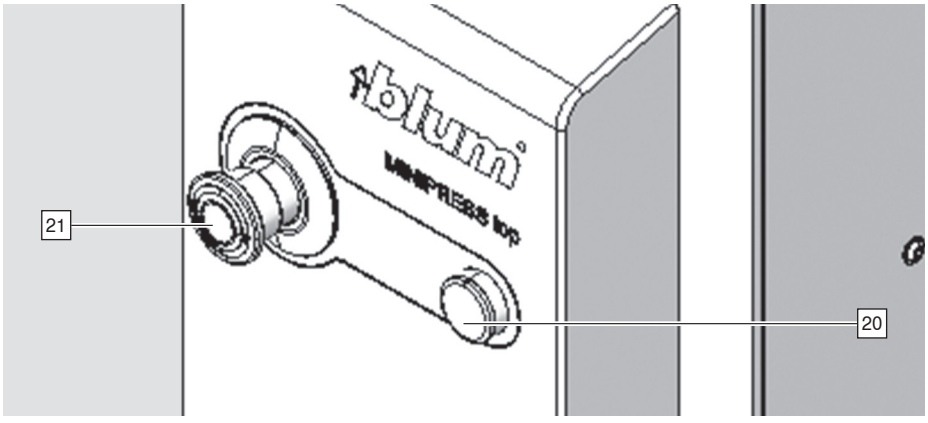


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Тяжелые травмы.

Несоблюдение этих требований может привести к травмам.

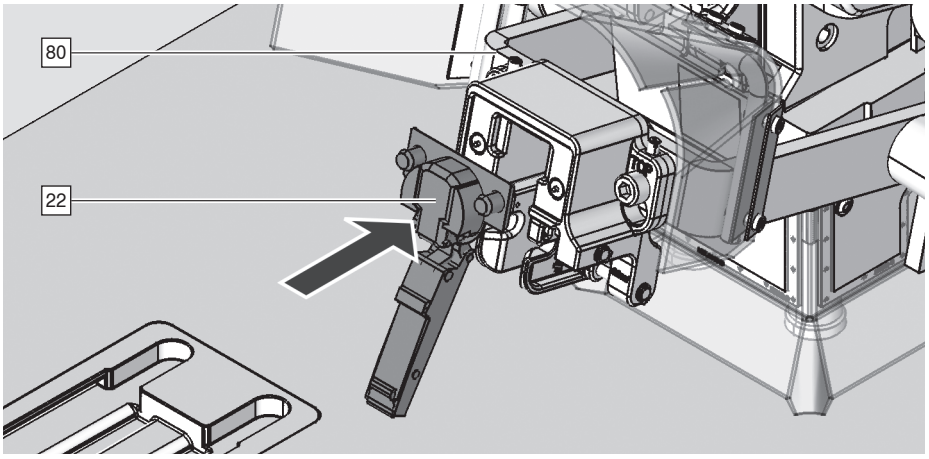
- ➢ На станке разрешается работать только одному человеку.
- ➢ Убедитесь, что в рабочей зоне станка [B] находится только заготовка и нет никаких посторонних предметов!
- ➢ Не производите никаких действий руками и прочими предметами в рабочей зоне станка [B].
- ➢ Будьте осторожны, в зоне действия прижимов существует опасность защемления.
- ➢ Наденьте защитные очки.
- ➢ Наденьте защитные наушники.
- ➢ Наденьте подходящую рабочую одежду.



- ➢ Нажмите и удерживайте кнопку "Пуск" [20], пока процесс сверления не закончится автоматически.

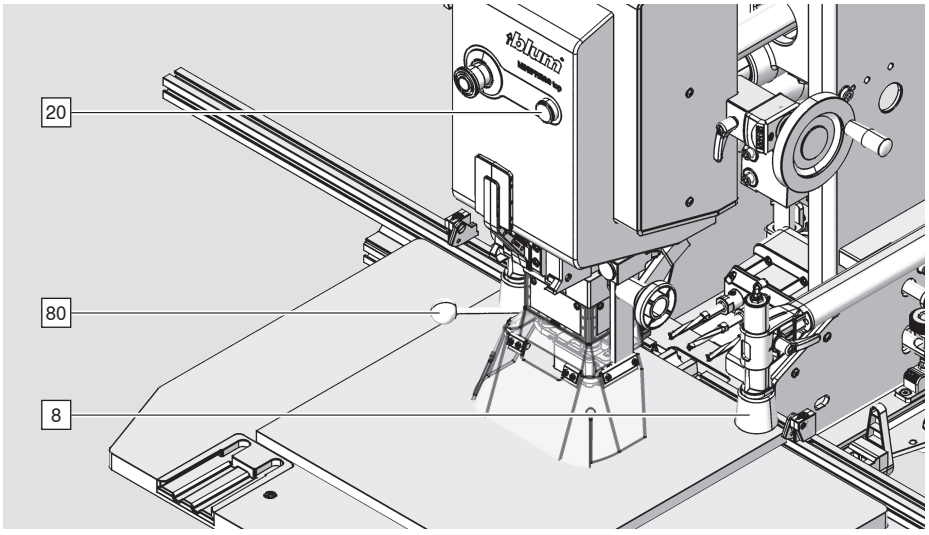
ВНИМАНИЕ

- ■ Процесс сверления завершится автоматически при достижении заданной глубины сверления.



➢ Закрепите фурнитуру [22] на матрице.
➢ Откиньте держатель матрицы [80] вниз.

Запрессовка



ВНИМАНИЕ

■ Процесс запрессовки не завершается автоматически.

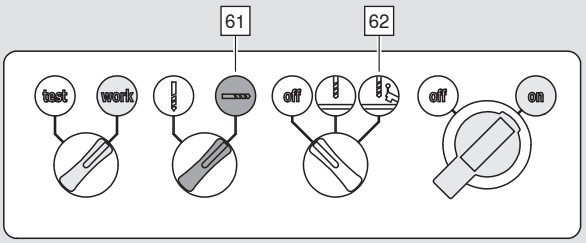
Для запуска процесса запрессовки должны быть выполнены следующие условия:
➢ Размер выдвижения (по оси Y) не должен быть больше 100 мм.

➢ Нажмите и удерживайте кнопку "Пуск" [20], пока фурнитура не будет полностью запрессована.
➢ Верните держатель матрицы [80] обратно вверх.
Прижимы [8] будут отпущены автоматически.

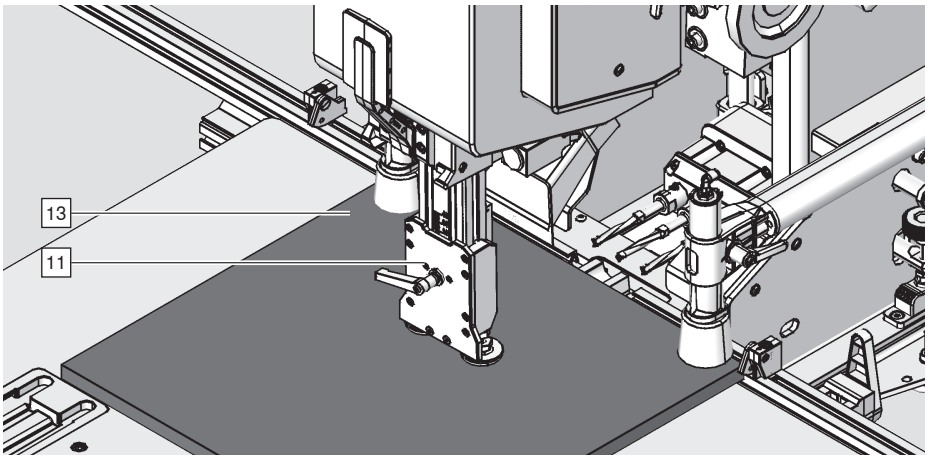
Горизонтальное сверление

Горизонтальное сверление*

* Функция горизонтального сверления недоступна для типа станка M70.2000.



➢ Установите переключатель режима работы [61] в режим горизонтального сверления.

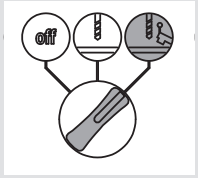


Для запуска процесса сверления должны быть выполнены следующие условия:

➢ Ни одна сверлильная головка [25] не должна быть зажата.
➢ Зажмите прижим для горизонтального сверления [11].
➢ Кнопка аварийного выключения [21] не должна быть нажата.
➢ Размер выдвижения (по оси Y) не должен быть больше 70 мм.

i ВНИМАНИЕ

■ При глубине сверления от 25 мм рекомендуется убирать стружку, осуществляя сверление в несколько этапов. Это увеличивает срок службы сверла.



➢ Установите переключатель режима работы прижима [62] в режим вертикального сверления и запрессовки.

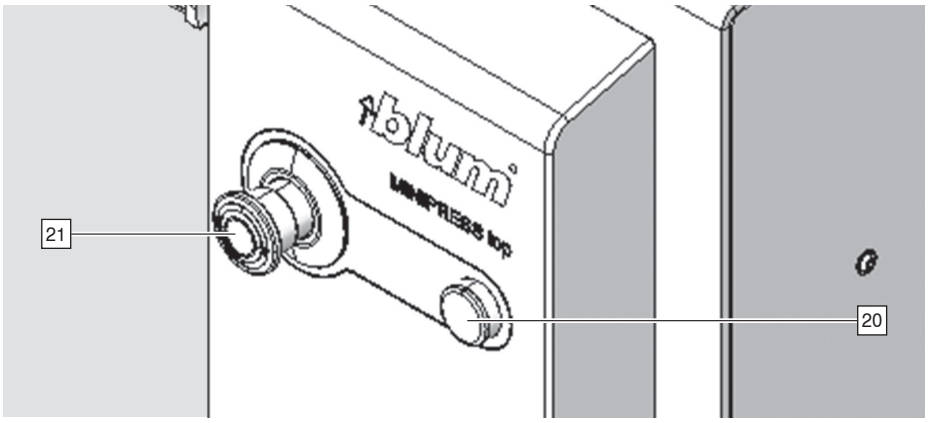




ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

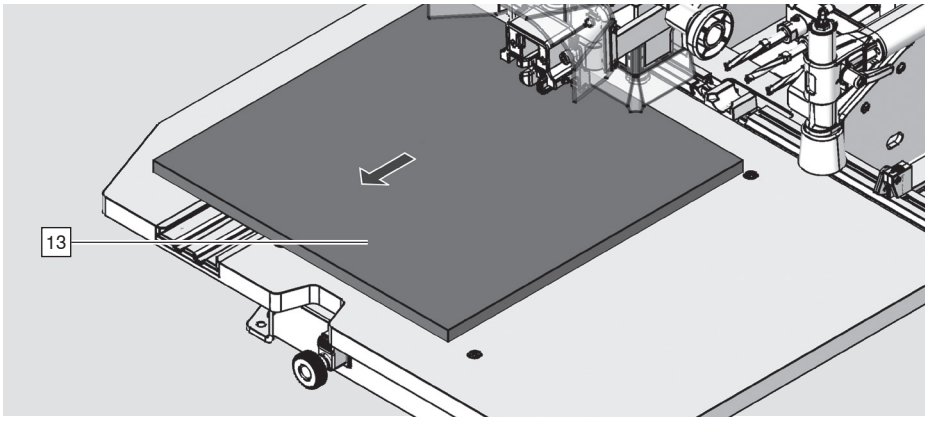
Тяжелые травмы.
Несоблюдение этих требований может привести к травмам.

- ➢ На станке разрешается работать только одному человеку.
- ➢ Убедитесь, что в рабочей зоне станка [B] находится только заготовка и нет никаких посторонних предметов!
- ➢ Во время работы на станке убирайте руки и посторонние предметы из рабочей зоны станка [B]
- ➢ Будьте осторожны, в зоне действия прижимов существует опасность защемления
- ➢ Наденьте защитные очки.
- ➢ Наденьте защитные наушники.
- ➢ Наденьте подходящую рабочую одежду.



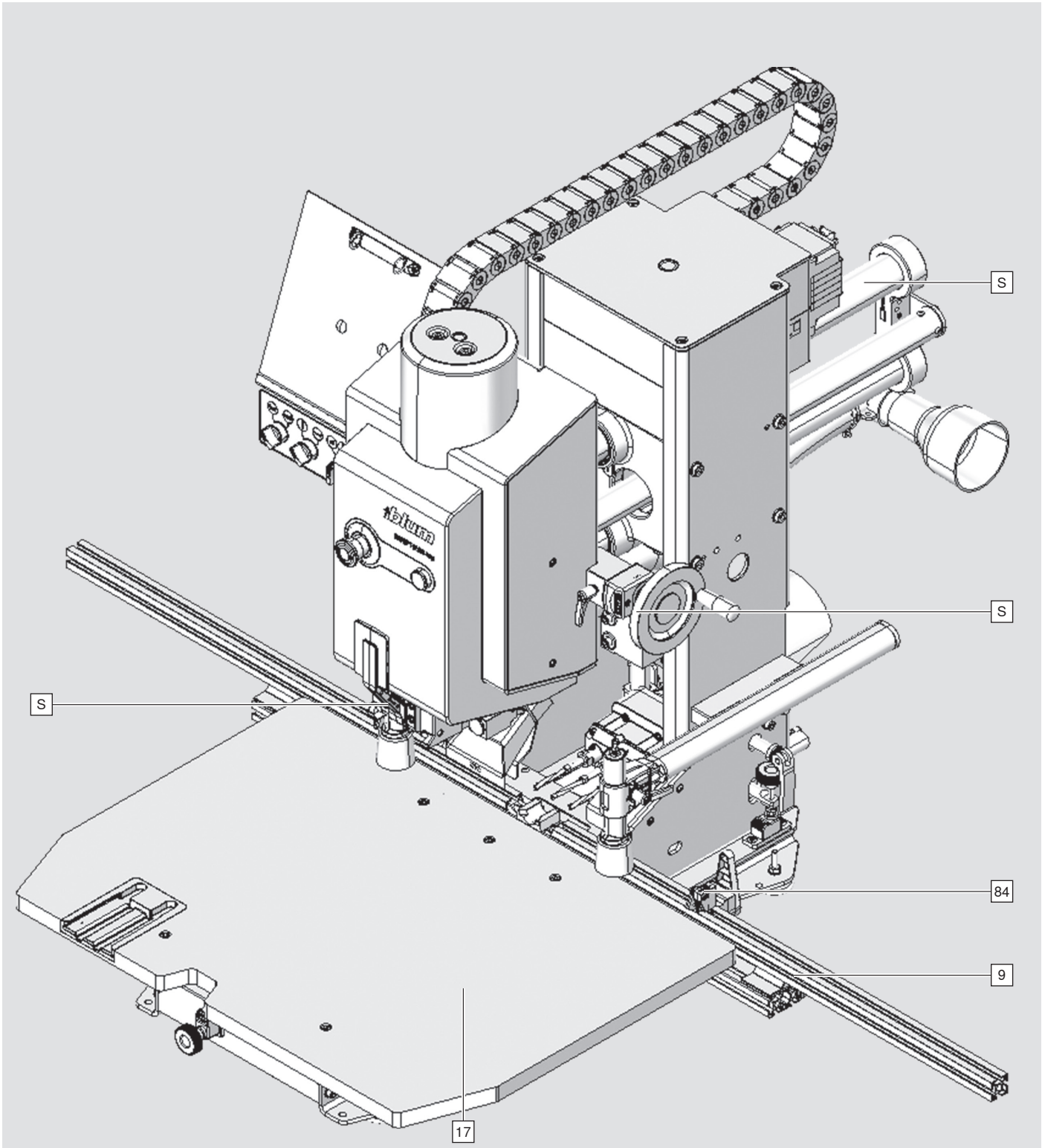
➢ Нажмите и удерживайте кнопку "Пуск" [20], пока процесс сверления не закончится автоматически.

Удаление заготовки



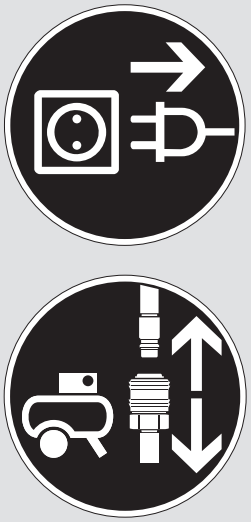
- ➢ Уберите заготовку [13].
- ➢ Очистите рабочий стол [17], линейку [9] и упоры [84].
- ➢ После обработки заготовки переведите переключатель [60] в режим TEST.
- ➢ При отключении станка на длительное время или в конце рабочего дня переведите главный переключатель [63] в положение "OFF".

Обзор технического обслуживания



S: Провести визуальный осмотр, в случае необходимости протереть салфеткой из микрофибры.

Техническое обслуживание



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Тяжелые травмы.
Несоблюдение этих требований может привести к травмам.

- ➢ Перед каждой очисткой и техническим обслуживанием станка обязательно отключайте его от электросети.
- ➢ Перед каждой очисткой и техническим обслуживанием станка обязательно отключайте его от сети сжатого воздуха.
- ➢ Недопустимо удалять защитные устройства и заглушки на длительное время.
- ➢ Главный выключатель должен находиться в положении "OFF" .

ОСТОРОЖНО

- Во время чистки надевайте защитные очки.

ВНИМАНИЕ

- Своевременно заменяйте поврежденные детали. Используйте только оригинальные запчасти Blum.
- Не используйте масло и смазочные материалы при очистке станка. Все направляющие и подшипники не требуют технического обслуживания.
- Не удаляйте пыль или стружку металлическими предметами или предметами с острыми краями.
- Мы рекомендуем производить уборку с помощью салфеток из микрофибры.

ВНИМАНИЕ

- Перед началом работы, началом смены, при смене оператора необходимо проводить ежедневные работы по техническому обслуживанию станка.
- Для безопасного обращения со станком прочитайте главу о безопасности.

Ежедневные процедуры технического обслуживания

- ➢ Каждый раз перед началом работы проверяйте не повреждены ли пневматические и электрические соединения. Поврежденные соединения должны быть исправлены квалифицированными специалистами.
- ➢ Проверьте защитные колпаки из оргстекла пневмоприжимов [8] на наличие повреждений.
- ➢ Проверьте защитные устройства станка и сверлильной головки.
- ➢ Удаляйте пыль и стружку, образующиеся при сверлении, с помощью

вытяжной системы, но ни в коем случае не сжатым воздухом.

- ➢ Проводите визуальный осмотр элементов [S], при необходимости протирайте пыль салфеткой из микрофибры.
- ➢ Проводите визуальный осмотр линеек [9], упоров [84], зажимов и направляющих, при необходимости протирайте пыль салфеткой из микрофибры.
- ➢ Проводите визуальный осмотр устройства для горизонтального сверления [5], при необходимости протирайте пыль салфеткой из микрофибры.
- ➢ Замена поврежденных деталей может производиться только квалифицированным персоналом.

Ежемесячные процедуры технического обслуживания

- ➢ Проверяйте воздушный фильтр [31] на наличие остатков воды, которые могут там накапливаться, и выливайте их.

Замена сверл

- ➢ Установите главный выключатель в положение "0FF".
- ➢ Всегда отсоединяйте сверлильную головку [25].
- ➢ Замените сверла [24, 83], обращая при этом внимание на направление вращения, см. главу «Настройка».

Ремонт

- ➢ Для проведения ремонтных работ, обращайтесь, пожалуйста, к одному из партнеров компании Blum. Партнеров компании Blum в разных странах мира Вы можете найти по ссылке: www.blum.com/adresses

Ошибки при сверлении

Проблема	Возможная причина	Способ устранения
Сверла застревают в дереве.	Сверла затупились.	➢ Заточите или замените сверла.
	При установке сверл не было учтено направление их вращения.	➢ В сверлильные патроны, обозначенные красным цветом, закрепите сверла, вращающиеся налево, а в патроны, обозначенные черным цветом, сверла, вращающиеся направо.
	Сверление производилось в непредусмотренном материале.	➢ Обрабатывайте только заготовки из массива, ДСП или ламинированных плит.
При сверлении появляется много дыма.	Сверла затупились.	➢ Заточите или замените сверла.
	При установке сверл не было учтено направление их вращения.	➢ В сверлильные патроны, обозначенные красным цветом, закрепите сверла, вращающиеся налево, а в патроны, обозначенные черным цветом, сверла, вращающиеся направо.
	Слишком большая глубина отверстия при горизонтальном сверлении.	➢ При сверлении произведите тщательную подгонку в несколько этапов.
	Неправильное направление вращения мотора.	➢ Исправьте направление вращения. См. стр. 22.

Дефекты на заготовке

Проблема	Возможная причина	Способ устранения
Отверстия слишком большие, овальные или рваные.	Диаметр сверла слишком большой.	➢ Проверьте сверла.
	Сверла деформированы.	➢ Замените сверла.
	Сверла затупились.	➢ Заточите или замените сверла.
	Неправильно установлена толщина доски. Скорость движения сверла в заготовке слишком высокая.	➢ Правильно настройте толщину доски.

Проблема	Возможная причина	Способ устранения
Отверстия несоосны или на неправильной позиции.	Неправильно установлена линейка.	➢ Установите линейку на нулевую позицию.
	Между линейкой и заготовкой находится стружка.	➢ Удалите стружку и опилки.
Не достигается нужная глубина сверления.	Мешает стружка.	➢ Удалите стружку.
	Длина сверла меньше 57 мм.	➢ Отрегулировать длину сверла на 57 мм или заменить его.
	Толщина заготовки меньше 16 мм.	
	Станок наталкивается на препятствие.	➢ Удалите препятствие.
	Используется не оригинальный рабочий стол Blum.	➢ Используйте только оригинальные детали и принадлежности.
Ошибки при запрессовке.	В отверстии находится стружка.	➢ Удалите стружку из отверстия.
	Слишком маленькие диаметры отверстий.	➢ Проверьте диаметр сверла.
	Отверстия имеют недостаточную глубину.	➢ Отрегулировать длину сверла на 57 мм или заменить его. ➢ Неправильно установлена остаточная толщина материала.
	Поверхность заготовки слишком твердая.	➢ Зазенкуйте отверстия.
	Матрица наталкивается на препятствие.	➢ Удалите препятствие.
	Слишком низкое давление воздуха.	➢ Отрегулируйте давление воздуха.

Дефекты на заготовке

Проблема	Возможная причина	Способ устранения
Ошибки при запрессовке.	Заготовка смещена.	➢ Используйте прижимы.
	Матрица смещена.	➢ Отрегулируйте положение матрицы.
Заготовка поцарапана.	Рабочий стол загрязнен или поврежден.	➢ Очистите рабочий стол. ➢ Проверьте наличие повреждений рабочего стола.
	Линейки и упоры загрязнены.	➢ Очистите линейки и упоры.

Дефекты в работе станка

Проблема	Возможная причина	Способ устранения
Мотор не работает.	Станок не подключен к электросети.	➢ Подключите станок к электросети.
	Вышел из строя предохранитель электросети.	➢ Включите или замените предохранитель.
	Переключатель режима работы установлен в режим настройки.	➢ Переключить переключатель режима работы в рабочий режим.
	Кнопка «Пуск» быстро мигает 3 раза, затем пауза	➢ Позволить мотору охладиться.
	Напряжение электросети не соответствует рабочему напряжению станка.	➢ Проверьте напряжение в сети и сравните его с указанным на схеме подключения. Проверка должна производится квалифицированным электриком.
	Мотор имеет дефект.	➢ Замените мотор, воспользовавшись услугами квалифицированного электрика.
Мотор перегревается.	Напряжение электросети не соответствует рабочему напряжению станка.	➢ Проверьте напряжение в сети и сравните его с указанным на схеме подключения. Проверка должна производиться квалифицированным электриком.

Проблема	Возможная причина	Способ устранения
	Сверление жесткого материала осуществляется со слишком большой скоростью.	➢ Правильно настройте толщину доски.
	Мотор запылен.	➢ Произведите уборку станка.
	Сверлильная головка имеет дефект.	➢ Отправьте сверлильную головку в сервисную службу Blum.
Прижимы не работают.	Неправильное положение переключателя прижимов.	➢ Поменяйте положение переключателя прижимов.
	Давление воздуха отсутствует или слишком низкое.	➢ Откройте запорный кран подачи сжатого воздуха. ➢ Снова проверьте давление.
При нажатии на кнопку «Пуск» нет движения	Давление воздуха отсутствует или слишком низкое.	➢ Откройте запорный кран подачи сжатого воздуха. ➢ Снова проверьте давление.
	Кнопка "Пуск" мигает.	➢ См. «Что делать, если...?» проблемы с кнопкой «Пуск».
При вертикальном сверлении наблюдается только движение вниз, а вверх нет.	Слишком низкое давление.	➢ Проверьте регулятор давления фильтра.
	Пневматический шланг перегнут или поврежден	➢ Проверьте систему подачи воздуха
Воздушный фильтр подключен негерметично.	Шланг подачи воздуха негерметичен.	➢ Замените шланг подачи воздуха.
	Воздушный фильтр негерметичен.	➢ Замените воздушный фильтр.
Плохое удаление стружки.	Напор воздуха для удаления стружки слишком слабый.	➢ Проверьте давление воздуха.
	Не включена функция удаления стружки.	➢ Включите функцию удаления стружки.
Сверла не закрепляются в сверлильном патроне.	Сверлильный патрон сильно загрязнен.	➢ Очистите сверлильный патрон.
	Слишком большой диаметр хвостовика сверла или хвостовик деформирован.	➢ Замените сверло.
	Зажимный винт патрона не затянут до упора.	➢ Затяните зажимный винт патрона.
Сверло не вращается.	Крепление сверлильной головки повреждено.	➢ Замените крепление.

Дефекты в работе станка

Проблема	Возможная причина	Способ устранения
Горизонтальное сверление невозможно.	Переключатель Рабочий режим / Режим настройки находится в неправильном положении.	➢ Поменяйте положение.
	Переключатель режима сверления находится в неправильном положении.	➢ Поменяйте положение.
	Горизонтальный прижим не зажат.	➢ Зажмите горизонтальный прижим.
	Используется неправильная линейка.	➢ Используйте линейку для станка PRO-CENTER.
Кнопка "Пуск" быстро мигает.	Нажата кнопка аварийного выключения.	➢ Отключите кнопку аварийного выключения.
Кнопка «Пуск» быстро мигает 2 раза, затем пауза	Реле задержки вращения неисправно.	➢ Обратитесь в сервисный центр.
Кнопка «Пуск» быстро мигает 3 раза, затем пауза	Мотор перегрет	➢ Необходимо охладить мотор.
Кнопка "Пуск" медленно мигает.	Выбран режим горизонтального сверления. Позиция по оси Y больше 70 мм.	➢ Установите значение по оси Y меньше 70 мм.
	Выбран режим горизонтального сверления. Горизонтальный прижим не зажат.	➢ Зажмите горизонтальный прижим.
	Выбран режим горизонтального сверления. Установлена неправильная линейка.	➢ Установите горизонтальную линейку.

Упрощенная декларация о соответствии стандартам ЕС станка MINIPRESS top

Упрощенная декларация о соответствии стандартам ЕС
Julius Blum GmbH заявляет, что все типы электрических и электронных изделий компании Julius Blum GmbH соответствуют Директивам 2009/125/EC и 2011/65/EU.

Julius Blum GmbH заявляет, что типы электрических и электронных изделий M70E2000, M70.2000, M75E2000, M75.2000 соответствуют Директивам 2006/42/EG и 2014/30/EU.

Полный текст декларации о соответствии стандартам ЕС можно найти по ссылке:
www.blum.com/compliance

Технические данные MINIPRESS top

Только для использования в сухих закрытых помещениях.

Климатические условия:

Транспортировка / Хранение: _____ от -20 до 85 °C
Эксплуатация: _____ от 0 до 50 °C
Относительная влажность (при эксплуатации): _____ 5 - 93% без образования конденсата

Размеры и вес:

Высота: _____ 976 мм
Ширина: _____ 1100 мм
Глубина: _____ 1085 мм
Вес: _____ 165 кг

Устанавливать на расстоянии не менее 450 мм от стены

Электрическая энергия:

Напряжение: _____ 3x 400 В 50 - 60 Гц + N + PE
Мощность: _____ 1,1 кВт

Пневматическая энергия:

Давление: _____ 6 бар
Расход воздуха за цикл (ход): _____ 1,5 литра

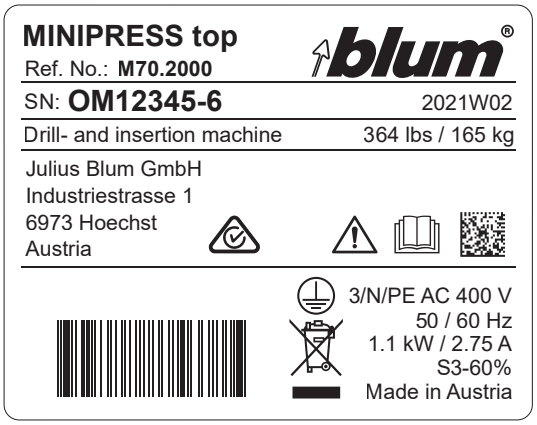
Шум:

Эмиссия - уровень шума LAequ: _____ 76 дБ(A)
Погрешность измерения уровня звуковой мощности: _____ +/- 4 дБ(A)

Заготовка:

Материалы: _____ дерево, искусственный акриловый камень
Толщина заготовки при горизонтальном сверлении: _____ 12 – 40 мм
Толщина заготовки при вертикальном сверлении: _____ 8 – 45 мм

Заводская табличка:



Вид оборудования: сверлильно-присадочный станок

Утилизация электрических станков



Электростанки после окончания срока их службы нельзя утилизировать вместе с бытовыми отходами. Узнайте об этом подробнее в Вашей службе коммунального хозяйства. Электростанки Blum соответствуют требованиям Директивы 2012/19/EU об утилизации электрического и электронного оборудования (WEEE).

Благодаря раздельному сбору электрических и электронных приборов обеспечивается возможность вторичного использования, вторичной переработки и других форм утилизации старых приборов. Это позволяет избежать негативных последствий для окружающей среды и здоровья из-за возможного содержания в приборах опасных веществ.

Электростанки, по истечении срока их службы, могут быть возвращены производителю для их утилизации или, если это имеет экологическое значение, для повторной переработки или ремонта.
Дополнительную информацию Вы можете найти по ссылке:
www.blum.com/recycling

Утилизация батарей

Батареи, после окончания их срока службы, нельзя выкидывать вместе с бытовыми отходами. Узнайте об этом подробнее в Вашей службе коммунального хозяйства.
Батареи, используемые в BLUM, соответствуют требованиям Директивы 2006/66/EG о батареях и аккумуляторах.

Благодаря раздельному сбору батарей обеспечивается возможность вторичного использования, вторичной переработки и других форм утилизации батарей. Это позволяет избежать негативных последствий для окружающей среды и здоровья из-за возможного содержания в батареях опасных веществ.

Для демонтажа батареи обратите внимание на инструкцию по демонтажу. Ищите пункты сбора батарей поблизости от Вас.
При утилизации батарей избегайте соприкосновения контактных поверхностей.

Аккумулятор:

Станок не имеет электрического или пневматического аккумулятора.

Заметки

Заметки

Заметки

Заметки

Партнеров компании Blum в разных странах мира Вы можете найти по ссылке:
www.blum.com/addresses

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

BAU0136382131 · INX: 04 · IDNR: 000.000.0 · BA-192/0RU 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