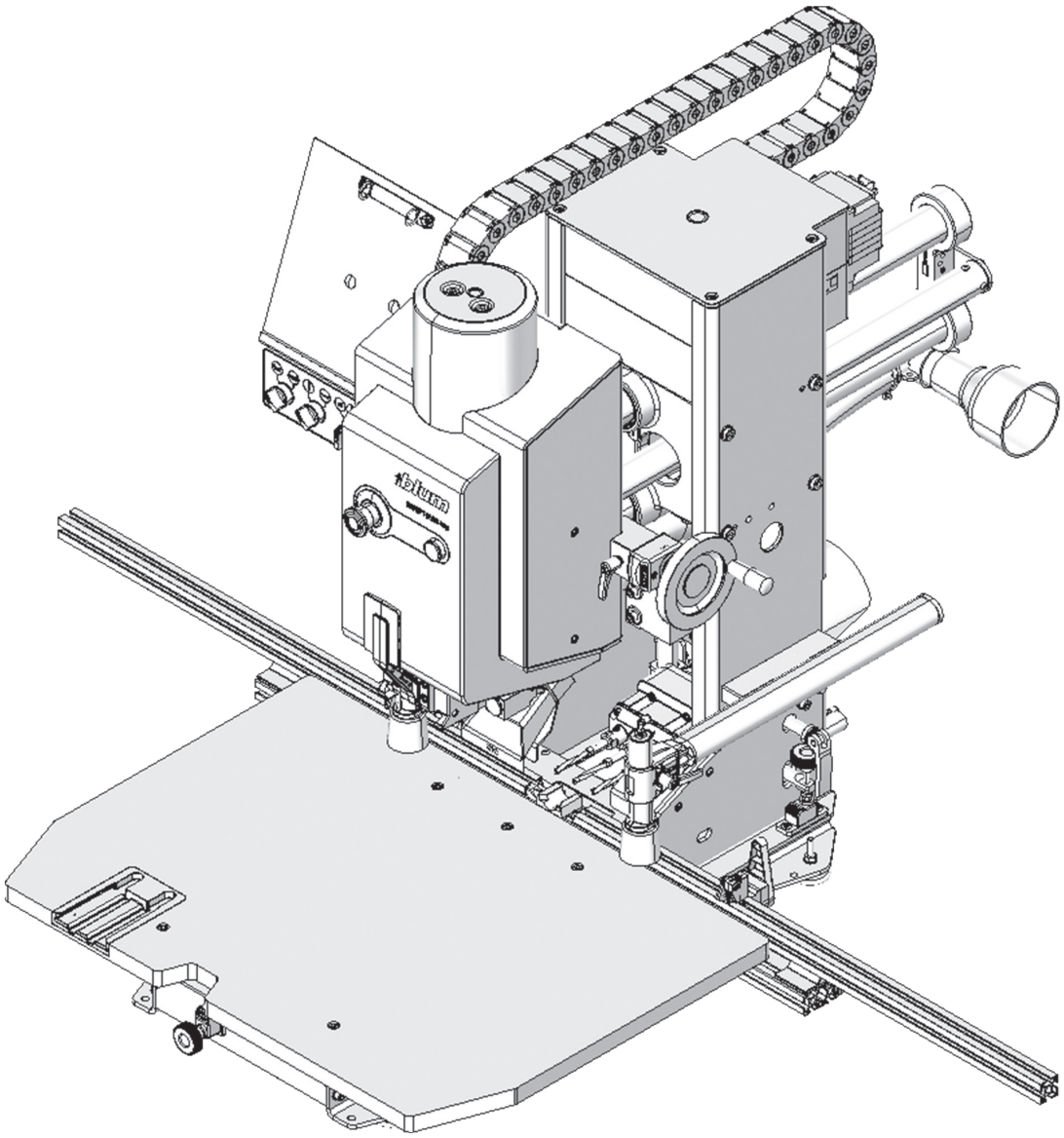




Перш ніж розпочати роботу на верстаті, повністю прочитайте інструкцію з експлуатації. Працювати на верстаті може тільки вповноважений персонал, що пройшов належне навчання.
Інструкція з експлуатації повинна завжди бути під рукою.

MINIPRESS top

Інструкція з техніки безпеки,
налаштування та експлуатації

www.blum.com

Зміст

4 Безпека
- **4** Використання за призначенням
- **5** Ступені небезпеки
- **5** Вказівки з техніки безпеки
- **5** Попереджувальні знаки

10 Загальне креслення

14 Опис елементів управління

20 Введення в експлуатацію

23 Налаштування

31 Свердління та запресовування

38 Горизонтальне свердління*

41 Технічне обслуговування

44 Що робити, якщо виникли ...?

49 Додаткова інформація
- **49** Декларація про відповідність
- **50** Технічні дані

* Функція горизонтального свердління недоступна для M70.2000.

Використання

➢ Перш ніж розпочати роботу на верстаті, повністю прочитайте інструкцію з експлуатації, а також вказівки з техніки безпеки!

➢ Щоб ідентифікувати описані деталі було простіше, рекомендуємо використовувати загальне креслення.

Принцип безпеки

Верстат відповідає актуальним вимогам техніки безпеки. Незважаючи на це, якщо ігнорувати цю інструкцію, залишаються певні ризики.

Залишковий ризик згідно з EN ISO 12100:2010

- Верстат оснащений усіма потрібними запобіжними пристроями.
- Інші ризики можливі для оператора та інших осіб, зокрема, якщо зняти запобіжні пристрої або якщо відмовлять елементи управління.
- На інші ризики вказують попереджувальні таблички та вказівки з техніки безпеки. Тому обов'язково потрібно їх враховувати.

Використання за призначенням

Верстат призначений для свердління отворів та встановлення фурнітури в заготовки з масиву дерева, пресшпану або ламінованих плит.

- Верстатом можуть користуватись тільки кваліфіковані фахівці.
- Верстат призначений лише для промислового та дрібносерійного виробництва.
- Зберігати в сухих закритих приміщеннях.
- Верстат призначений тільки для стаціонарного використання.
- Можна використовувати тільки оригінальні складові від Blum.
- Ми не несемо відповідальності за використання інших виробів чи аксесуарів.
- Розмір заготовки: товщина плити, вертикально – 45 мм
  товщина плити, горизонтально – 40 мм
- Свердлильну головку MZK.224S (11 шпинделів) можна використовувати тільки з подовженням для стола, що входить до комплекту.

Ймовірне неправильне використання

- Не можна свердлити метал та алюмінієвий профіль.
- Не можна використовувати свердлильну головку MZK.2880 (17 шпинделів).

Відповідальність

Покупець

- гарантує, що верстат використовує й обслуговує кваліфікований персонал, який прочитав інструкцію з експлуатації, а особливо розділ про техніку безпеки.
- несе відповідальність за належний технічний стан верстата.
- негайно припиняє роботу верстата, якщо виникають дефекти, які знижують безпеку.

Ступені небезпеки

⚠ ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

- ЗАСТЕРЕЖЕННЯ вказує на загрозу, яка за недотримання техніки безпеки може призвести до важких травм.

⚠ УВАГА

- УВАГА вказує на загрозу, яка за недотримання техніки безпеки може призвести до травм.

i ВКАЗІВКА

- ВКАЗІВКА – це пояснення, яке слід взяти до уваги.

Вказівки з техніки безпеки



⚠ ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Важкі травми.

Недотримання цієї вимоги може призвести до травм.

➢ Перед прибиранням та технічним обслуговуванням обов'язково від'єднати верстат від електромережі та мережі стисненого повітря.

Використання

- Верстат призначений для використання однією особою.
- Верстат призначений тільки для стаціонарного використання.

Встановлення

- Подбайте про достатнє освітлення.
- Встановлюйте верстат тільки на стійкий стіл. Допустиме навантаження: 250 кг. Висота: 850 мм (+/- 50 мм).
- Заборонено використовувати верстат без робочого столу.
- Верстат не вибухозахищений. Не встановлюйте його поблизу лакувальних приладів.
- Верстат не призначений для використання на відкритому повітрі.

Запобіжні пристрої

- Заборонено змінювати конструкцію верстата.
- Не можна знімати запобіжні пристрої.
- Щоразу перед початком роботи, новою зміною, заміною персоналу потрібно пересвідчитись у функціональності запобіжних пристроїв та складових верстата. Пошкоджені деталі замінюйте тільки оригінальними складовими від Blum.
- Можна використовувати свердлильні головки тільки з випереджувальним захистом.

Оснащення

- Під час роботи звертайте увагу на те, щоб свердла і фрези були бездоганно загостреними. Щільно затягніть свердла. Перед кожним введенням в експлуатацію потрібно перевіряти положення свердла.
- Замінюючи свердла, завжди послаблюйте свердлильну головку. Встановіть головний вимикач [63] у положення “ВИМКНУТИ”.
- Для власної безпеки використовуйте лише те додаткове обладнання і ті аксесуари, які вказані в інструкції з експлуатації або в каталозі BLUM.
- Використовуйте свердлильні головки тільки від Blum.

Заготовки

- Якщо розмір заготовки більший, ніж розмір робочого столу, потрібно працювати з особливою обережністю. Використовуйте додаткові опори.
- Під час обробки обов’язково закріплюйте заготовку! Використовуйте притискачі верстата або, якщо їх недостатньо, то інші пристрої для кріплення, які підходять.
- Перед увімкненням верстата впевніться, що на робочому столі крім заготовки для роботи немає інструментів чи інших предметів!

Робота

- Коли відпускаєте кнопку [18], свердла продовжують рухатись. Зачекайте, поки вони зупиняться.
- Під час роботи на верстаті обов’язково вмикайте витяжку.
- Мінімальний тиск у витяжному пристрої має становити 250–300 мбар.
- Середня швидкість потоку повітря у витяжній трубі має становити мін. 20 м/с.
- Після закінчення роботи завжди встановлюйте головний вимикач у положення “ВИМКНУТИ”.

Ремонт та обслуговування

- У випадку виникнення запитань і проблем Ви можете скористатися допомогою сервісного центру Blum.
- Підключати верстат до електромережі може тільки кваліфікований електрик.
- Перед початком робити перевірте, чи електричний кабель та пневматичні шланги не пошкоджені.
- Ремонт може здійснювати тільки кваліфікований персонал.

Особисте захисне спорядження

- Потрібно обов’язково враховувати приписи з трудового права, техніки безпеки й утилізації відходів Вашої країни.
- Одягайте захисні окуляри.
- Одягайте захисні навушники.
- Одягайте спеціальний робочий одяг.

Попереджувальні знаки



Перш ніж підключати верстат до електромережі, переконайтесь, що Ви ПОВНІСТЮ зрозуміли вказівки з техніки безпеки, попереджувальні знаки та інструкцію з експлуатації.



Не допускайте до верстата некваліфікованих осіб. За верстатом має право працювати лише **1** особа.



Під час роботи захищайте очі спеціальними окулярами.



Під час роботи захищайте вуха спеціальними навушниками.



Загроза защемлення!



Верстат не призначений для використання на відкритому повітрі.



Тут не піднімати.



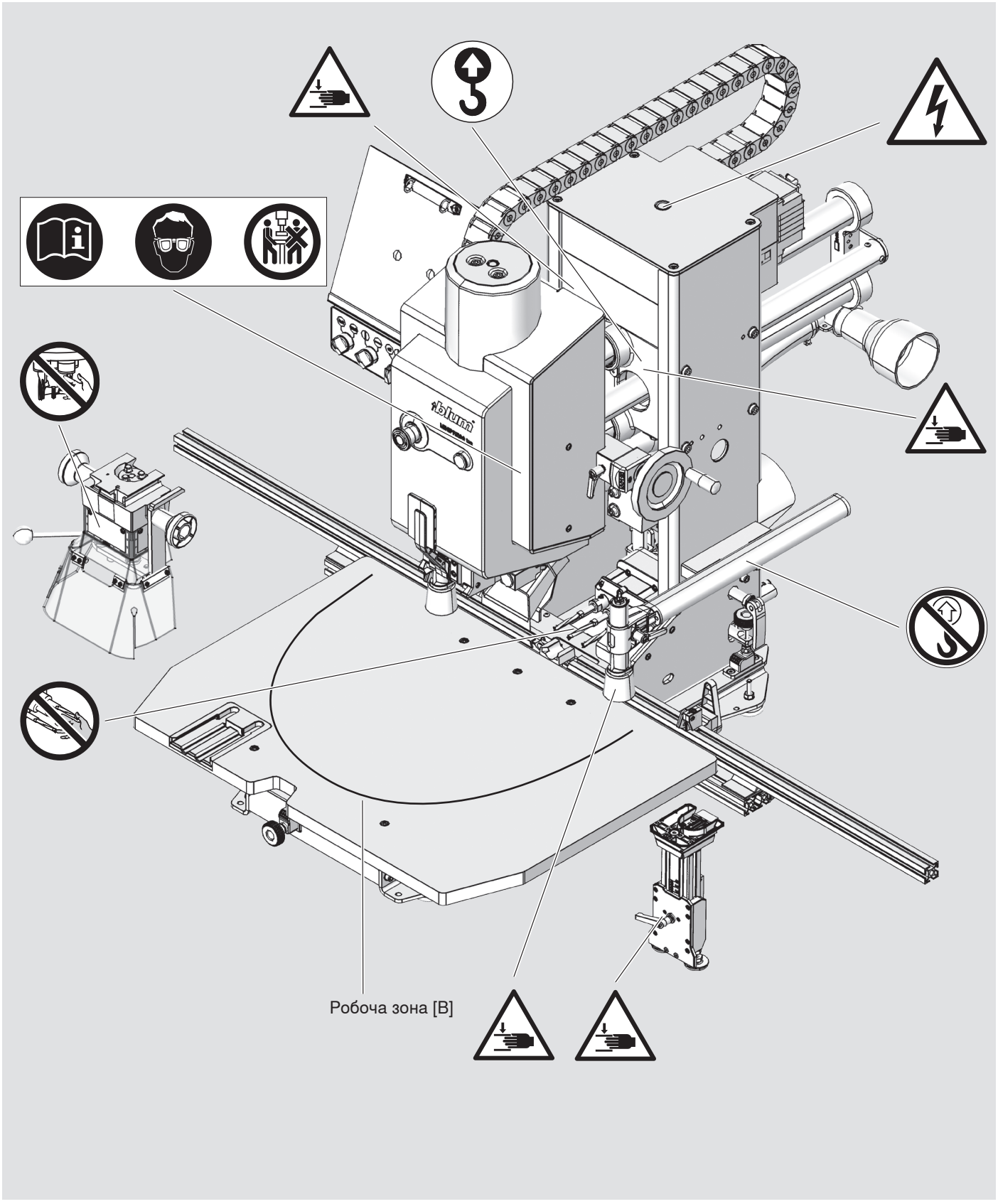
Гаряча поверхня – загроза опіків.





Не братись за свердла.

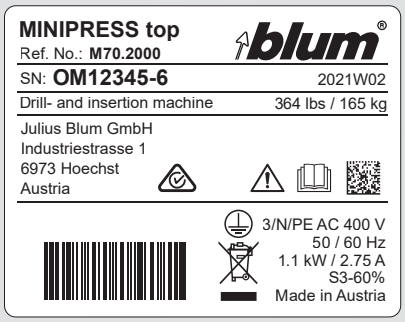
Позиції попереджувальних знаків та небезпечних зон



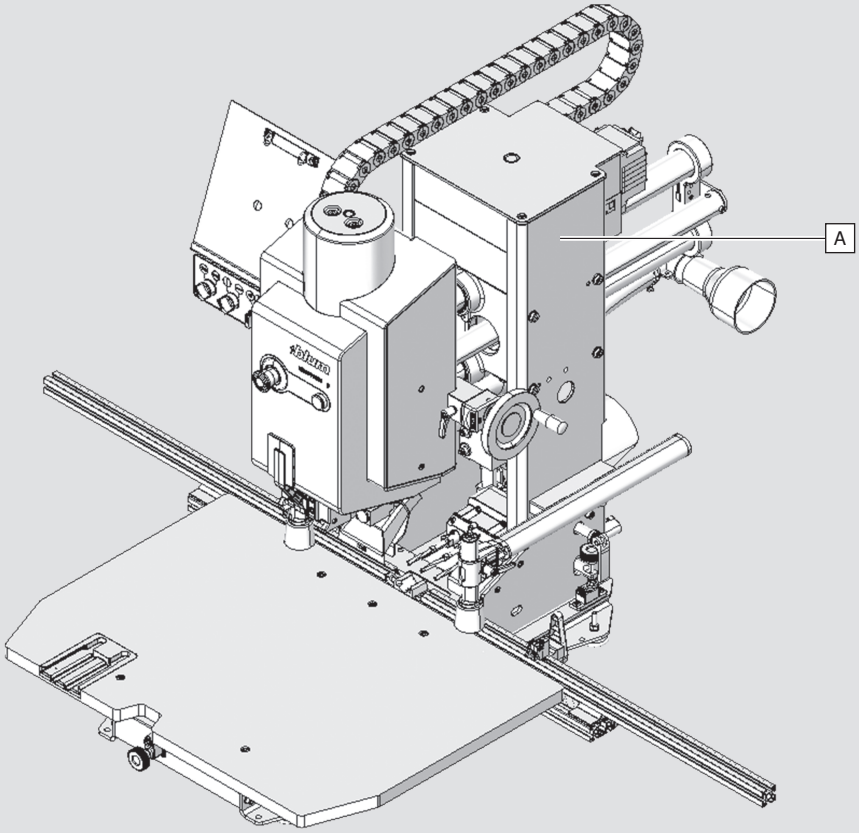
Позиції заводських табличок

Заводська табличка: MINIPRESS top [A]

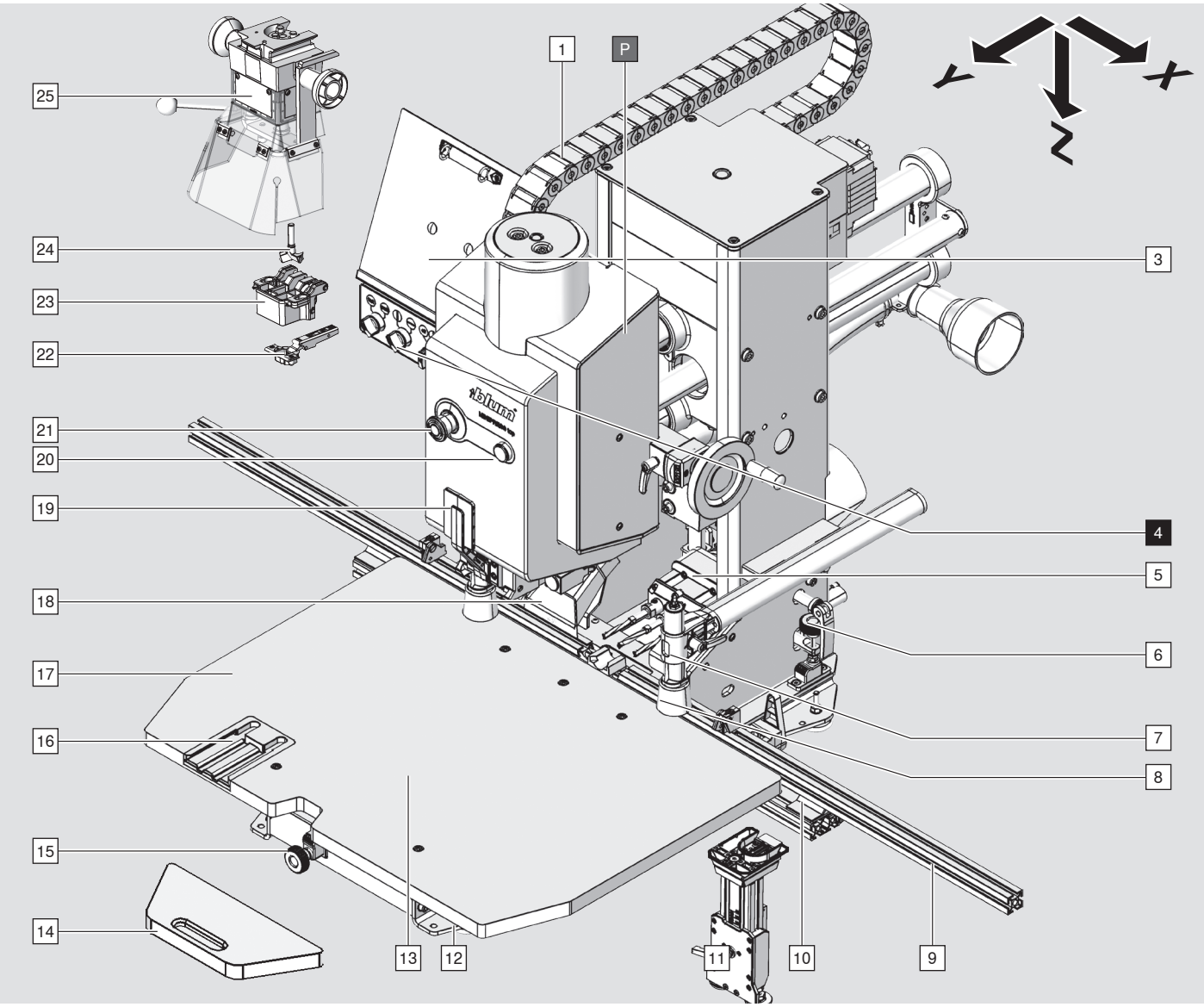
Тип пристрою: свердлильно-присадний верстат



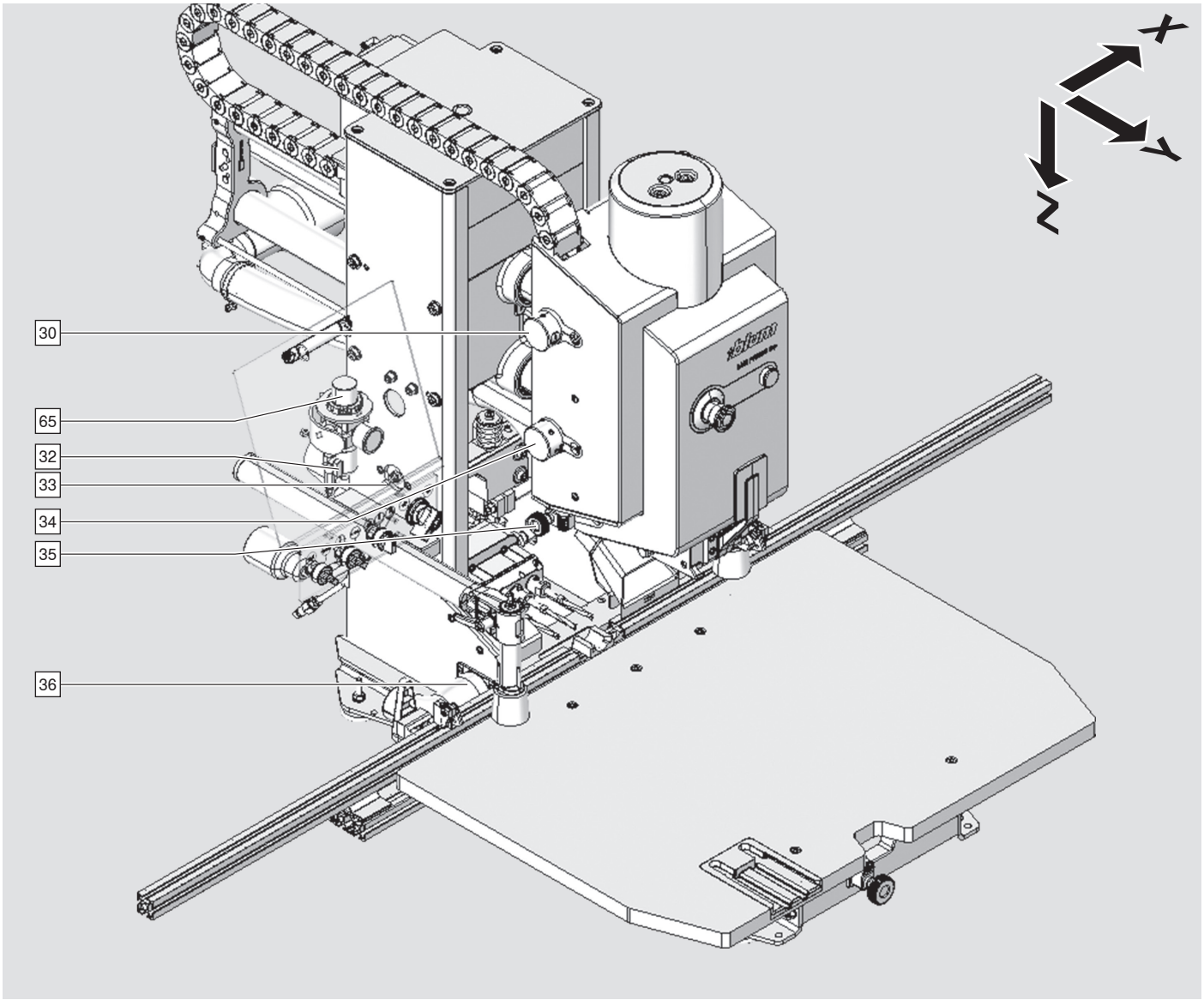
Символічне зображення



Загальне креслення

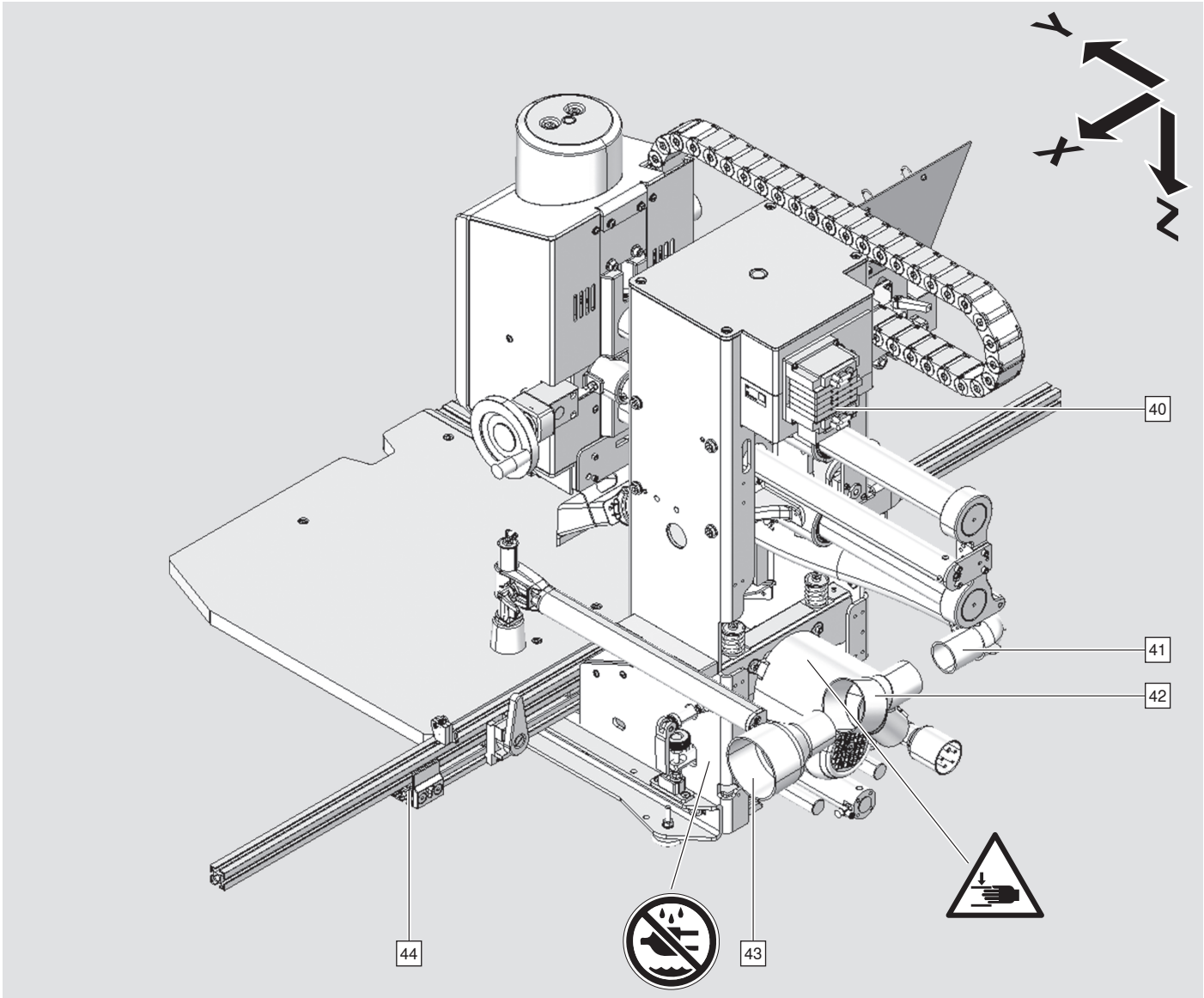


1 Ланцюговий кабель-канал
3 Підставка для плану налаштування
4 Панель управління
5 Блок горизонтального свердління
6 Рукоятка для регул. висоти гориз. свердління
7 Притискачі
8 Захист притискачів
9 Лінійка
10 Тримачі лінійки
11 Притискач для горизонтального свердління
12 Ніжки верстата
13 Заготовка
14 Подовження стола
15 Рукоятка для виставлення глибини горизонтального свердління
16 Підставка для свердлильних головок
17 Робочий стіл
18 Витяжна трубка блока вертикального свердління
19 Затискач свердлильної головки
20 Пускова кнопка
21 Кнопка аварійного відключення
22 Фурнітура
23 Матриця
24 Свердла
25 Свердлильна головка
P Центр ваги верстата

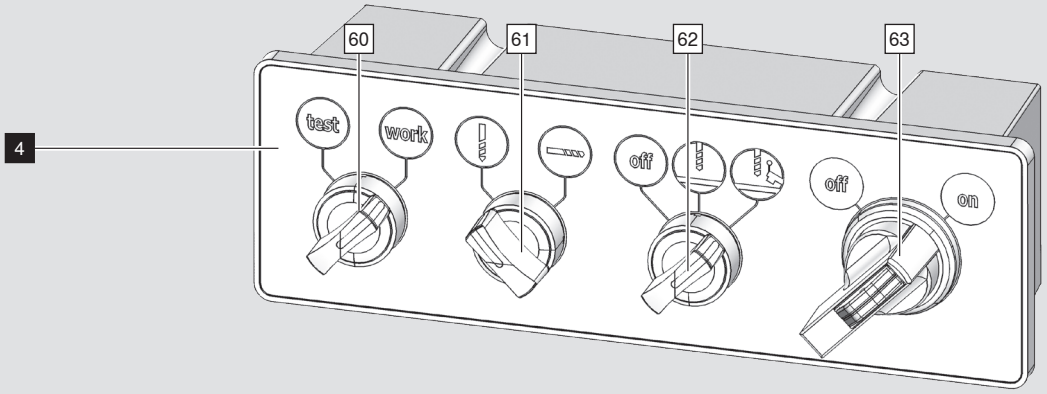


30 Обмежувач зворотного ходу головки
65 Редуктор з фільтром
32 Запірний кран
33 Регулювання сповільнення ходу
34 Рукоятка для виставлення товщини матеріалу
35 Рукоятка для виставлення залишкової товщини матеріалу
36 Витяжна трубка для блока горизонтального свердління

Загальне креслення



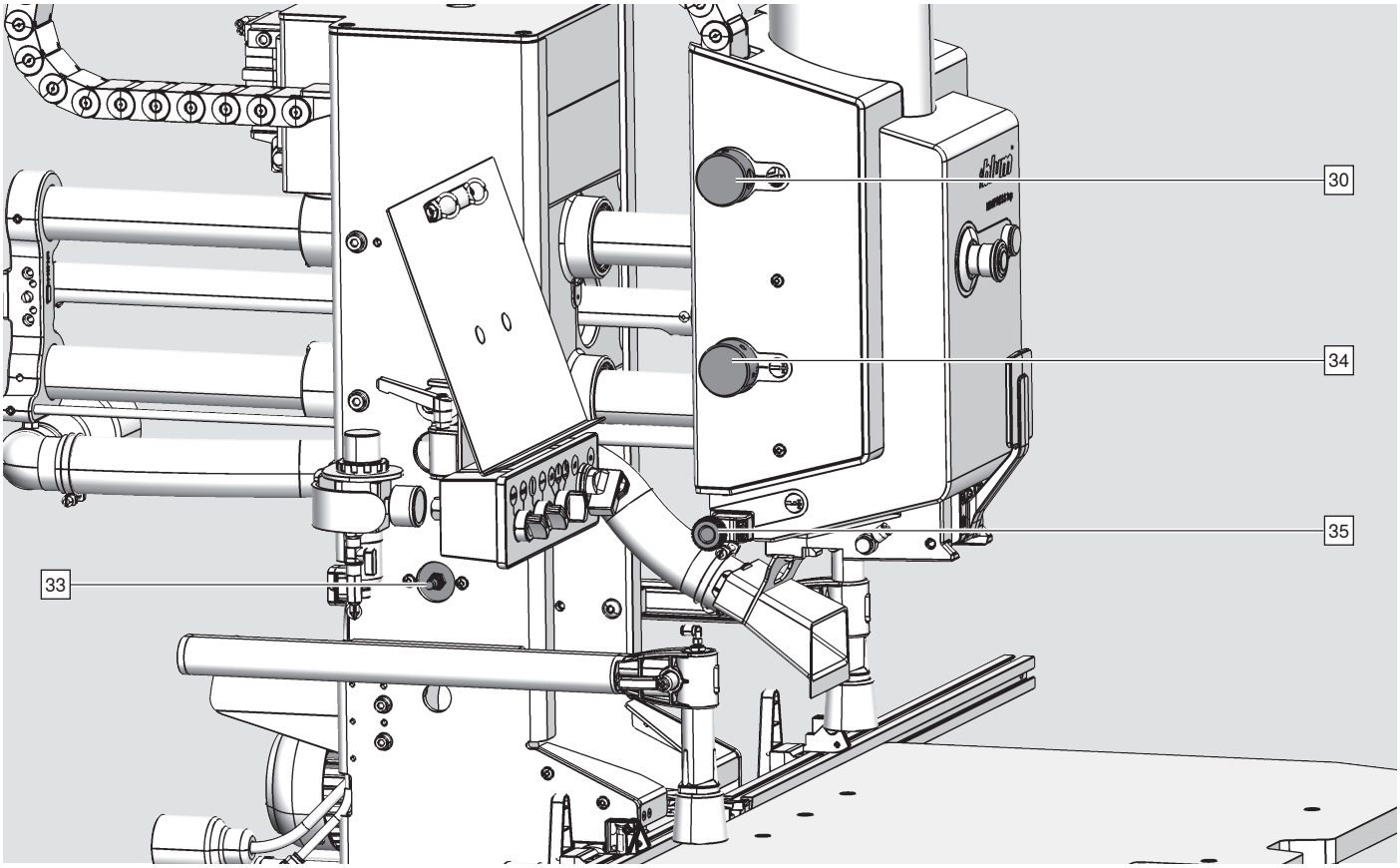
40 Пневматичний вузол
41 Витяжна трубка блока вертикального свердління
42 Витяжний патрубок
43 Витяжний конус
44 Фіксатор лінійки

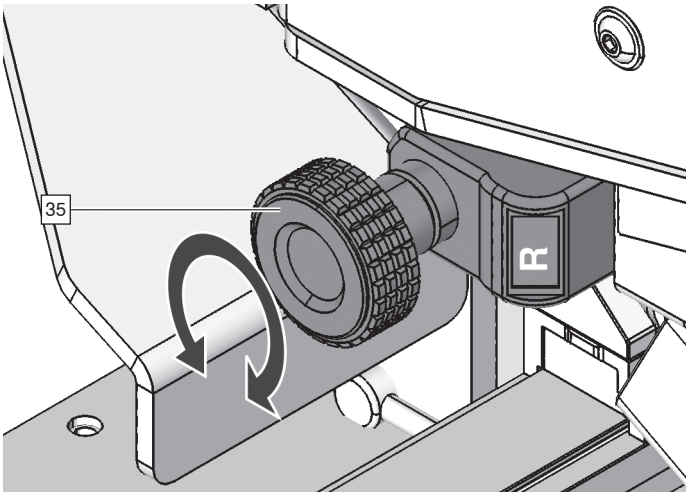


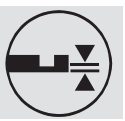
4 Панель управління
60 Перемикач стану верстата
61 *Перемикач площини свердління
62 Перемикач притискачів
63 Основний перемикач

* Функція горизонтального свердління недоступна для M70.2000.

Елементи управління



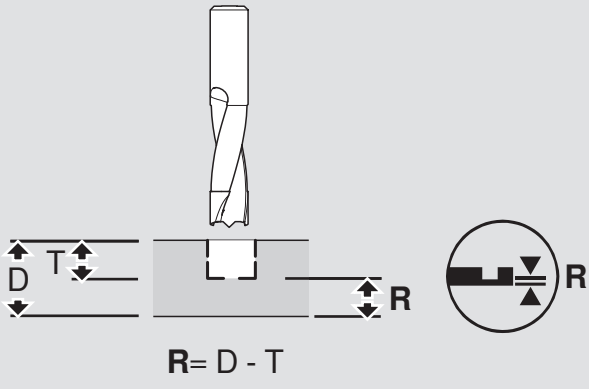


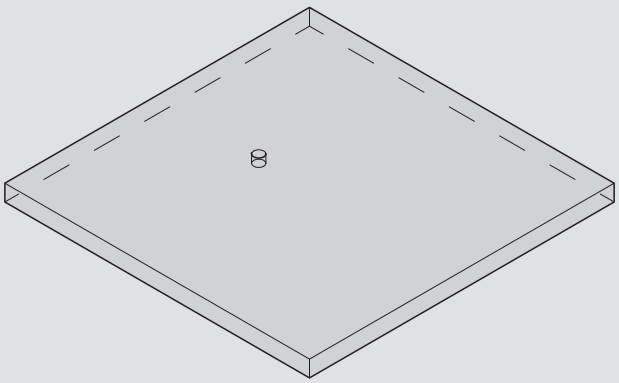


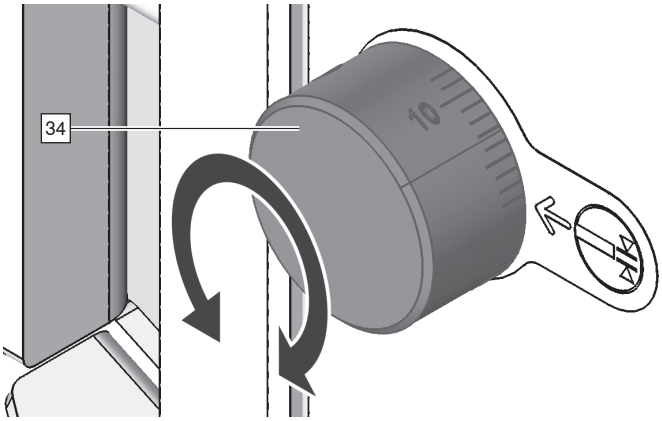
Рукоятка для виставлення залишкової товщини матеріалу [35]:
Діапазон регулювання: 2 – 37 мм

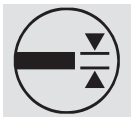
ВКАЗІВКА

- Параметри дійсні для довжини свердла 57 мм

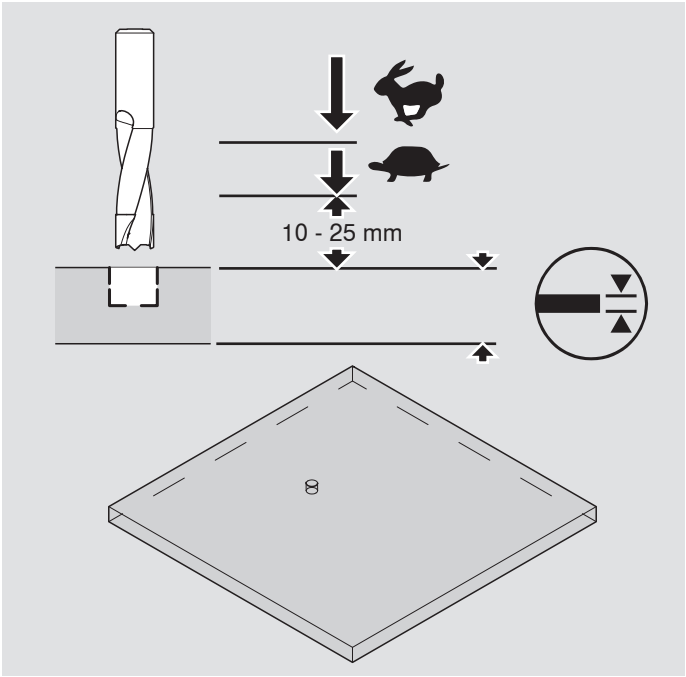


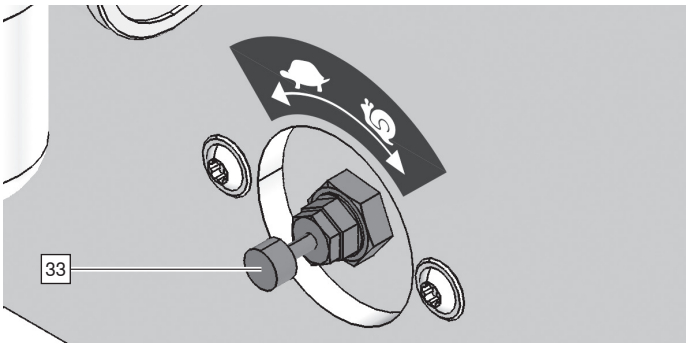




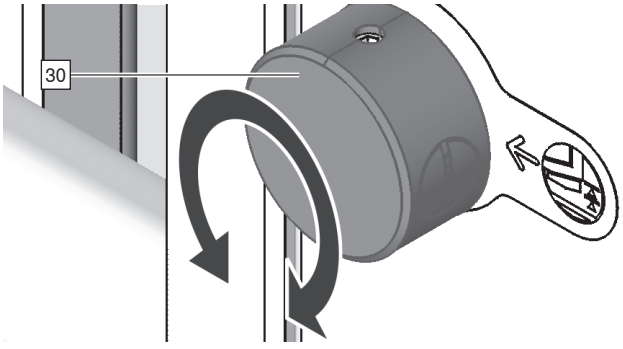


Рукоятка для виставлення товщини матеріалу [34]
Налаштовуючи товщину матеріалу, Ви налаштовуєте точку гальмування (вхід / сповільнення ходу).





Цією рукояткою [33] можна відрегулювати швидкість сповільнення ходу.

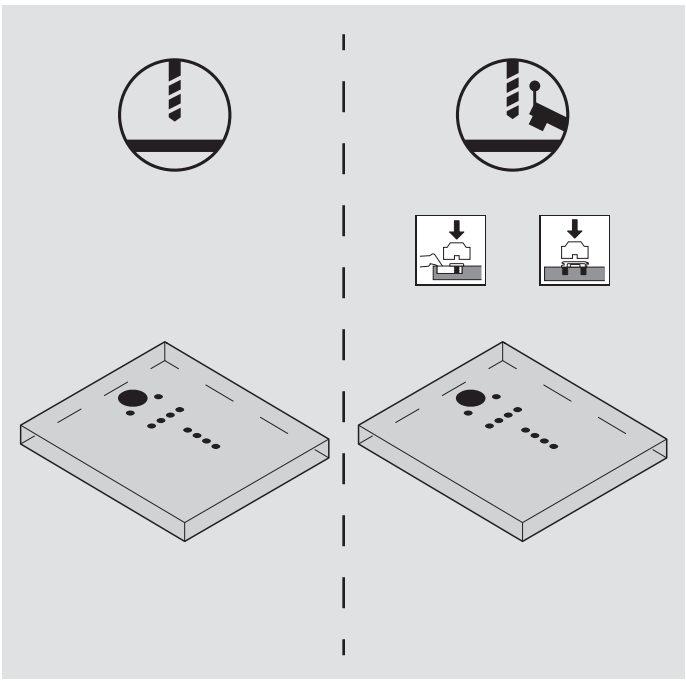




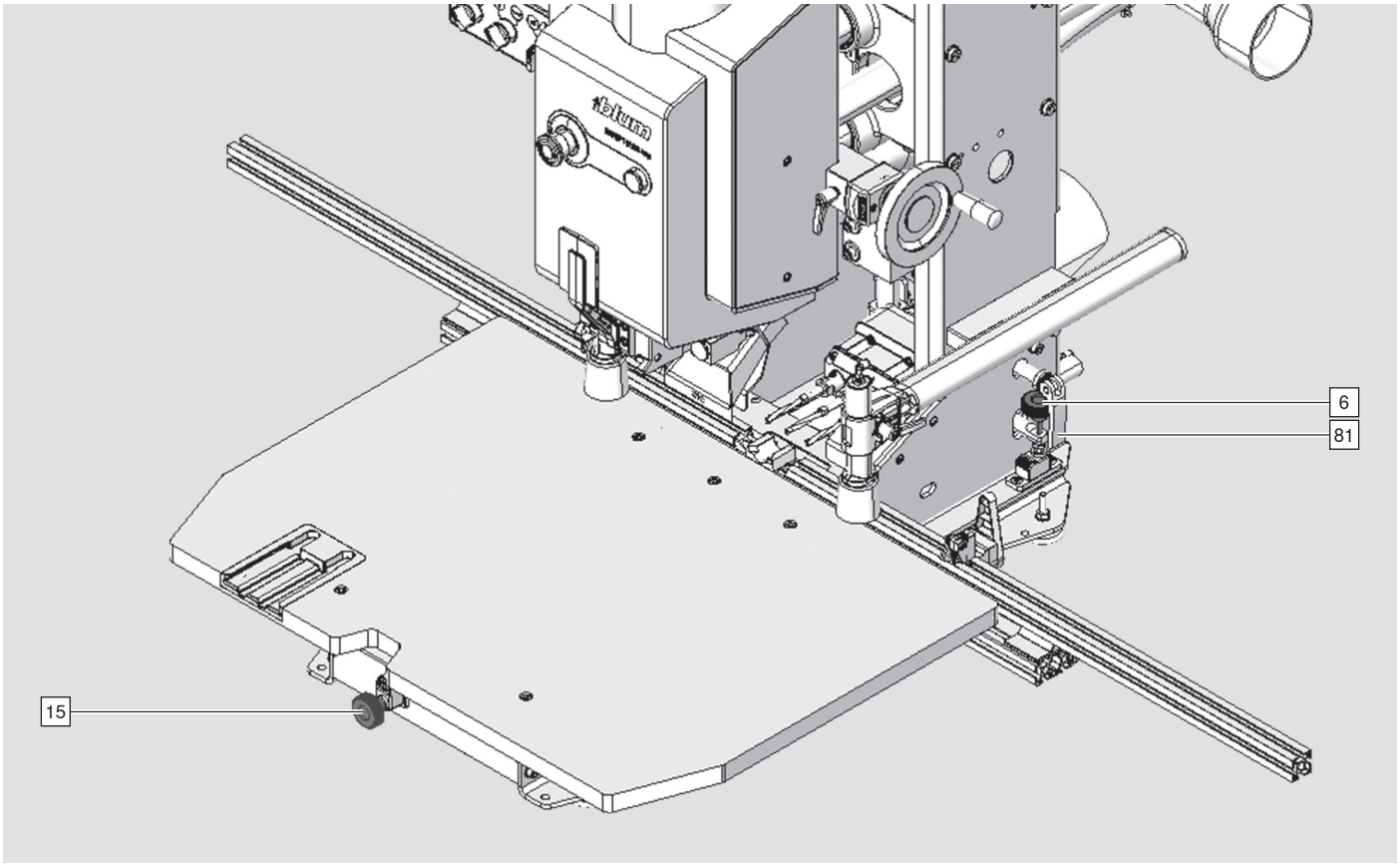
Після свердління пристрій повертається у вихідне положення.

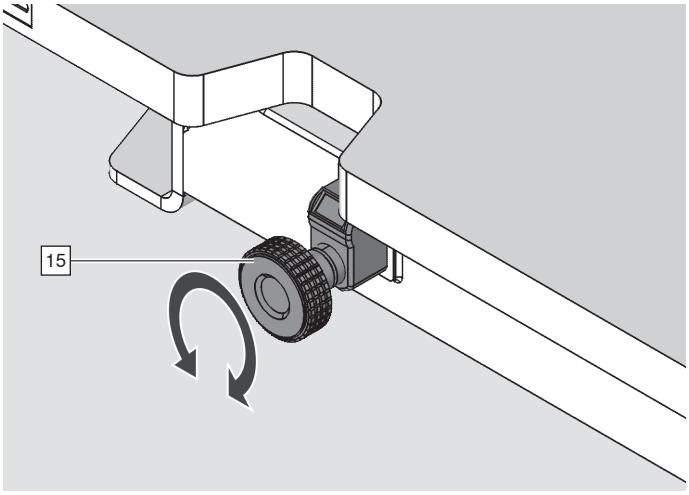


Після свердління пристрій повністю не підіймається догори. Рекомендовано для продовження роботи під час свердління серійних отворів та запресовування завіс.

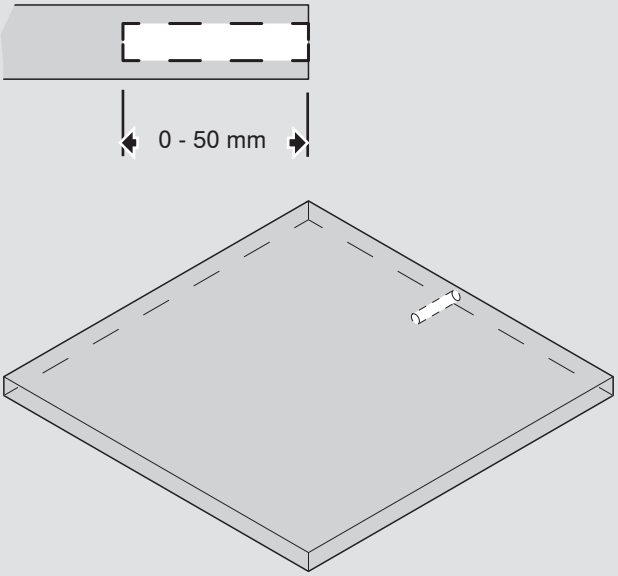


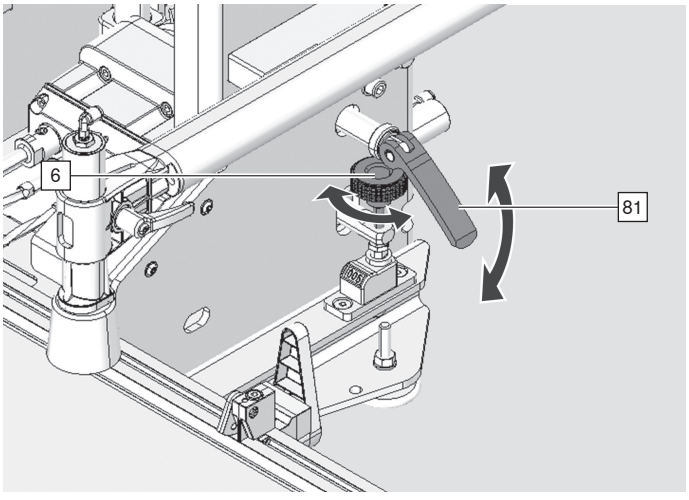
Елементи управління



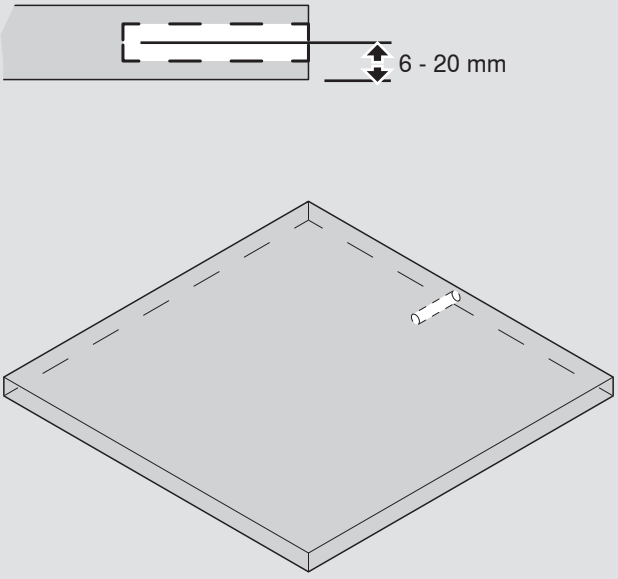


Рукоятка для виставлення глибини горизонтального свердління [15].
Діапазон регулювання глибини свердління: 0–50 мм

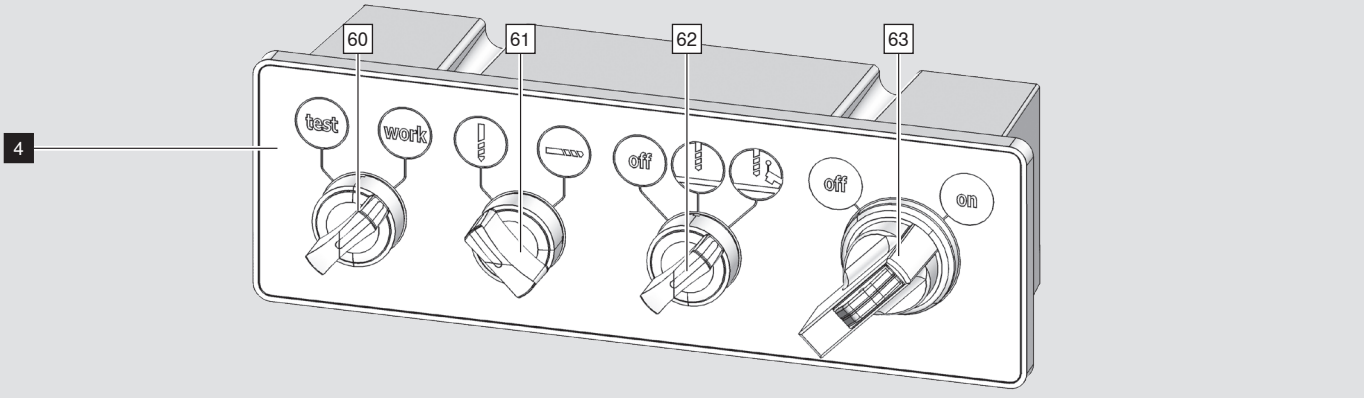


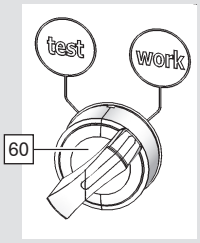


Рукоятка для регулювання висоти горизонтального свердління [6]:
Діапазон регулювання висоти свердління: 6–20 мм
Ручка-фіксатор [81] фіксує вказаний параметр.



Елементи управління



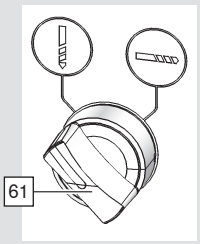


test

Режим налаштування:
Низька швидкість ходу. (Сповільнення ходу)
Не можна свердлити.

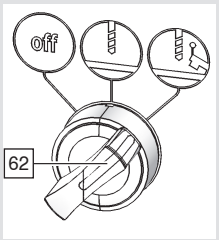
work

Режим роботи:
Нормальна швидкість ходу.
Можливе вертикальне та горизонтальне свердління.



Площина свердління: вертикальне свердління.

*Площина свердління: горизонтальне свердління.
* Функція горизонтального свердління недоступна для M70.2000.

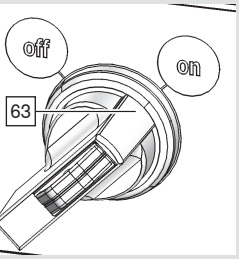


off

Режим роботи притискачів:
Притискачі довгий час не працюють.

Після натискання пускової кнопки 20] притискачі [7] опускаються.
Під час свердління заготовка зафіксована. Після відпускання пускової кнопки 20] притискачі [7] піднімаються.

Режим: свердління та запресовування.
Див. розділ “Свердління та запресовування”. (Для горизонтального свердління – “Очищення від тирси”)

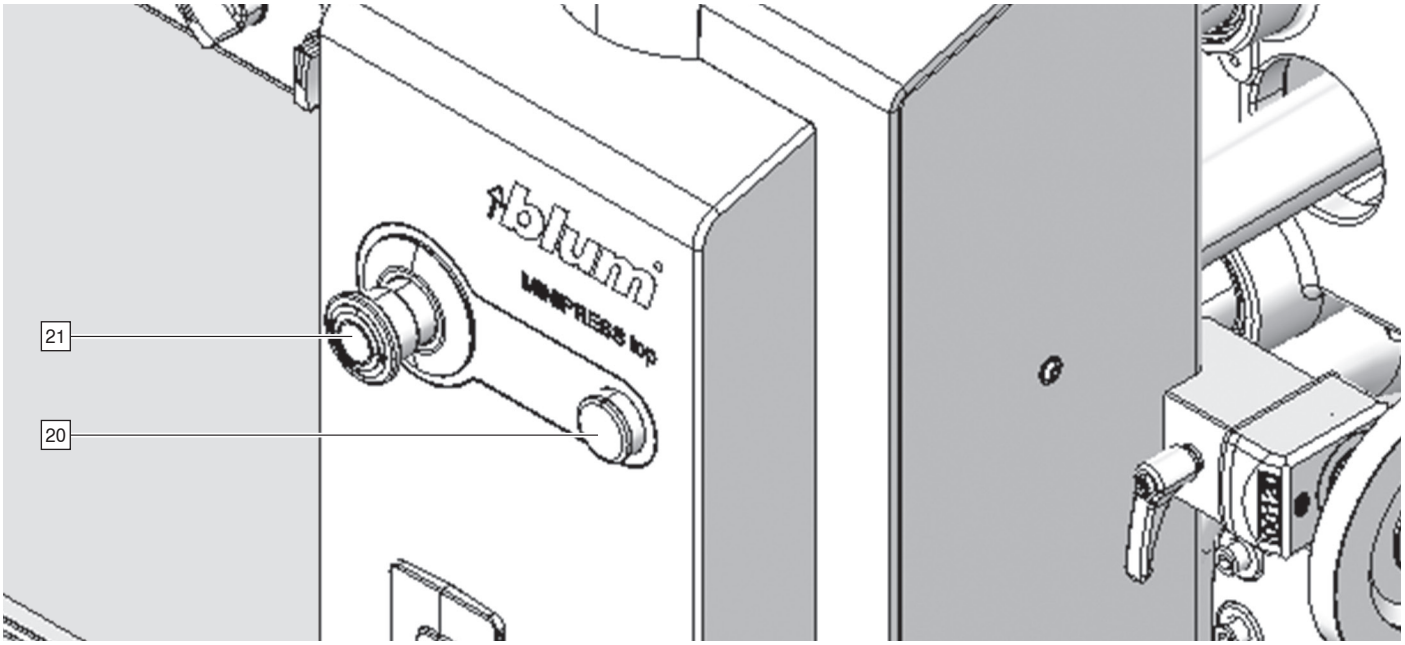


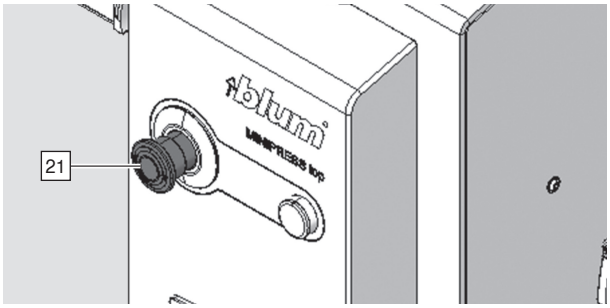
off

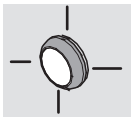
Головний вимикач від’єднує верстат від електромережі. Увага: головний вимикач не відключає верстат від мережі стисненого повітря. Через використання магнітних клапанів пневматичний рух не можливий.

on

Головний вимикач: “УВІМНЕНО”
Верстат готовий до експлуатації.

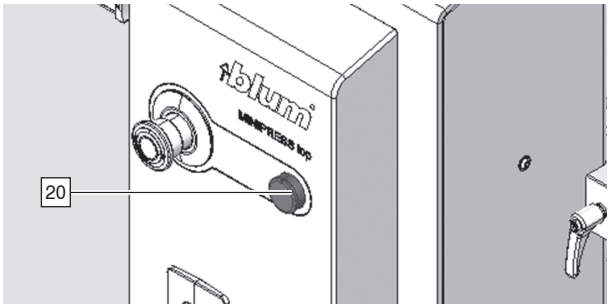


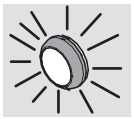




Пускова кнопка [20] миготить повільно:

- Режим горизонтального свердління [61] – горизонтальні притискачі [11] не зафіксовані.
- Режим «Свердління / запресовування» [62] – відстань на осі Y перевищує 100 мм.





Пускова кнопка [20] миготить швидко:

- Натиснута кнопка аварійного відключення [21].

Докладна інформація про світлові сигнали в розділі “Що робити, якщо виникли”



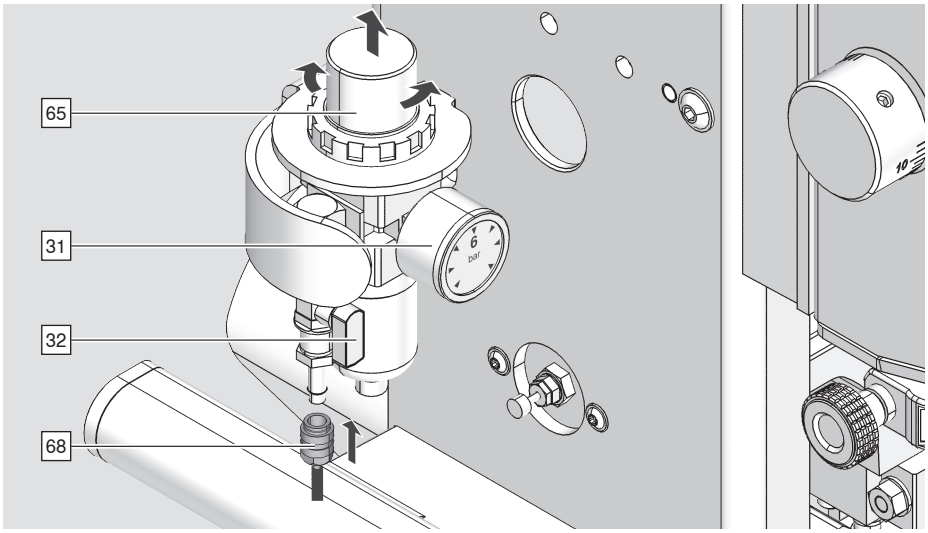
Натиснути пускову кнопку [20] швидко 2 рази:

- Вертикальні притискачі [8] зафіксують заготовку.

Натиснути пускову кнопку [20] і притримати:

- Відбудеться робочий процес (свердління / запресовування).

Під'єднання до мережі стисненого повітря



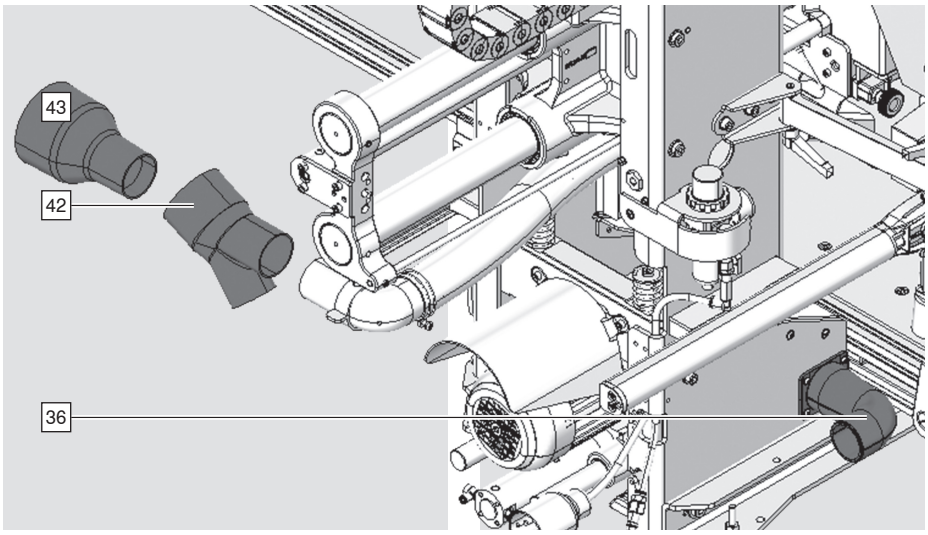
ВКАЗІВКА

- Під час цього процесу свердлильний пристрій може піднятись вгору.
- Можна використовувати тільки знежирене стиснене повітря.

➢ Під'єднайте шланг подачі повітря [68] до корпусу повітряного фільтра.
➢ Відкрийте запірний кран [32].
➢ Манометр [31] має показувати тиск 6 бар.
➢ Рукояткою [65] можна відрегулювати тиск.

Споживання повітря становить 1,5 літри за цикл.

Під'єднання витяжки

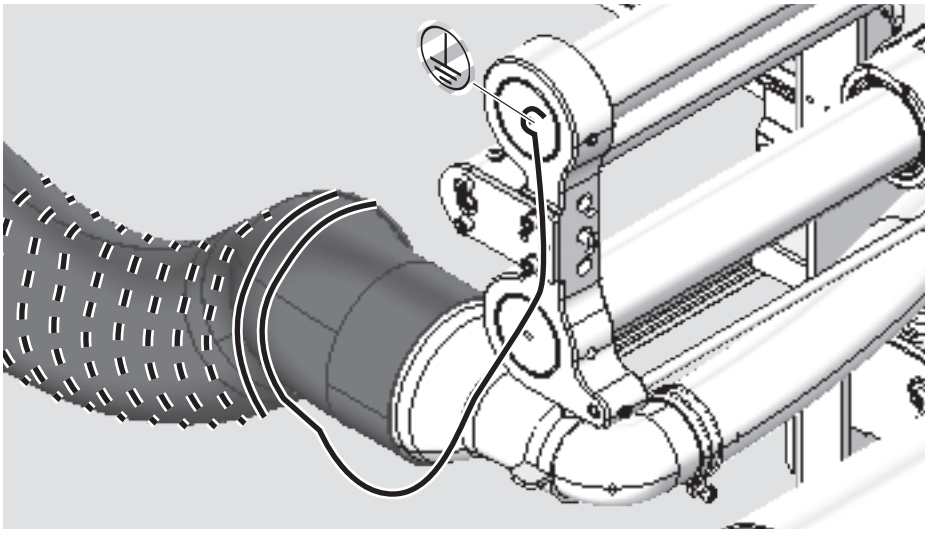


➢ Під'єднайте відсмоктувальний шланг до верхніх аспіраційних патрубків [42, 43] та зафіксуйте його.
➢ Під'єднайте відсмоктувальний шланг до нижнього аспіраційного патрубка [36] та зафіксуйте його.
➢ Аксесуари на www.blum.com

ВКАЗІВКА

- Середня швидкість потоку повітря у витяжній трубі має становити мін. 20 м/с.
- Мінімальний тиск має становити 250–300 мбар.
- Об'ємний розхід 570 м³/год.

Заземлення витяжки



➢ З'єднайте спіраль шланга з верстатом.

Під'єднання до електромережі

➢ Встановіть головний вимикач [63] у положення "ВИМКНУТИ".

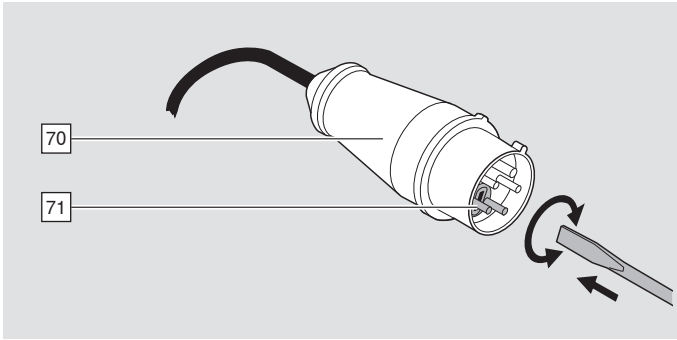
ВКАЗІВКА

- Верстат призначений для використання за напруги, вказаної на заводській табличці та етикетці кабелю.
- Штепсельна розетка повинна бути оснащена захисним PE-провідником.
- Штепсельна розетка повинна бути оснащена нейтральним проводом.
- Штепсельна розетка повинна бути оснащена запобіжником 16 A.
- Після роботи відключайте верстат від електромережі.
- Уникайте перевантаження штепсельної розетки.
- Не використовуйте витяжку та верстат із одним мережевим розгалужувачем чи кабельним барабаном.
- Для витяжки та верстата використовуйте окремі розетки із запобіжниками.

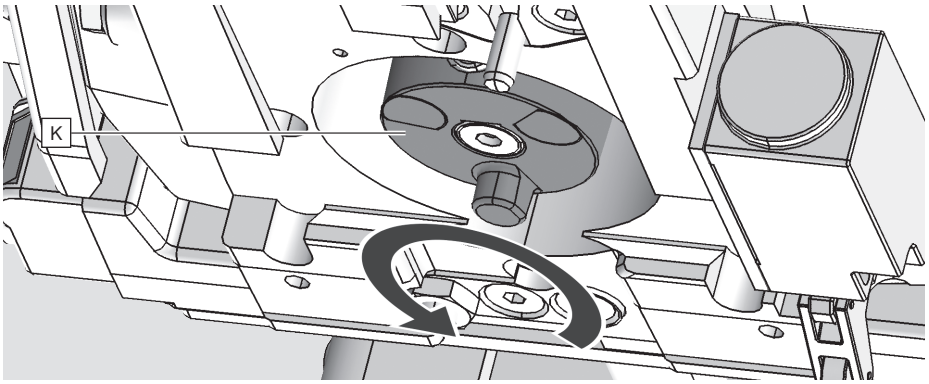
➢ Вставте штекер [70].

➢ Якщо немає штекера, довірте його монтаж кваліфікованому електрику.

Виправлення напрямку обертання двигуна



- ➢ Встановіть головний вимикач [63] у положення “ВИМКНУТИ”.
- ➢ Відключіть верстат від електромережі.
- ➢ Натисніть викруткою на перемикач [71], розміщений всередині штекера [70], та поверніть його на 180°.
- ➢ Заново перевірте напрямок обертання двигуна.



Вигляд знизу на муфту [K]
Напрямок обертання муфти [K]: проти годинникової стрілки.

Налаштування



ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Важкі травми.

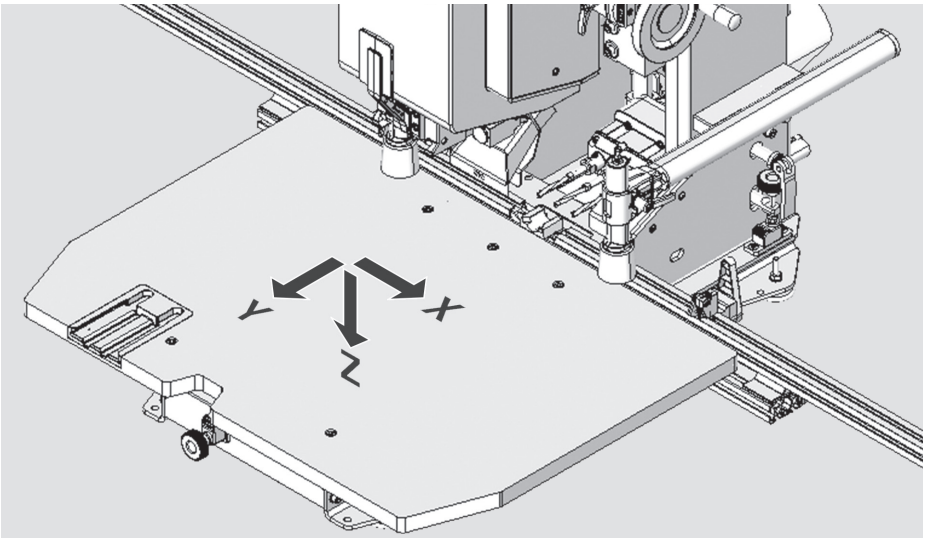
Недотримання цієї вимоги може призвести до травм.

- ➢ За верстатом має право працювати лише одна особа.
- ➢ Під час усіх налаштувань ставити перемикач стану верстата [60] в положення "TEST".

ВКАЗІВКА

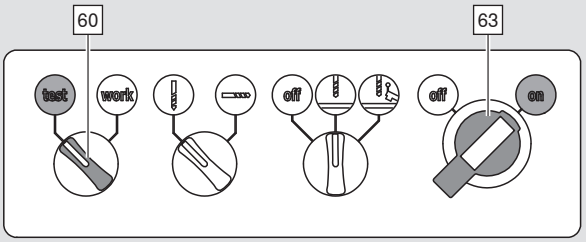
- Під час натискання пускової кнопки [20] свердла не крутяться.
- Усі рухи здійснюються повільно.

Система координат верстата



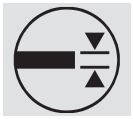
Основні налаштування
Вертикальне свердління

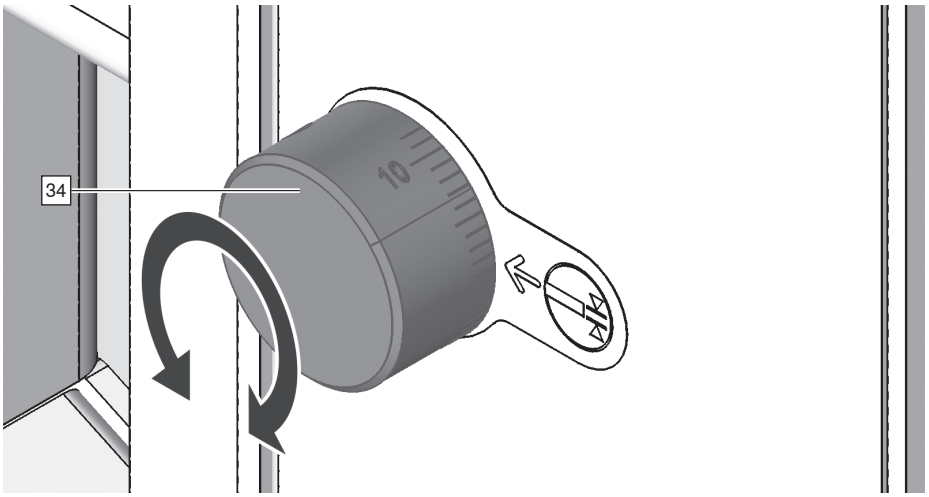
Панель управління



➢ Поставте основний перемикач [63] у положення “ВВІМКНУТИ”.
➢ Поставте перемикач стану верстата [60] в положення "TEST".

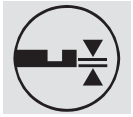
Налаштування товщини матеріалу

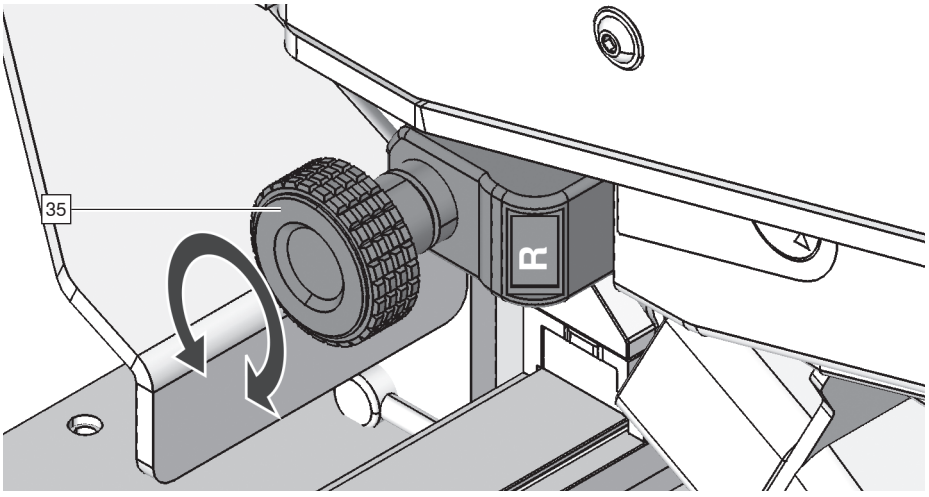




➢ Налаштуйте товщину матеріалу [34].
Пояснення див. у розділі “Елементи управління”.

Налаштування залишкової товщини матеріалу

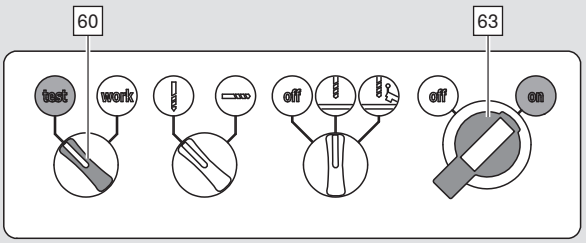




➢ Налаштуйте залишкову товщину матеріалу [35].
Пояснення див. у розділі “Елементи управління”. Параметри дійсні для довжини свердла 57 мм.

Основні налаштування Горизонтальне свердління

* Функція горизонтального свердління недоступна для M70.2000.

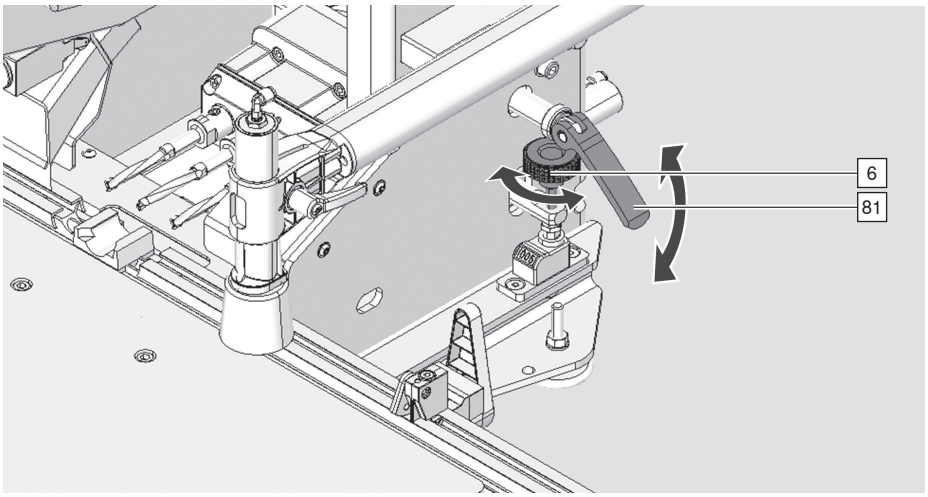


➢ Поставте основний перемикач [63] у положення “ВВІМКНУТИ”.
➢ Поставте перемикач стану верстата [60] в положення "TEST".

Налаштування висоти горизонтального свердління

ВКАЗІВКА

■ Завжди налаштовуйте в напрямку від меншого до більшого.

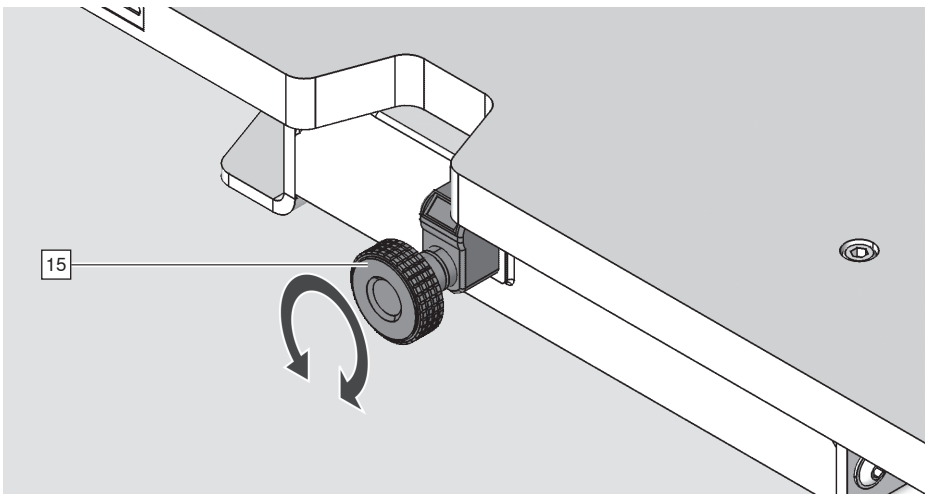


➢ Послабте затискний важіль [81].
➢ Рукояткою [6] відрегулюйте бажану висоту горизонтального свердління.
➢ Дотягніть затискний важіль [81].

Налаштування глибини горизонтального свердління

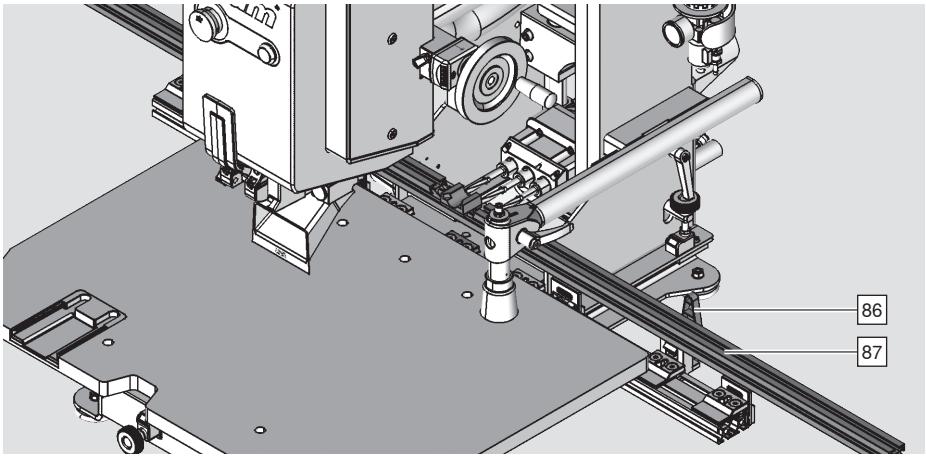
ВКАЗІВКА

■ Завжди налаштовуйте в напрямку від більшого до меншого.



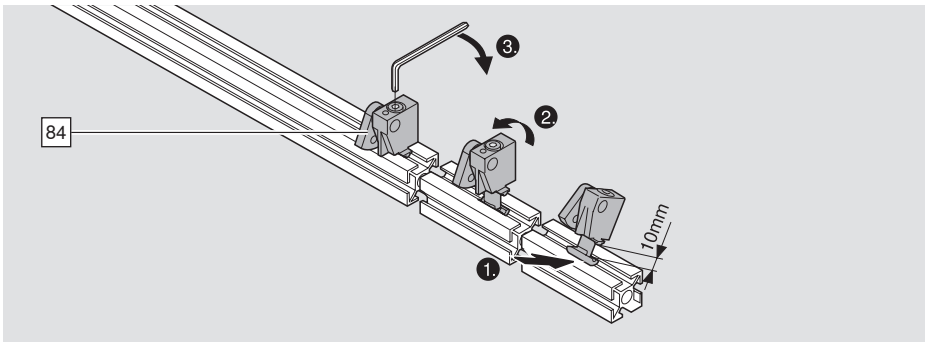
➢ Рукояткою [15] відрегулюйте бажану глибину горизонтального свердління.

Монтаж лінійок



➢ Встановіть лінійку [87].
➢ Поверніть ручку-фіксатор [86].

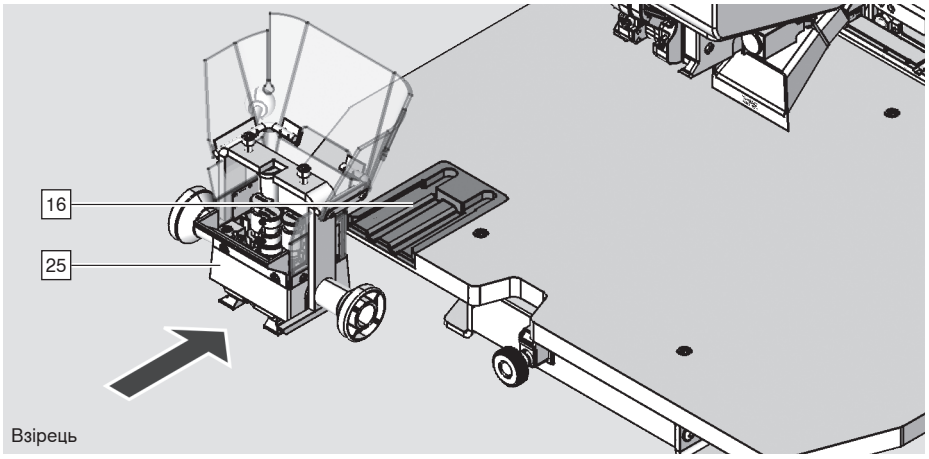
Монтаж упорів



➢ Послабте затискний гвинт, щоб контропора виступала на 10 мм.
➢ Встановіть відкидні упори [84] під кутом до лінійки та випряміть.
➢ Затягніть затискний гвинт.

Налаштування вертикального свердління (свердлильна головка)

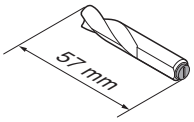
Оснащення свердлильної головки [25].

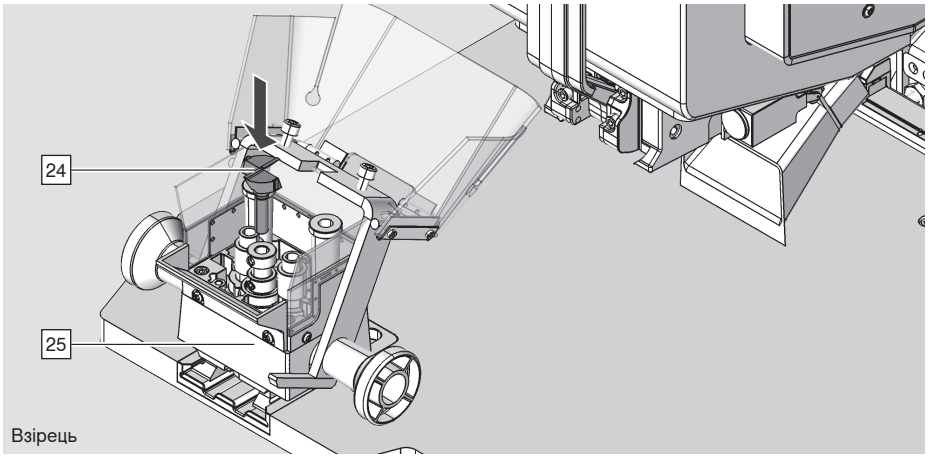


➢ Завжди знімайте свердлильну головку [25] для оснащення.
➢ Поставте свердлильну головку [25] на спеціальний тримач [16].
(Тримач матриці не входить до комплекту).

Фіксація свердл

Довжина свердла має становити 57 мм.

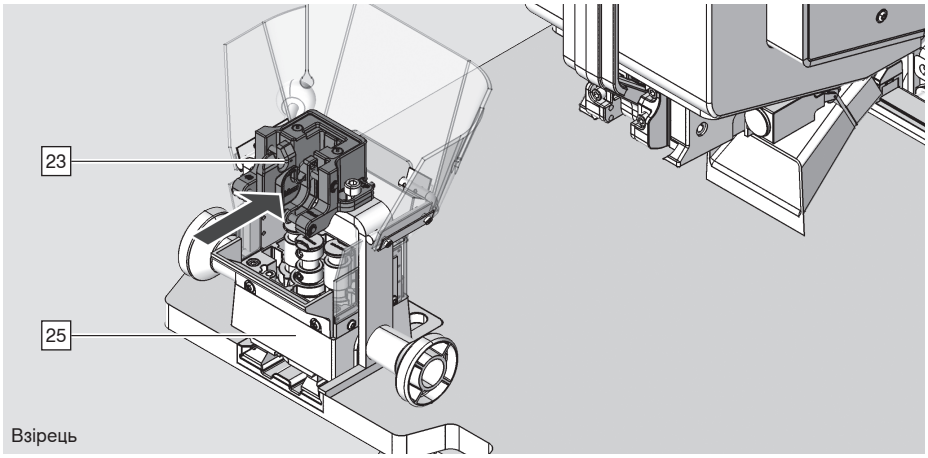




Взірець

➢ Зафіксуйте свердло [24] у свердлильній головці [25].
Зважайте на напрямок обертання.

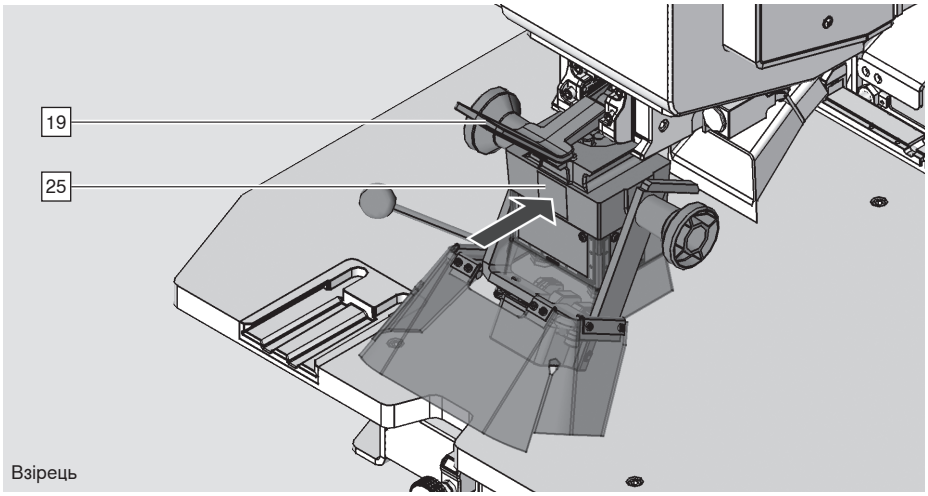
Фіксація матриці



Взірець

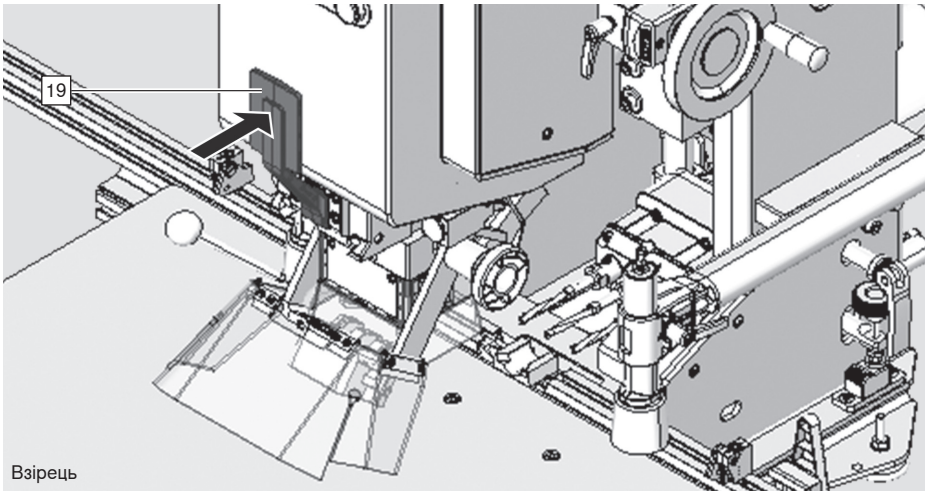
➢ Встановіть матрицю [23] на свердлильну головку [25].

Фіксація свердлильної головки



Взірець

➢ Опустіть затискач свердлильної головки [19].
➢ Вставте свердлильну головку [25] у тримач.



Взірець

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Деталі, що випадають, можуть спричинити травми.

Можливе пошкодження муфти чи свердлильної головки.

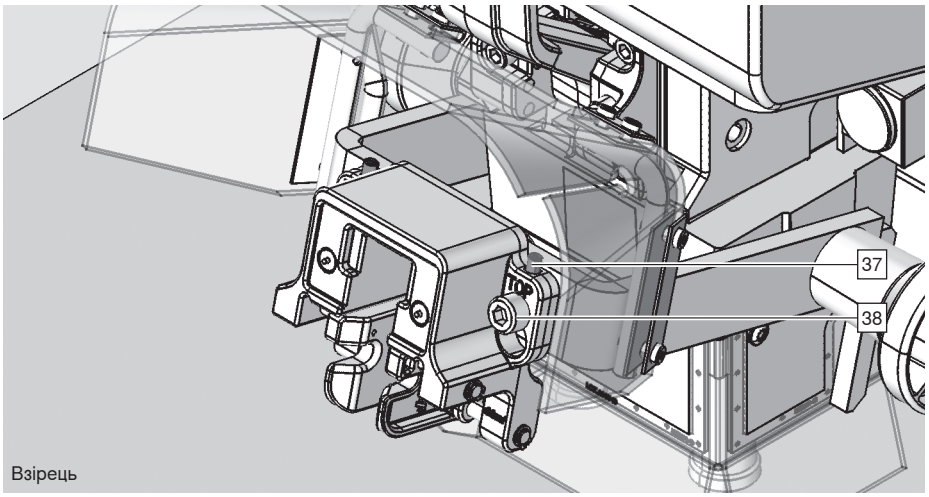
➢ Підніміть затискач свердлильної головки [19].

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Свердлильний пристрій може спричинити важкі травми.

➢ Під час використання свердлильної головки MZK.224S (11-шпиндельної) потрібно використовувати подовження стола [14].

Монтаж матриці



Взірець

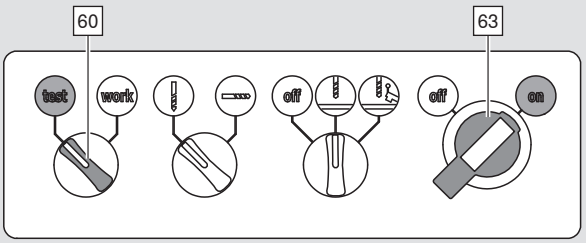
➢ Послабте кріпильні гвинти [38].

➢ Скоригуйте позицію матриці за допомогою юстирувальних гвинтів [37].

➢ Знову дотягніть кріпильні гвинти [38].

*Налаштування горизонтального свердління

* Функція горизонтального свердління недоступна для M70E2000.

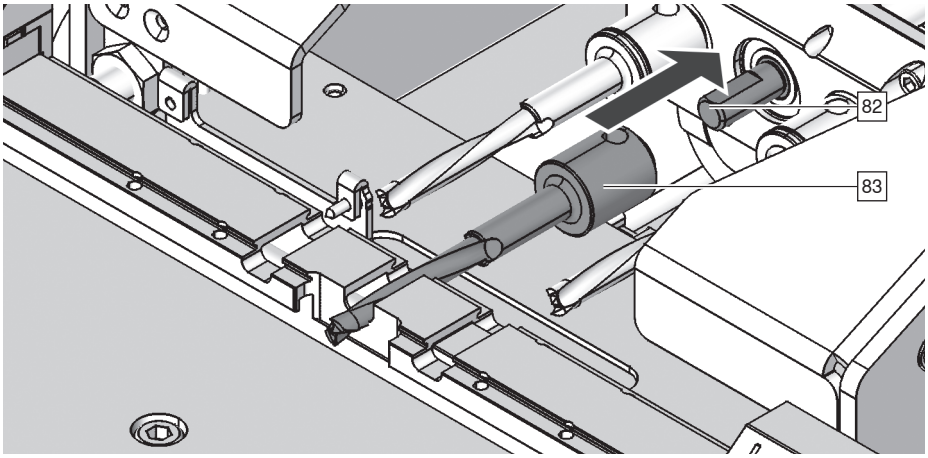


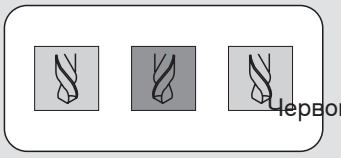
Фіксація свердл

➢ Поставте основний перемикач [63] у положення “ВВІМКНУТИ”.

➢ Поставте перемикач стану верстата [60] в положення "TEST".

Встановлення свердл



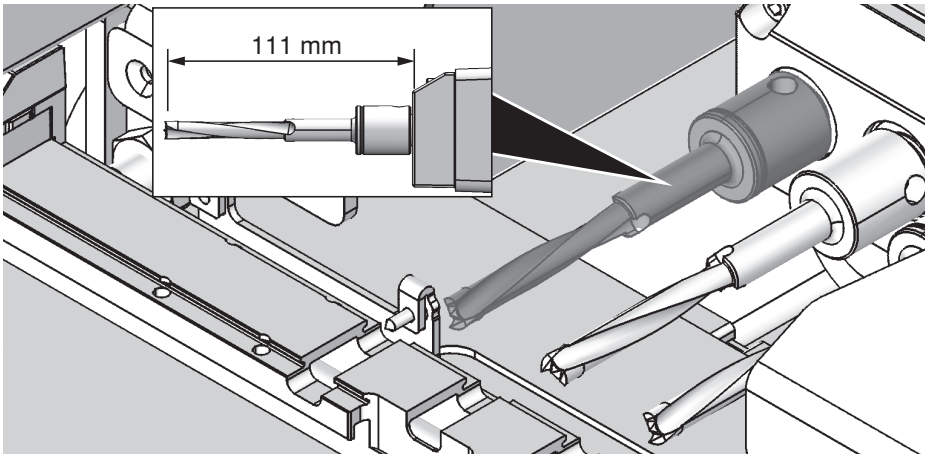


Червоний Чорний

➢ Використовуйте тільки оригінальні свердла від Blum.

➢ Засуньте свердло [83] на свердлильний шпиндель [82] до упору.

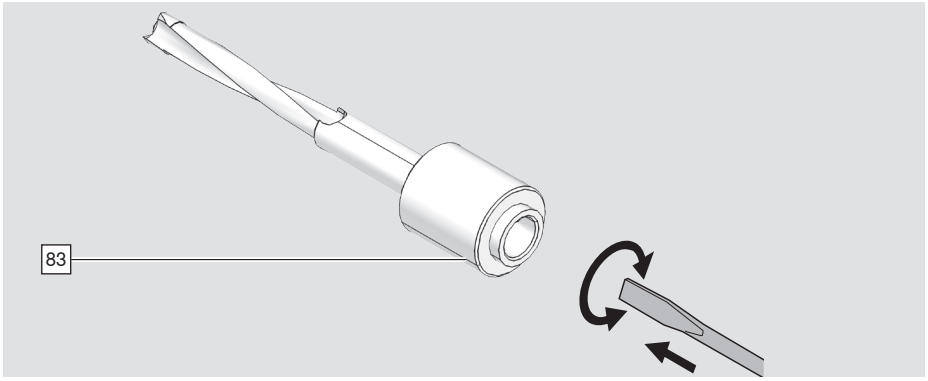
➢ Щільно затягніть гвинти.



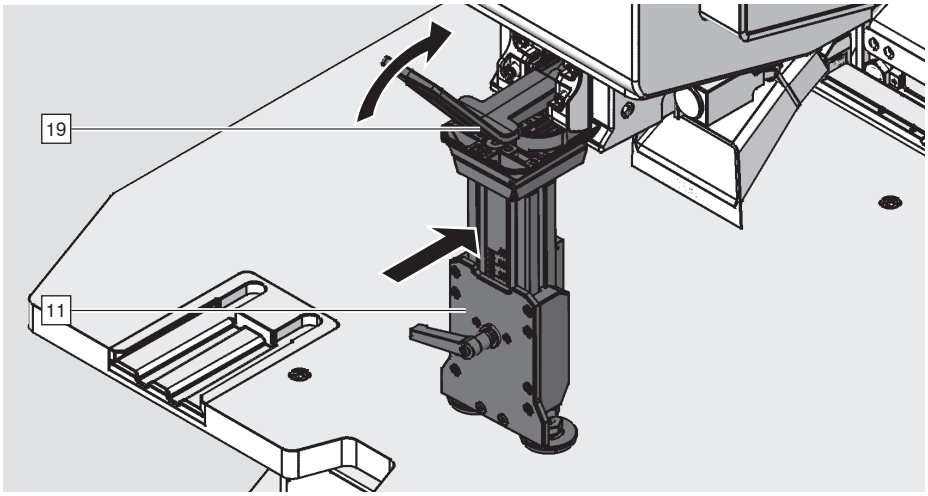
ВКАЗІВКА

- Довжина свердла від краю леза до механізму має становити 111 мм.
- Перед кожним введенням в експлуатацію потрібно перевіряти положення свердла.

Налаштування



➢ Довжину свердла [83] можна відрегулювати. Використовутйте викрутку.



➢ Засуньте горизонтальні притискачі [11].
➢ Дотягніть затискний важіль [19].

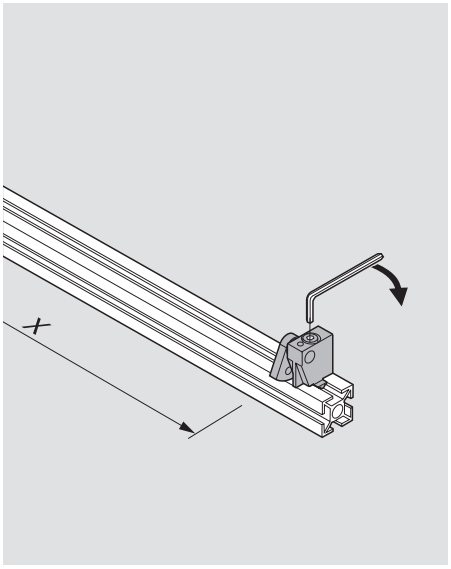
Виставлення розмірів на верстаті

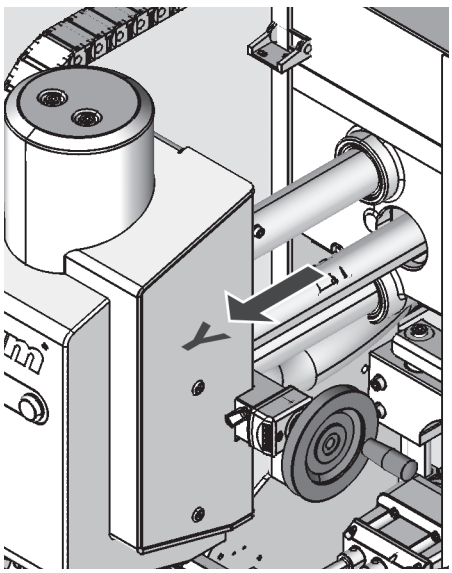
Налаштувати значення на осі x

Налаштувати значення на осі y

i ВКАЗІВКА

■ Завжди налаштовуйте в напрямку від більшого до меншого.



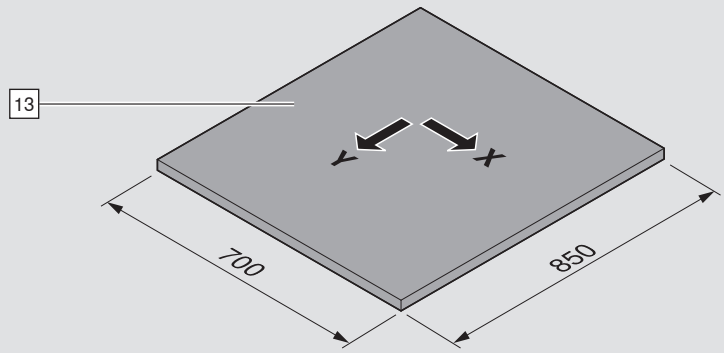


ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Свердлильні пристрої можуть завдати важких травм.

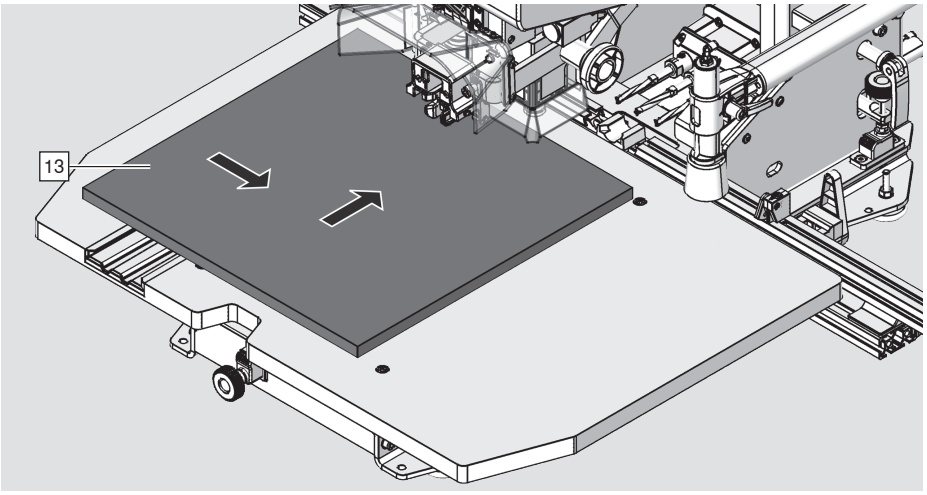
- ➢ За верстатом має право працювати лише одна особа.
- ➢ Переконайтеся, що в робочій зоні [B] верстата перебуває лише заготовка!
- ➢ Під час роботи забирайте руки й інші предмети з робочої зони [B] верстата!
- ➢ Небезпека защемлення в зоні притискачів.
- ➢ Одягайте захисні окуляри.
- ➢ Одягайте захисні навушники.
- ➢ Одягайте спеціальний робочий одяг.

Максимальний розмір заготовки



Великі заготовки [13] потрібно додатково затискати та підпирати.
Невеликі заготовки, які не можна затиснути притискачами, потрібно затиснути спеціальними допоміжними засобами

Розміщення заготовки [13]



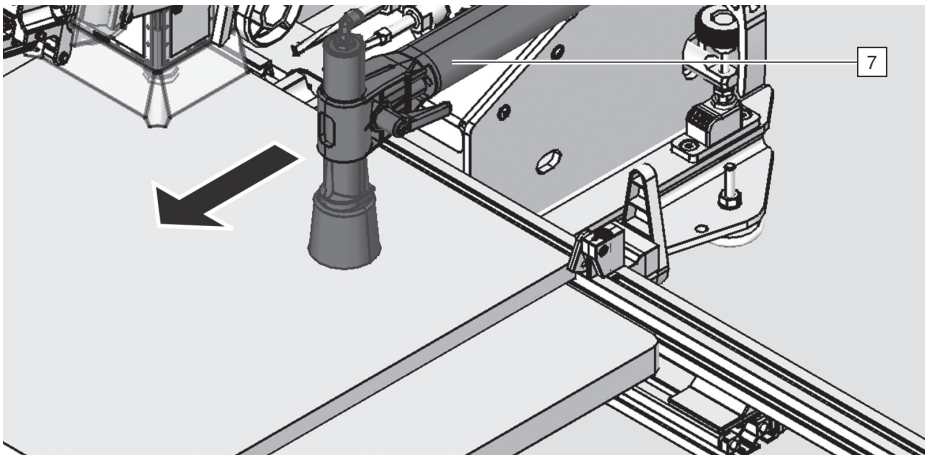
Свердління та запресовування

➢ Перевірте робочий стіл на наявність забруднень та видаліть їх.
➢ Прикладіть заготовку до упорів лінійки.

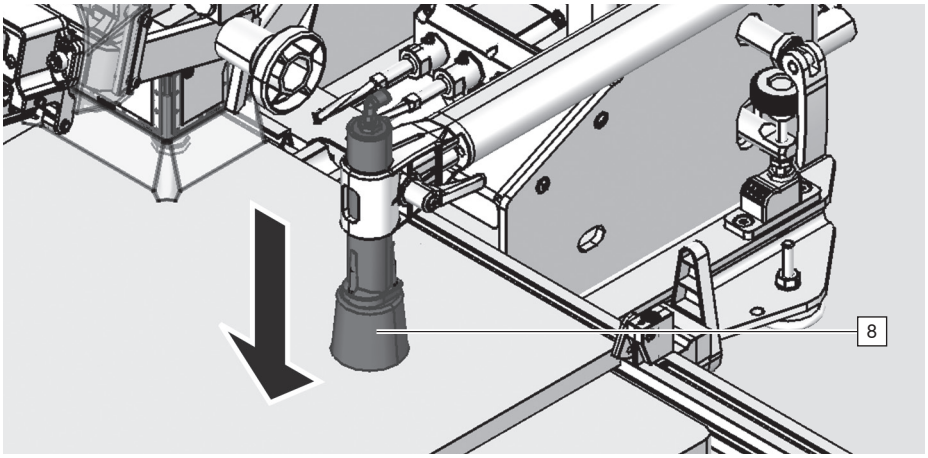
Притискачі

ВКАЗІВКА

■ Для безпечної та точної обробки заготовки рекомендуємо використовувати притискачі.

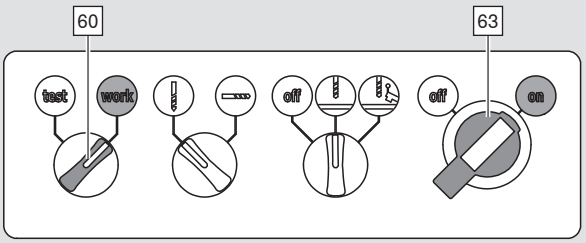


➢ Розташуйте притискач [7] над заготовкою [13].
➢ Перевірте можливість зіткнення.



➢ Відстань між заготовкою та притискачем [7] має становити 3 мм.
➢ Відрегулюйте відстань до захисту притискача [8].

Вертикальне свердління



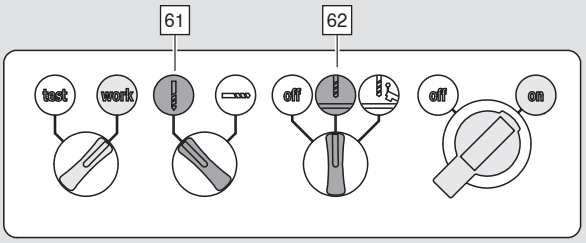
➢ Поставте основний перемикач [63] у положення “ВВІМКНУТИ”.

➢ Поставте перемикач стану верстата [60] в положення “РОБОТА”.

ВКАЗІВКА

■ Витяжка для видалення тирси та стружки повинна бути увімкнена постійно.

➢ Увімкніть витяжку.



ВКАЗІВКА

■ Для безпечної та точної обробки заготовки рекомендуємо використовувати притискачі.

➢ Встановіть перемикач стану притискачів [62] у режим вертикального свердління.

➢ Встановіть перемикач площини свердління [61] в режим вертикального свердління.

Свердління та запресовування

Передумови для початку свердління:

- ➢ Горизонтальні притискачі [11] не можуть бути притиснуті. Зафіксуйте свердлильну головку [25].
- ➢ Кнопка аварійного відключення [21] має бути розблокована.

Свердління



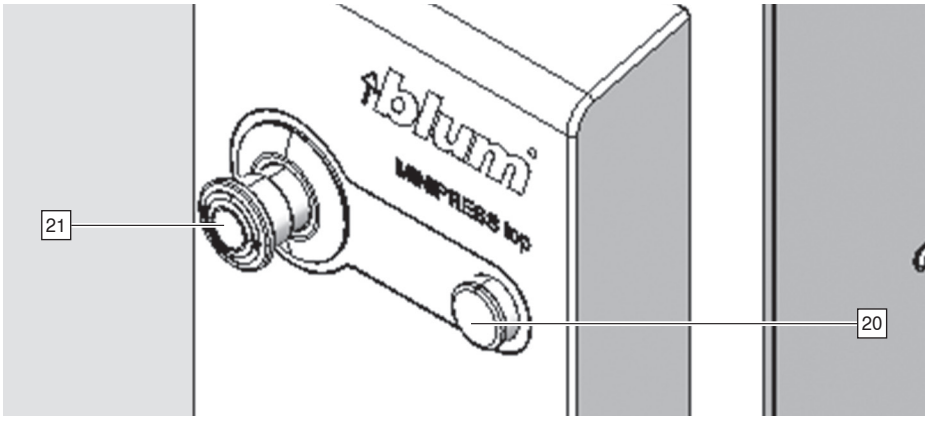


ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Важкі різані рани.

Недотримання цієї вимоги може призвести до травм.

- ➢ За верстатом має право працювати лише одна особа.
- ➢ Переконайтеся, що в робочій зоні [B] верстата перебуває лише заготовка!
- ➢ Під час роботи забирайте руки й інші предмети з робочої зони [B] верстата!
- ➢ Небезпека защемлення в зоні притискачів.
- ➢ Одягайте захисні окуляри.
- ➢ Одягайте захисні навушники.
- ➢ Одягайте спеціальний робочий одяг.

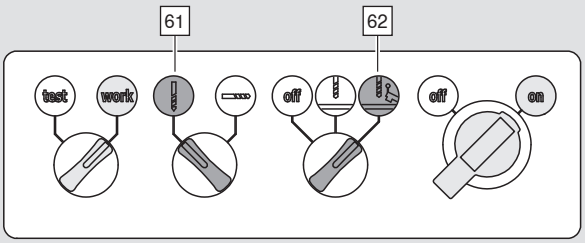


ВКАЗІВКА

- ■ Коли буде досягнута вказана глибина, процес свердління автоматично зупиниться.

- ➢ Тримайте пускову кнопку [20], поки процес свердління не закінчиться автоматично.

Вртикальне свердління та запресовування

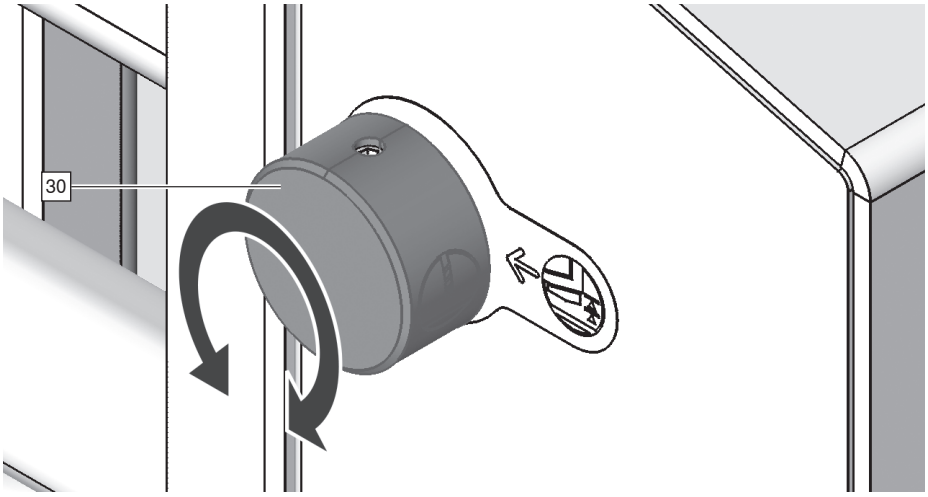


➢ Встановіть перемикач площини свердління [61] в режим вертикального свердління.

i ВКАЗІВКА

- Для безпечної та точної обробки заготовки рекомендуємо використовувати притискачі.

➢ Встановіть перемикач стану притискачів [62] в режим вертикального свердління та запресовування.



➢ Натисніть пускову кнопку [20].
➢ Встановіть перемикач площини свердління [30] в режим вертикального свердління та запресовування.



Свердління та запресовування

Передумови для початку процесу свердління:

- ➢ Горизонтальні притискачі [11] не можуть бути притиснуті. Зафіксуйте свердлильну головку [25].
- ➢ Кнопка аварійного відключення [21] має бути розблокована.
- ➢ Відстань на осі Y має становити до 100 мм.

Свердління



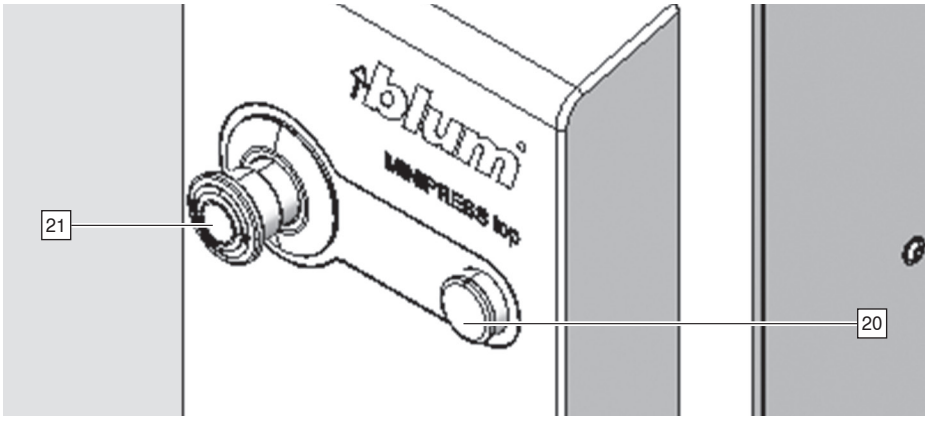


ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Важкі різані рани.

Недотримання цієї вимоги може призвести до травм.

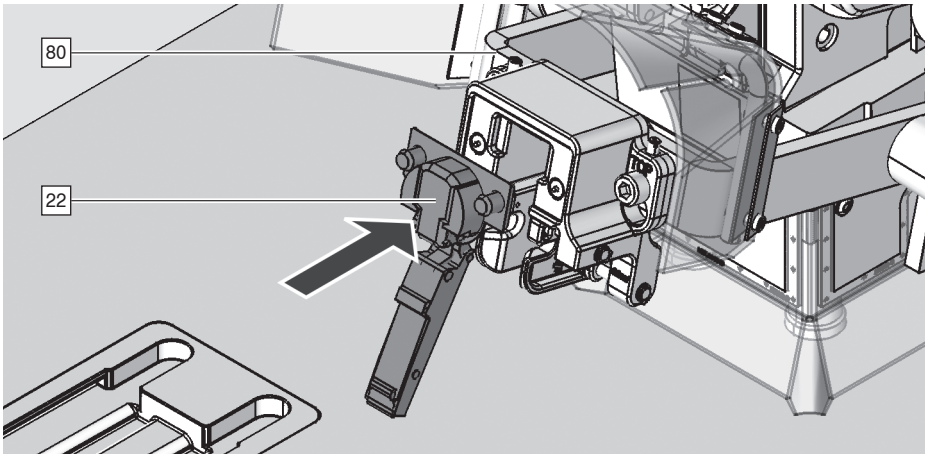
- ➢ За верстатом має право працювати лише одна особа.
- ➢ Переконайтеся, що в робочій зоні [B] верстата перебуває лише заготовка!
- ➢ Під час роботи забирайте руки й інші предмети з робочої зони [B] верстата!
- ➢ Небезпека защемлення в зоні притискачів.
- ➢ Одягайте захисні окуляри.
- ➢ Одягайте захисні навушники.
- ➢ Одягайте спеціальний робочий одяг.



- ➢ Тримайте пускову кнопку [20], поки процес свердління не закінчиться автоматично.

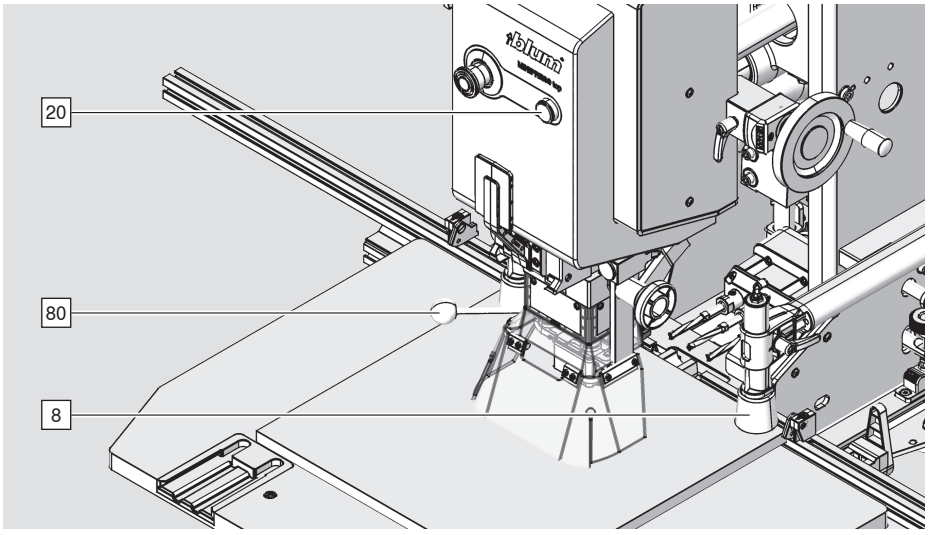
ВКАЗІВКА

- ■ Коли буде досягнута вказана глибина, процес свердління автоматично зупиниться.



➢ Закріпіть фурнітуру [22] на матриці.
➢ Поверніть тримач матриці [80] донизу.

Запресовування



ВКАЗІВКА

■ Процес запресовування не закінчується автоматично.

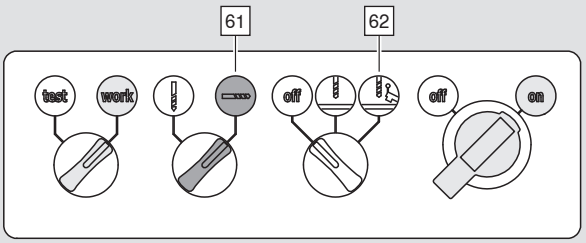
Передумови для початку свердління:
➢ Відстань на осі Y має становити до 100 мм.

➢ Не відпускайте пускову кнопку [20], поки повністю не запресуєте фурнітуру.
➢ Поверніть тримач матриці [80] догори.
Притискачі [8] розблоковуються автоматично.

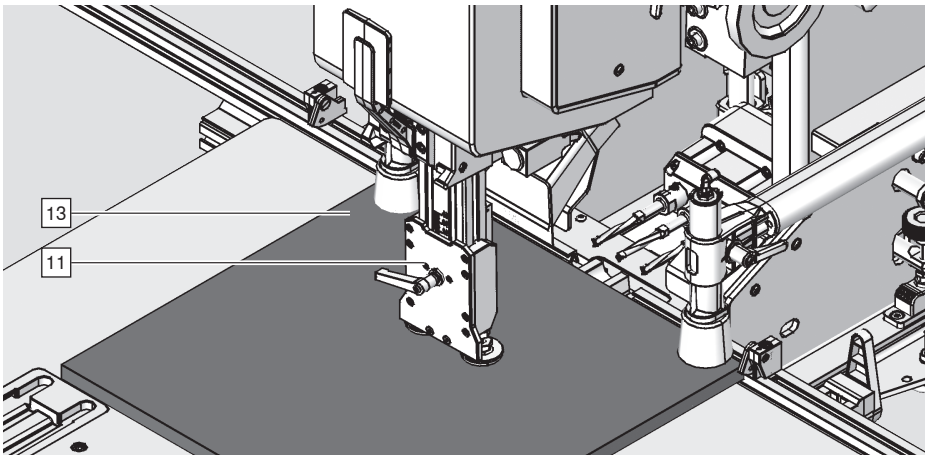
Горизонтальне свердління

Горизонтальне свердління*

* Функція горизонтального свердління недоступна для M70.2000.



➢ Встановіть перемикач площини свердління [61] в режим горизонтального свердління.



Передумови для початку свердління:

➢ Свердлильна головка [25] не може бути заблокована.

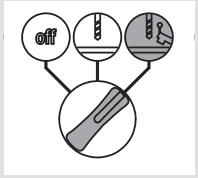
➢ Зафіксуйте горизонтальні притискачі [11].

➢ Кнопка аварійного відключення [21] має бути розблокована.

➢ Відстань на осі Y має становити до 70 мм.

i ВКАЗІВКА

■ За глибини свердління від 25 мм рекомендуємо видаляти стружку повторним свердлінням. Так збільшується термін служби свердл.



➢ Встановіть перемикач стану притискачів [62] в режим вертикального свердління та запресовування.



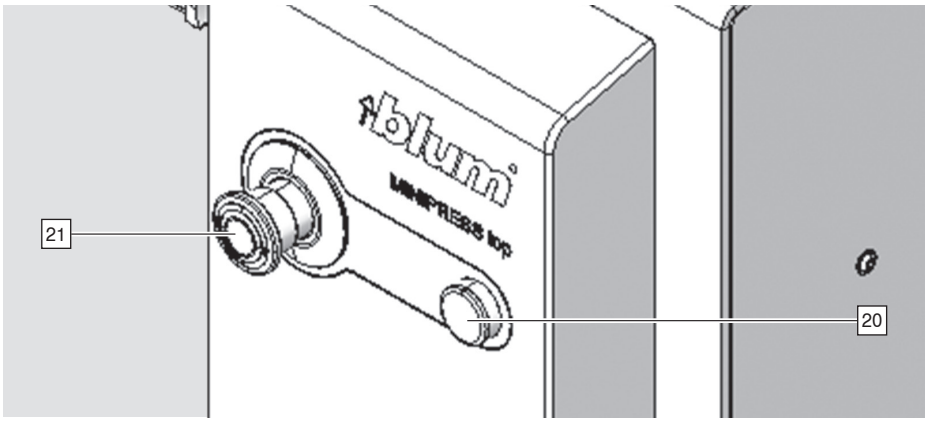


ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Важкі різані рани.

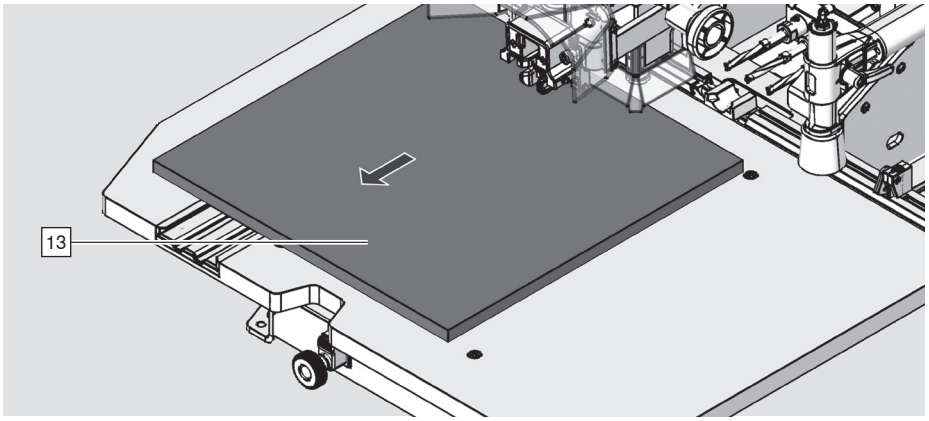
Недотримання цієї вимоги може призвести до травм.

- ➢ За верстатом має право працювати лише одна особа.
- ➢ Переконайтеся, що в робочій зоні [B] верстата перебуває лише заготовка!
- ➢ Під час роботи забирайте руки й інші предмети з робочої зони [B] верстата!
- ➢ Небезпека защемлення в зоні притискачів.
- ➢ Одягайте захисні окуляри.
- ➢ Одягайте захисні навушники.
- ➢ Одягайте спеціальний робочий одяг.



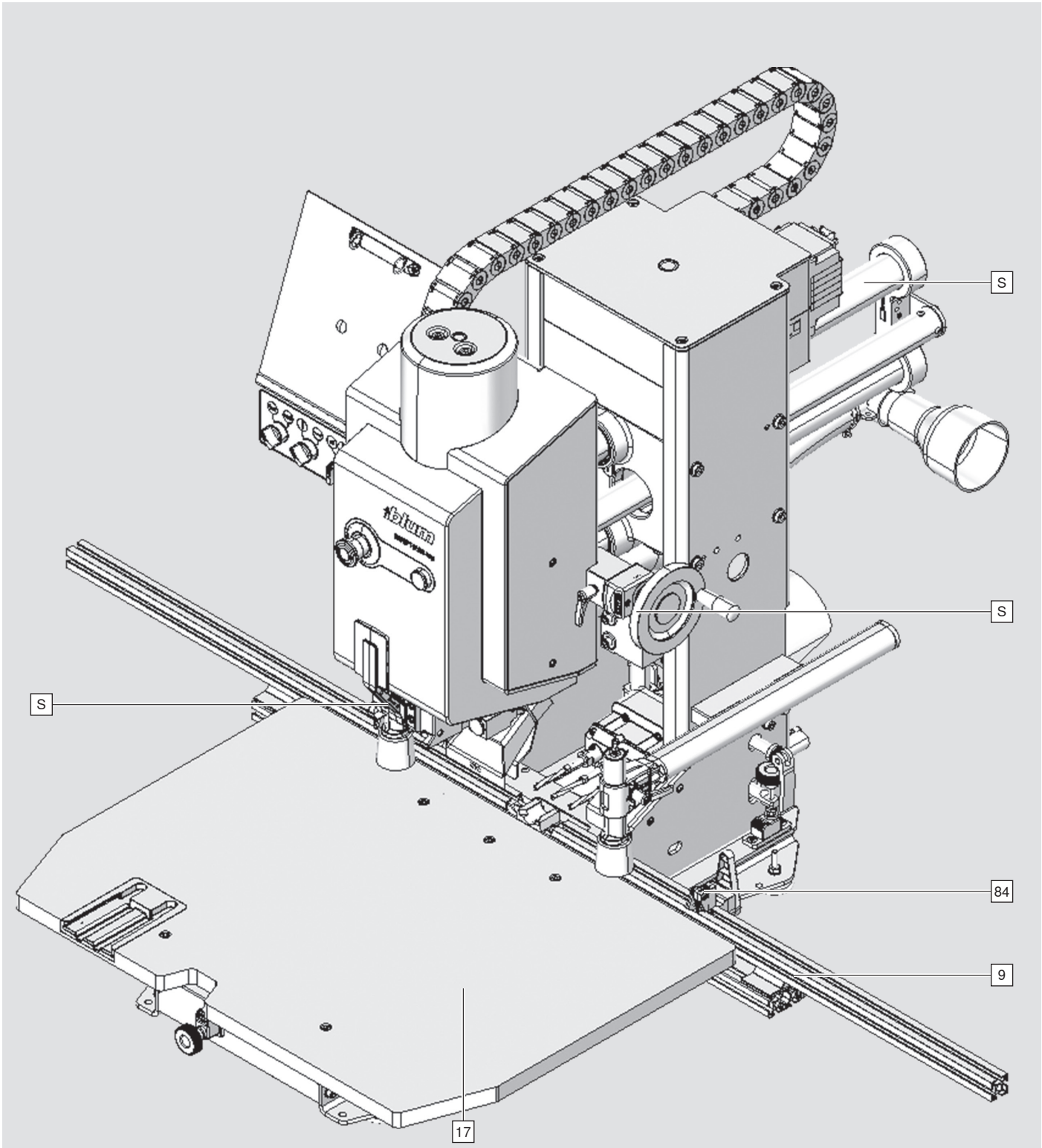
➢ Тримайте пускову кнопку [20], поки процес свердління не закінчиться автоматично.

Забрати заготовку



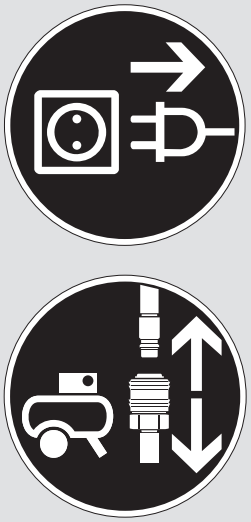
- ➢ Заберіть заготовку [13].
- ➢ Почистіть робочий стіл [17], лінійку [9] та упори [84].
- ➢ Після обробки заготовки поставте перемикач [60] в положення “TEST”.
- ➢ Якщо довго не використовуєте верстат, а також в кінці робочого дня поставте перемикач [63] в положення “ВИМКНУТИ”.

Огляд деталей, що підлягають обслуговуванню



S: Проводити візуальний контроль, протирати ганчіркою з мікрофібри.

Технічне обслуговування



ЗАСТЕРЕЖЕННЯ

Важкі різані рани.

Недотримання цієї вимоги може призвести до травм.

- ➢ Перед прибиранням та технічним обслуговуванням обов'язково від'єднати верстат від електромережі.
- ➢ Перед прибиранням та технічним обслуговуванням обов'язково від'єднати верстат від мережі стисненого повітря.
- ➢ Запобіжні пристрої та кришки не можна знімати на тривалий час.
- ➢ Встановіть головний вимикач у положення "ВИМКНУТИ".

УВАГА

- Під час прибирання вдягайте захисні окуляри.

ВКАЗІВКА

- Пошкоджені складові потрібно одразу замінити. Використовуйте тільки оригінальні складові від BLUM.
- Під час прибирання не використовуйте мастил. Усі напрямні та підшипники не потребують обслуговування.
- Не видаляйте стружку та тирсу гострими чи металевими предметами.
- Для прибирання рекомендуємо використовувати ганчірки з мікрофібри.

ВКАЗІВКА

- Технічне обслуговування потрібно проводити перед початком роботи, новою зміною чи заміною оператора.
- Щоб робота на верстаті була безпечною, прочитайте розділ про безпеку.

Щоденне технічне обслуговування

- ➢ Перед початком роботи перевіряйте, чи не пошкоджено пневматичні та електричні з'єднання. Тільки кваліфіковані працівники повинні замінювати пошкоджені з'єднання.
- ➢ Перевіряйте, чи не пошкоджені притискачі [8].
- ➢ Перевіряйте запобіжні пристрої верстата та свердлильної головки.
- ➢ Використовуйте витяжку для видалення тирси та стружки і в жодному випадку не видувайте їх стисненим повітрям.

- ➢ Здійснюйте візуальний контроль напрямних верстата [S], якщо потрібно, витирайте пил ганчіркою з мікрофібри.
- ➢ Здійснюйте візуальний контроль лінійок [9], упорів [84], кріплень та напрямних. Якщо потрібно, витирайте пил ганчіркою з мікрофібри.
- ➢ Здійснюйте візуальний контроль блока горизонтального свердління [5], якщо потрібно, витирайте пил ганчіркою з мікрофібри.
- ➢ Тільки кваліфікований персонал може замінювати пошкоджені складові.

Щомісячне технічне обслуговування

- ➢ Перевіряйте, чи в корпусі повітряного фільтра [31] немає залишків води та видаляйте їх за потреби.

Заміна свердл

- ➢ Поставте основний перемикач у положення “ВИМКНУТИ”.
- ➢ Завжди розблоковуйте свердлильну головку [25].
- ➢ Замініть свердла [24, 83], зважаючи на напрямок обертання. Див. розділ “Налаштування”.

Ремонт

- ➢ Для прроведення ремонтних робіт зверніться, будь ласка, до партнера компанії Blum. Партнери Blum у всьому світі: www.blum.com/adresses

Помилки під час свердління

Несправності	Можливі причини	Усунення несправностей
Свердла застрягають у дереві.	Свердла затупилися.	➢ Загострiть або замiнiть свердла.
	Не враховано напрямок обертання свердл.	➢ У свердлильних патронах, позначених червоним кольором, закріпіть свердла, що обертаються ліворуч, а в патронах, позначених чорним кольором, свердла, що обертаються праворуч.
	Свердління проводилось в матеріалі, не передбаченому для цього.	➢ Працюйте лише із заготовками з масиву дерева, пресованих чи ламінованих плит.
Дим під час свердління.	Свердла затупилися.	➢ Заточіть або замініть свердла.
	Свердла, що повертаються не в той бік.	➢ У свердлильних патронах, позначених червоним кольором, закріпіть свердла, що обертаються ліворуч, а в патронах, позначених чорним кольором, свердла, що обертаються праворуч.
	Завелика глибина отвору для горизонтального свердління.	➢ Регулювати кілька разів під час свердління.
	Неправильний напрямок обертання двигуна.	➢ Виправити напрямок обертання. Більше інформації – див. стор. 22.

Проблеми із заготовкою

Несправності	Можливі причини	Усунення несправностей
Отвори надто великі, овальні чи рвані.	Діаметр свердла надто великий.	➢ Перевірте свердла.
	Свердла деформовані.	➢ Замініть свердла.
	Свердла затупилися.	➢ Загострiть або замiнiть свердла.
	Товщина заготовки налаштована неправильно. Свердла занадто швидко заходять в заготовку.	➢ Правильно налаштуйте товщину заготовки.

Несправності	Можливі причини	Усунення несправностей
Отвори не співвісні або в неправильній позиції.	Лінійка встановлена неправильно.	➢ Встановіть лінійку по центру.
	Між лінійкою і заготовкою є стружка.	➢ Видаліть стружку й тирсу.
Не досягнута потрібна глибина свердління.	Стружка на шляху.	➢ Видаліть стружку.
	Довжина свердла менша, ніж 57 мм.	➢ Відрегулюйте довжину свердла на 57 мм або замініть.
	Товщина заготовки менша, ніж 16 мм.	
	Верстат натрапляє на сторонній предмет.	➢ Заберіть сторонній предмет.
	Використано робочий стіл не від Blum.	➢ Використовувати тільки оригінальні складові.
Помилки під час запресовування.	Стружка в отворах.	➢ Видаліть стружку з отворів.
	Замалий діаметр свердління.	➢ Перевірте діаметр свердління.
	Глибина отворів надто мала.	➢ Відрегулюйте довжину свердла на 57 мм або замініть. ➢ Залишкова товщина матеріалу налаштована неправильно.
	Поверхня заготовки надто тверда.	➢ Зазенкуйте отвір.
	Матриця натрапляє на перепону.	➢ Заберіть сторонній предмет.
	Тиск повітря надто низький.	➢ Відрегулюйте тиск повітря.

Проблеми із заготовкою

Несправності	Можливі причини	Усунення несправностей
Помилки під час запресовування.	Заготовка зміщена.	➢ Використовуйте притискачі.
	Матриця зміщена.	➢ Налаштуйте положення матриці.
Подряпини на заготовці.	Робочий стіл брудний або пошкоджений.	➢ Прибрати на робочому столі. ➢ Перевірити робочий стіл на пошкодження.
	Лінійка та упори брудні.	➢ Почистити лінійку та упори.

Функціональні збої на верстаті

Несправності	Можливі причини	Усунення несправностей
Двигун не працює.	Верстат не під'єднаний до електромережі.	➢ Під'єднайте верстат до електромережі.
	Запобіжник електромережі вийшов з ладу.	➢ Увімкніть або замініть запобіжник.
	Перемикач стану верстата в положенні "Налаштування".	➢ Переключіть верстат в робочий режим.
	Двигун перегрівся, Пускова кнопка миготить швидко 3х, один такт – пауза	➢ Дати двигуну охолонути.
	Напруга електромережі не відповідає робочій напрузі верстата.	➢ Перевірте напругу в мережі та порівняйте її зі вказаною на схемі під'єднання. Перевірку має виконувати кваліфікований електрик.
	Двигун несправний.	➢ Замінити двигун має кваліфікований електрик.
Двигун перегрівся.	Рівень напруги електромережі не відповідає робочій напрузі верстата.	➢ Перевірте напругу в мережі та порівняйте її зі вказаною на схемі під'єднання. Перевірку має виконувати кваліфікований електрик.

Несправності	Можливі причини	Усунення несправностей
	Свердління жорсткого матеріалу з надто великою швидкістю.	➢ Налаштуйте товщину матеріалу правильно.
	Двигун запилений.	➢ Почистіть верстат.
	Тугий хід свердлильної головки.	➢ Надішліть свердлильну головку до сервісної служби Blum.
Притискачі не працюють.	Неправильне положення перемикача режиму роботи притискачів.	➢ Поміняйте положення перемикача притискачів.
	Немає стисненого повітря або тиск надто низький.	➢ Відкрийте запірний кран. ➢ Перевірте тиск.
Натискання пускової кнопки не запускає руху вгору та вниз.	Немає стисненого повітря або тиск надто низький.	➢ Відкрийте запірний кран. ➢ Перевірте тиск.
	Пускова кнопка миготить.	➢ Див. розділ про пускову кнопку (Що робити, якщо виникли...?)
Верстат здійснює хід вниз, але не повертається догори.	Надто малий тиск.	➢ Перевірте налаштування на редукторі з фільтром.
	Пневматичний шланг перетиснуто або пошкоджено	➢ Перевірте шланг системи подачі повітря
З'єднання з повітряним фільтром негерметичне.	Повітряний шланг негерметичний.	➢ Замініть повітряний шланг.
	Корпус повітряного фільтра негерметичний.	➢ Замініть корпус повітряного фільтра.
Стружка видаляється не повністю.	Видалення стружки надто слабке.	➢ Перевірити тиск повітря.
	Видалення стружки не увімкнено.	➢ Увімкнути видалення стружки.
Свердла неможливо закріпити у свердлильному патроні.	Свердлильний патрон сильно забруднений.	➢ Очистіть свердлильний патрон.
	Діаметр хвостовика свердла надто великий або деформований.	➢ Замініть свердло.
	Затискний гвинт не закручений до упора.	➢ Закрутіть гвинт до упора.
Свердла не крутяться.	Кріплення свердлильної головки пошкоджене.	➢ Замініть кріплення.

Функціональні збої на верстаті

Несправності	Можливі причини	Усунення несправностей
Неможливо здійснювати горизонтальне свердління.	Перемикач стану верстата в неправильному положенні.	➢ Поміняйте положення перемикача.
	Перемикач площини свердління в неправильному положенні.	➢ Поміняйте положення перемикача.
	Горизонтальні притискачі не закріплені.	➢ Закріпіть горизонтальні притискачі.
	Використовується не та лінійка, що потрібно.	➢ Використовуйте лінійку для PRO-CENTER.
Пускова кнопка миготить швидко.	Натиснута кнопка аварійного відключення.	➢ Відпустити кнопку аварійного відключення
Пускова кнопка миготить швидко 2x, один такт – пауза	Дефектне реле часу.	➢ Зверніться до клієнтського сервісу.
Пускова кнопка миготить швидко 3x, один такт – пауза	Двигун перегрівся	➢ Дати двигуну охолонути.
Пускова кнопка миготить повільно.	Вибраний режим горизонтального свердління. Позиція на осі Y більша, ніж 70 мм.	➢ Позиція на осі Y повинна бути до 70 мм.
	Вибраний режим горизонтального свердління. Горизонтальні притискачі не закріплені.	➢ Закріпіть горизонтальні притискачі.
	Вибраний режим горизонтального свердління. Зафіксована не та лінійка, що потрібно.	➢ Встановіть горизонтальну лінійку.

Декларація про відповідність MINIPRESS top стандартам ЄС

Спрощена декларація про відповідність стандартам ЄС
Ми, Юліус Блюм ГмбХ, заявляємо, що всі електричні та електронні артикули відповідають Директивам 2009/125/ЕС та 2011/65/EU.

Ми, Юліус Блюм ГмбХ, заявляємо, що всі електричні та електронні артикули M70E2000, M70.2000, M75E2000, M75.2000 відповідають Директивам 2006/42/EG та 2014/30/EU.

Повний текст Декларації про відповідність стандартам ЄС знайдете за посиланням:
www.blum.com/compliance

Технічні дані MINIPRESS top

Зберігати в сухих закритих приміщеннях.

Кліматичні умови:

Транспортування / зберігання: _____ від -20 до 85 °C
Експлуатація: _____ від 0 до 50 °C
Відносна вологість повітря (експлуатація): _____ 5 - 93 % неконденсов.

Параметри / вага:

Висота: _____ 976 мм
Ширина: _____ 1100 мм
Глибина: _____ 1085 мм
Вага: _____ 165 кг

Відстань до стіни має становити щонайменше 450 мм

Електрична енергія:

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

Пневматична енергія:

Тиск: _____ 6 бар
Споживання повітря за цикл (хід): _____ 1,5 літра

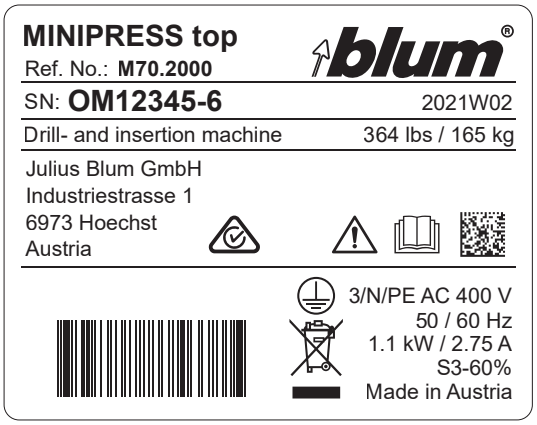
Шум:

Емісія – рівень звукового тиску (LAequ): _____ 76 дБ (A)
Погрішність для рівня потужності звуку: _____ +/- 4 дБ (A)

Заготовка:

Матеріали: _____ дерево, коріан
Товщина заготовки, горизонтальне свердління: _____ 12–40 мм
Товщина заготовки, вертикальне свердління: _____ 8–45 мм

Заводська табличка:



Тип пристрою: свердлильно-присадний верстат

Утилізація електричних пристроїв:



Електричні допоміжні пристрої для монтажу не можна викидати в смітник після завершення терміну їхньої служби. Зверніться до вашої комунальної служби за докладною інформацією. Електричні та електронні допоміжні пристрої для монтажу від Blum відповідають вимогам Директиви 2012/19/EU – WEEE щодо відпрацьованого електричного й електронного обладнання.

Сортування електричних та електронних приладів уможливлює їхнє вторинне використання, вторинну переробку та інші форми утилізації. Це дає змогу уникнути негативного впливу на довкілля і здоров'я шкідливих речовин, що можуть міститися у приладах.

Після завершення терміну служби електричні пристрої можна повернути виробнику для повторного використання або, якщо це доцільно з погляду захисту довкілля, відремонтувати або переробити.
Докладну інформацію знайдете за посиланням:
www.blum.com/recycling

Утилізація батарей:

Батареї не можна викидати в смітник після завершення терміну їхньої служби. Зверніться до вашої комунальної служби за докладною інформацією.
Батареї, які використовує компанія BLUM, відповідають вимогам Директиви 2006/66/EG про батареї.

Сортування батарей уможливлює їхнє вторинне використання, вторинну переробку та інші форми утилізації. Це дає змогу уникнути негативного впливу на довкілля і здоров'я шкідливих речовин, що можуть міститися у приладах.

Під час демонтажу скористайтесь, будь ласка, відповідною інструкцією. Здавайте батареї у спеціальні пункти збирання.
Уникайте зіткнення контактних поверхонь.

Акумулятори:

На верстаті немає електричних та пневматичних акумуляторів енергії.

Нотатки

Нотатки

Нотатки

Нотатки

Партнери Blum у всьому світі:
www.blum.com/addresses

Look for our FSC™-certified products

FSC™ C115115 www.fsc.org

BAU0136382779 · INX: 04 · IDNR: 000.000.0 · BA-192/0UK 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