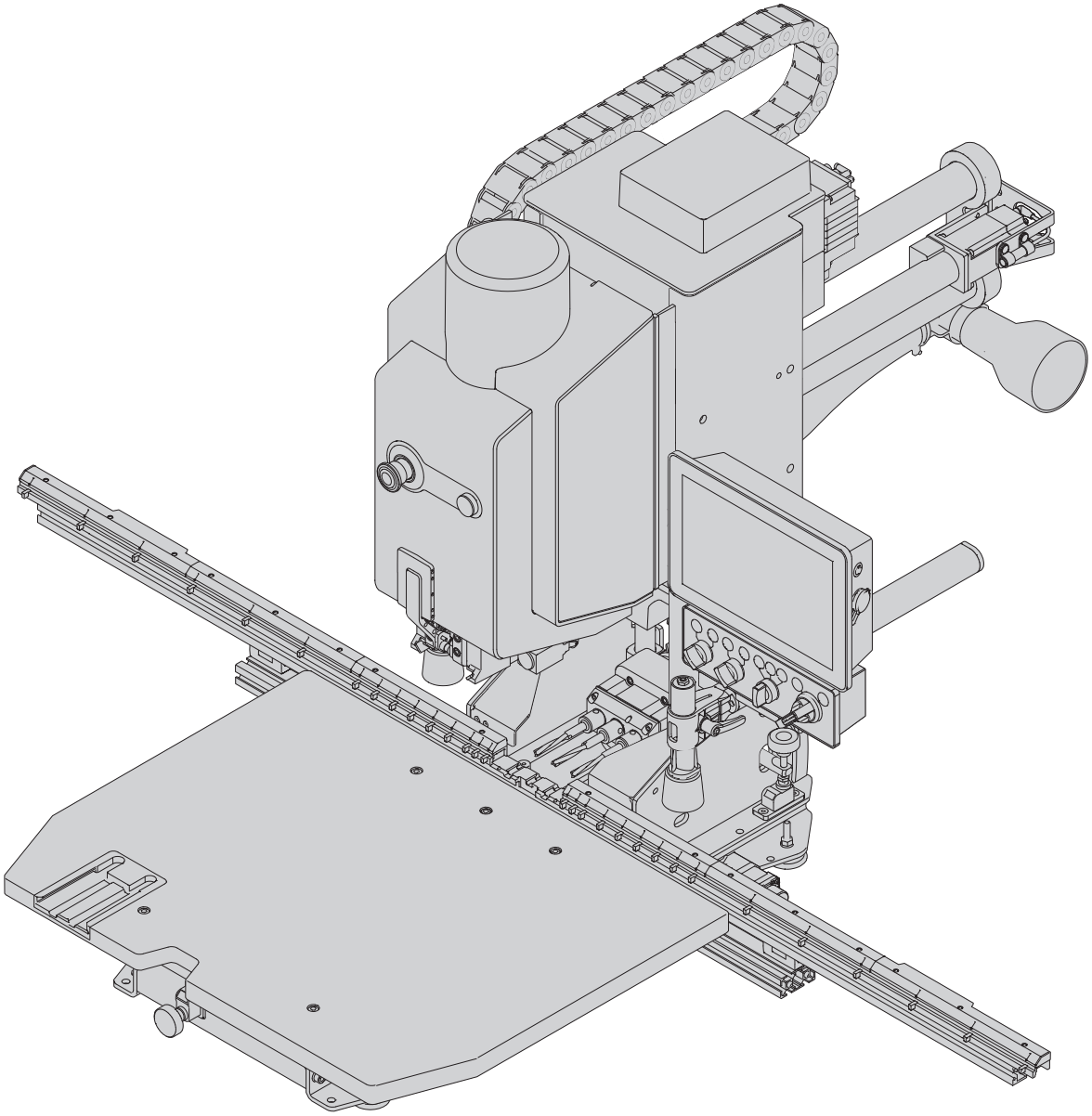


Прочетете и разберете изцяло инструкциите, преди да използвате обработващата машина. Само надлежно обучен и оторизиран персонал може да работи с машината.
Инструкцията за употреба трябва да бъде достъпна по всяко време.

MINIPRESS top

Инструкция за безопасност, монтаж и употреба

www.blum.com

Съдържание

4 Сигурност
- **4** Употреба по предназначение
- **5** Нива на опасност
- **5** Указания за безопасност
- **5** Предупредителни знаци

10 Ориентировъчна графика

14 Обяснение на елементите за управление и контрол

21 Въвеждане в експлоатация

26 Настройка

35 Пробиване и поставяне

42 Хоризонтални отвори

45 Поддръжка

48 Какво да направя, ако?

53 допълнителна информация
- **53** CE-декларация
- **54** Технически данни

* Функцията за хоризонтално пробиване не е налична за тип M70E2000.

Боравене

- ➢ Моля, прочетете упътванията за монтаж на обработващата машина и инструкциите за безопасност и употреба!
- ➢ Препоръчваме Ви да използвате графиката за идентифициране на описаните елементи.

Принципи на безопасност

Обработващата машина съответства на актуалното към момента ниво на техниката за безопасност. Въпреки това съществува възможност от известни рискове при несъблюдаване на настоящите инструкции за употреба.

Остатъчен риск
EN ISO 12100-2010

- ■ Обработващата машина е оборудвана с всички необходими предпазни мерки.
- ■ Остатъчни рискове има за оператора, особено когато предпазните устройства са отстранени и контролните елементи се повредят.
- ■ Предупредителните знаци и инструкциите за безопасност показват допълнителни остатъчни рискове.

Употреба по предназначение

Предназначението на обработващата машина е пробиване и поставяне на обкови, изработени от дърво, ПДЧ или дърво с пластмасово покритие.

- ■ Машината може да се използва от само напълно обучени специалисти.
- ■ Машината за обработка може да се използва само в промишлени и заводски условия.
- ■ Място на инсталиране в сухи, затворени помещения.
- ■ Обработващата машина е предназначена само за стационарна работа.
- ■ Могат да се използват само оригинални продукти на Blum.
- ■ Не се поема отговорност за друга употреба.
- ■ Размер на детайла: Дебелина на дъската вертикално 45 мм
  Дебелина на дъската хоризонтално 40 мм
- ■ Пробивната глава MZK.224S (11 шпиндела) може да се използва само с предоставеното удължение на масата.

Предвидима злоупотреба

- ■ Да не се пробива метал или алуминиеви рамки.
- ■ Пробивна глава MZK.2880 (17 шпиндела) да не се използва.
- ■ Могат да се използват само пробивни глави с водеща защита.

Зона на отговорност

Операторът

- гарантира, че само подходящо обучен персонал, който се е запознал с инструкциите за употреба и по-специално разделът за безопасност, работи и поддържа обработващата машина.
- е отговорен за безопасно техническото състояние на обработващата машина.
- незабавно извежда от експлоатация обработващата машина, ако възникнат дефекти, които засягат безопасността.

Нива на опасност

⚠ ВНИМАНИЕ

- ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ обозначава опасност, която може да доведе до смърт или тежко нараняване, ако не бъде избегната.

⚠ ВНИМАНИЕ

- ВНИМАНИЕ обозначава опасност, която може да доведе до смърт или тежко нараняване, ако не бъде избегната.

i ИНСТРУКЦИЯ

- Знакът за забележка насочва вниманието към препоръки, които трябва да спазвате.

Указания за безопасност





⚠ ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни поразявания.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

➢ Винаги изключвайте обработващата машина от захранването и захранването със сгъстен въздух преди всяко почистване и поддръжка..

Използване

- Обработващата машина е предназначена само за стационарна работа.
- Обработващата машина е предназначена само за стационарна работа.

Рекламни дисплеи

- Уверете се, че има достатъчно осветление.
- Монтирайте обработващата машина само върху достатъчно стабилна маса. Товароносимост: минимум 250 кг Височина 850 мм (+/- 50 мм).
- Машината не трябва да работи без работен плот.
- Обработващата машина не е взривобезопасна. Не инсталирайте близо до боядисващи съоръжения.
- Обработващата машина не е подходяща за монтиране на открито.

Сигурност

Предписания за безопасност

- Не правете никакви модификации по обработващата машина.
- Защитните устройства не трябва да се отстраняват.
- Преди започване на работа, смяна на смени или смяна на персонал, се уверете, че всички предпазни средства и компоненти на машината функционират правилно.
  Сменяйте повредените части с оригинални части на Blum.
- Могат да се използват само пробивни глави с водеща защита.

Приспособления

- Машината може да се използва само с регулируемия по височина хоризонтален притискащ механизъм (M75.220M00.0X).
- Когато работите, се уверете, че използвате само правилно заточени свредла. Затегнете здраво свредлата. Проверявайте стегнатостта на свредлата преди всяка употреба.
- Винаги освобождавайте главата на свредлото, когато сменяте свредло. Главният прекъсвач [63] е в положение. "ИЗКЛЮЧЕНО".
- За ваша собствена безопасност използвайте само аксесоари и приставки, препоръчани или посочени в инструкциите за употреба или в каталога на BLUM.
- Да се използват пробивни глави само от Blum.

Детайл

- Работете с детайли, които излизат извън работния плот, с особено внимание. Използвайте допълнителни опори.
- Обезопасете детайла по време на обработка. Използвайте притискащите устройства на обработващата машина, или ако те са недостатъчни, или подходящи закрепващи устройства.
- Преди да включите обработващата машина се уверете, че на работния плот няма инструменти или други предмети, освен детайла.

Работа

- Когато отпуснете бутона за стартиране [20], свредлата продължават да се въртят..
- Не забравяйте да изчакате докато спрат.
- Работете с обработващата машина само с включена система за изсмукване 250 - 300 mbar.
- Средната скорост на вакуума в системата за изсмукване трябва да бъде 20 м/сек.
- След приключване на работа винаги поставяйте главния превключвател в ПОЗ. “ИЗКЛЮЧЕНО”.

Поправка и поддръжка

- При въпроси Вашият консултант от Blum е на Ваше разположение.
- Свързването към електрическата мрежа може да се извършва само от електротехник.
- Преди започване на каквато и да е р абота, проверете електрическия кабел и пневматичните маркучи за повреди.
- Ремонти могат да се извършват само от оторизиран персонал.

Лични предпазни средства

- Националните разпоредби, трудовото законодателство, насоките за предотвратяване на злополуки и изхвърляне на отпадъци трябва да се спазват стриктно.
- Носете защитни очила.
- Слагайте слухова защита.
- Носете подходящо работно облекло.

Предупредителни знаци



Преди да свържете обработващата машина към захранването, трябва да се уверите, че разбирате ВСИЧКИ инструкции за безопасност, предупредителни етикети и ръководството за експлоатация.



Дръжте неоторизирани лица далеч от обработващата машина. Само 1 човек може да работи с машината.



Винаги носете предпазни очила по време на работа.



Винаги носете предпазни средства за слуха докато работите.



Внимание: Опасност от притискане!



Не работете с ръкавици.



Обработващата машина не е подходяща за монтиране на открито.



Не повдигайте оттук!



Гореща повърхност - риск от изгаряния.



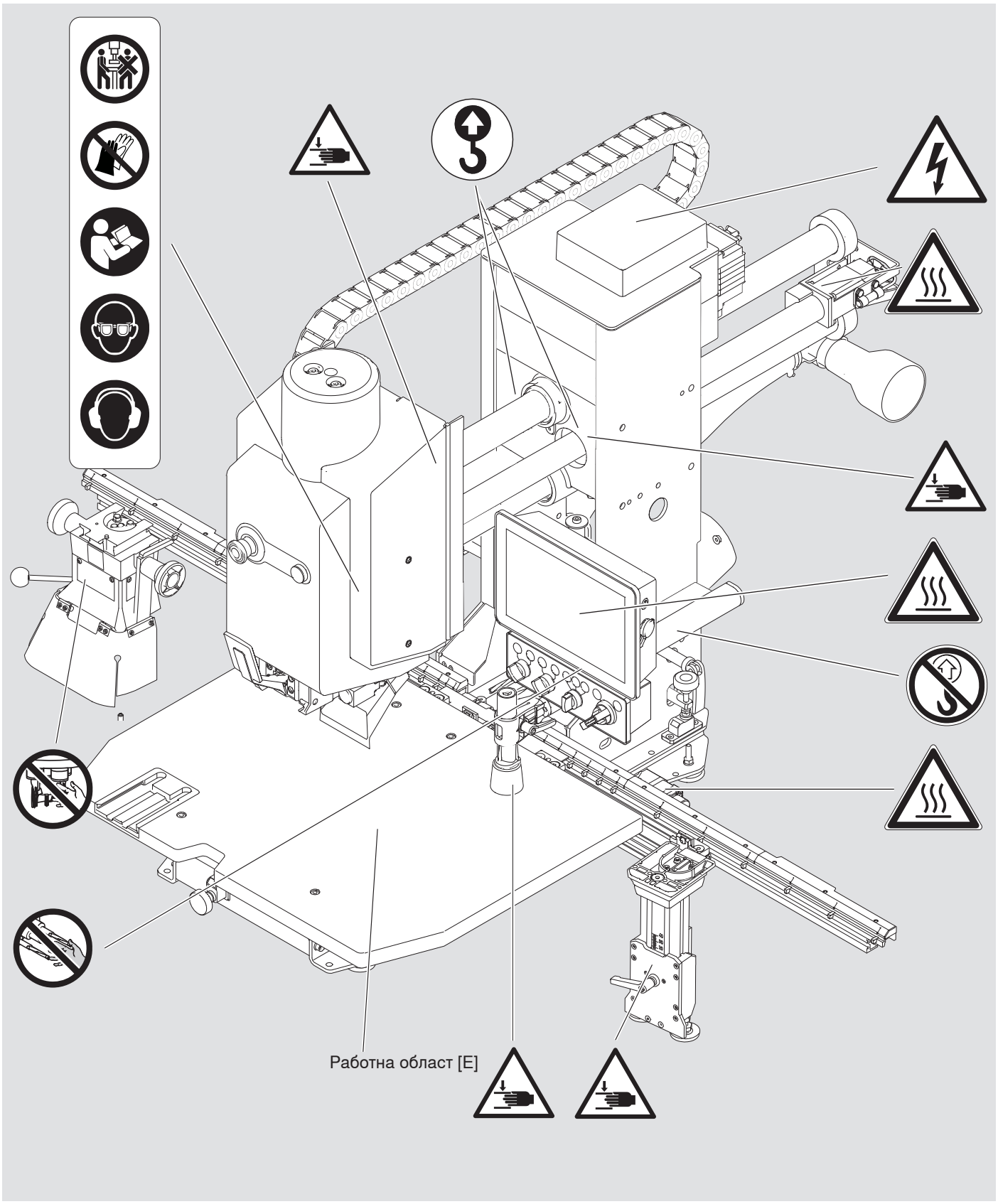
Не посягайте към свредлата.





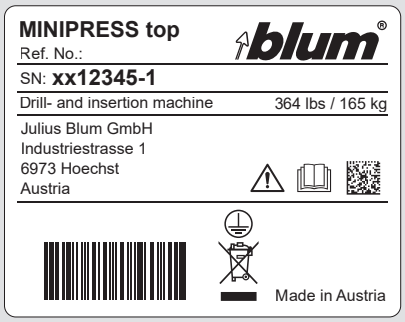
Внимание напрежение - риск от токов удар

Позиция на предупредителните знаци и опасни зони



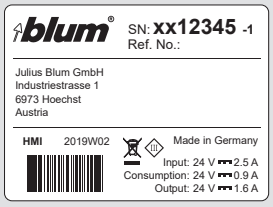
Позиция на табелите

Табела: MINIPRESS top [A]



Пиктограма

Табелка: EASYSTICK компютър [B]



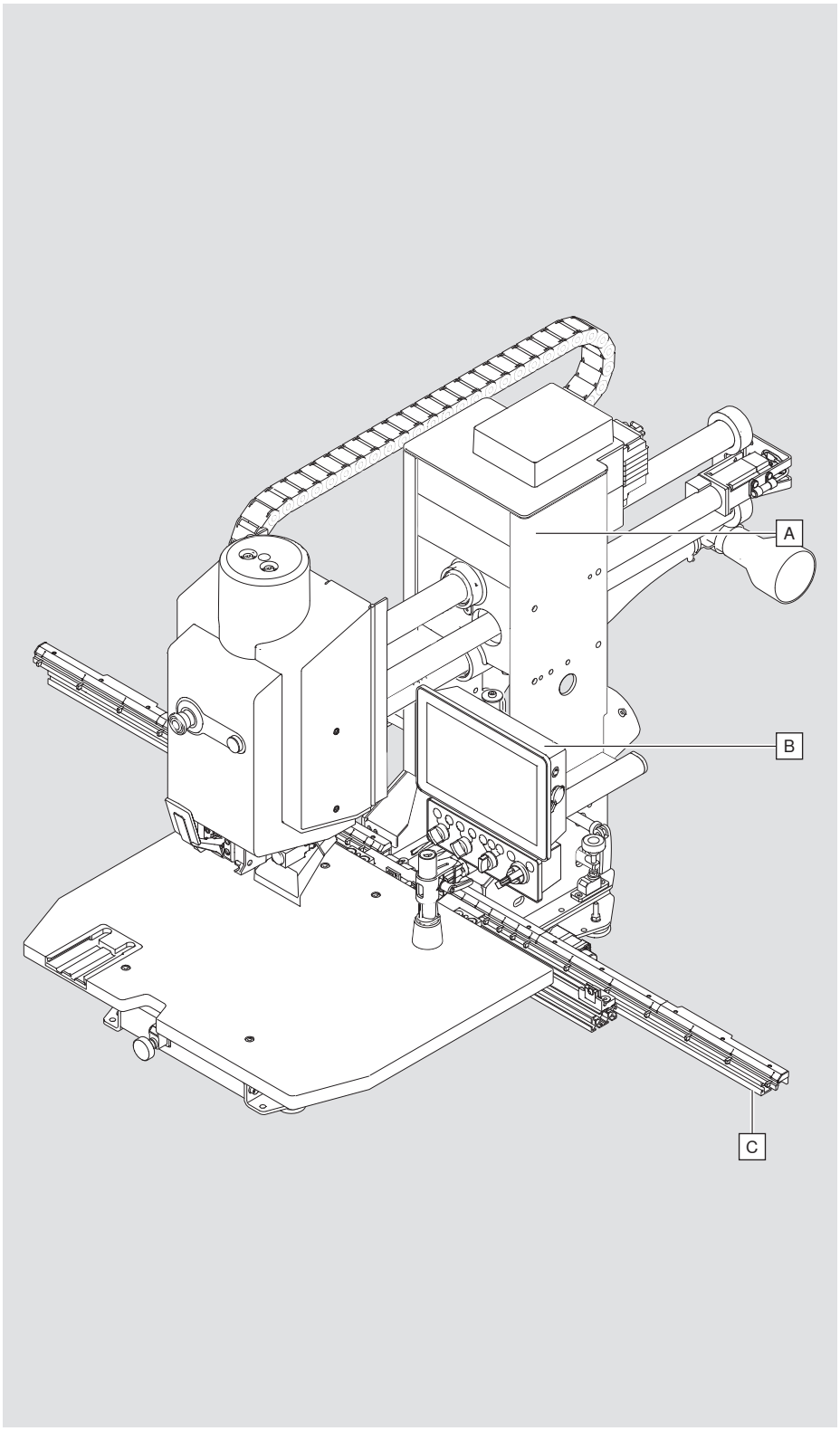
Пиктограма

Табелка: EASYSTICK линеал [B]

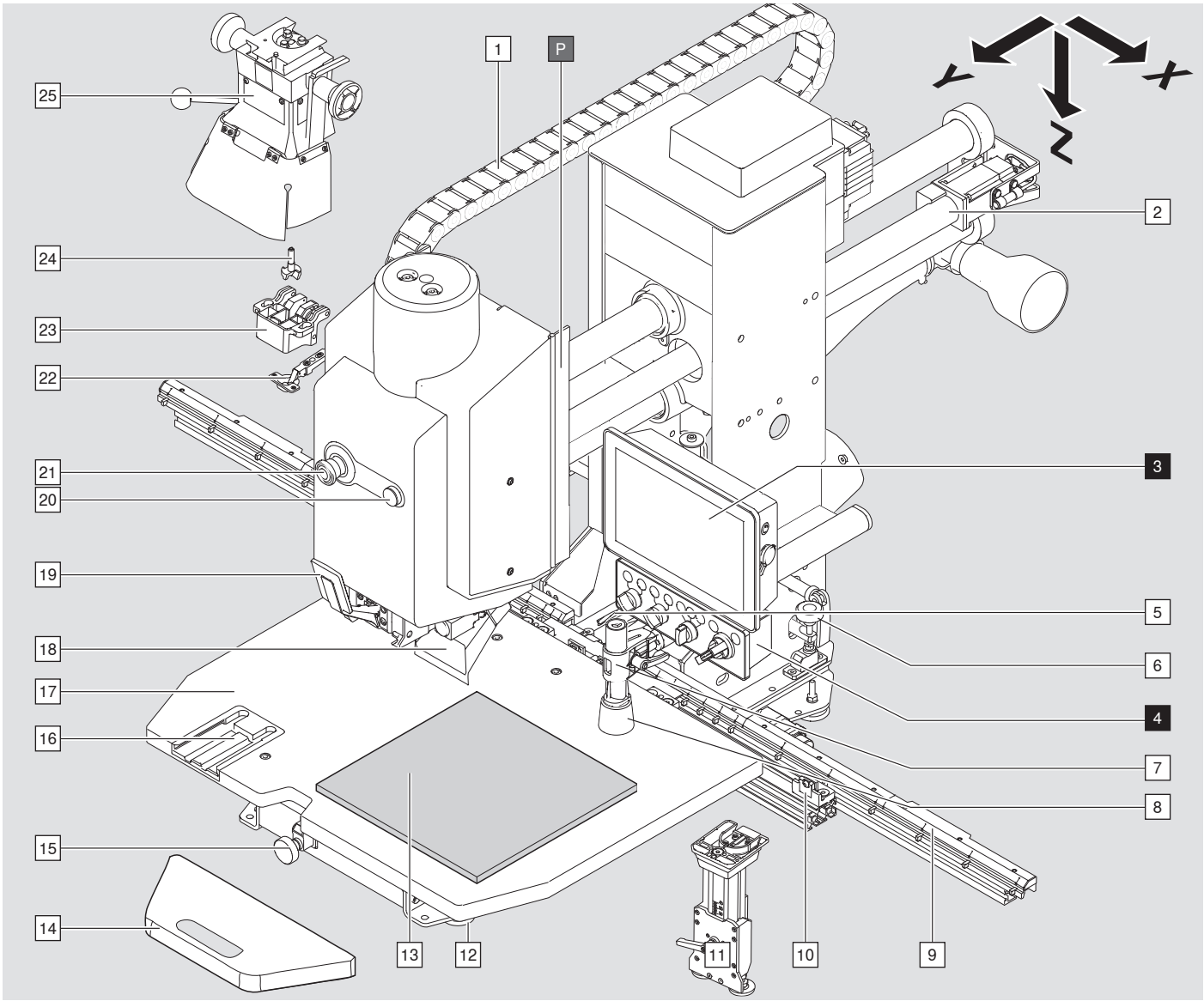


Пиктограма

Вид уред: машина за пробиване и обков

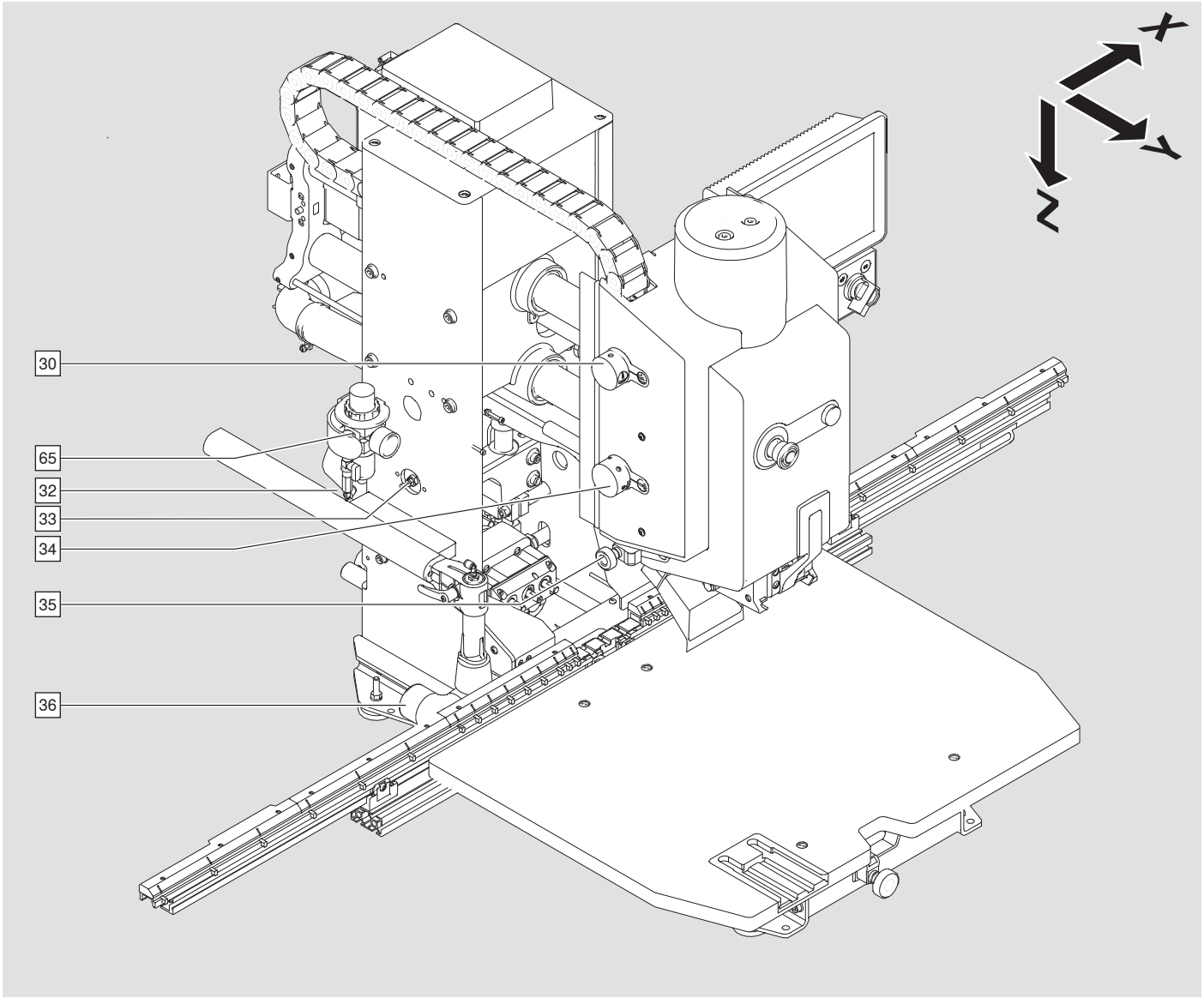


Ориентировъчна графика



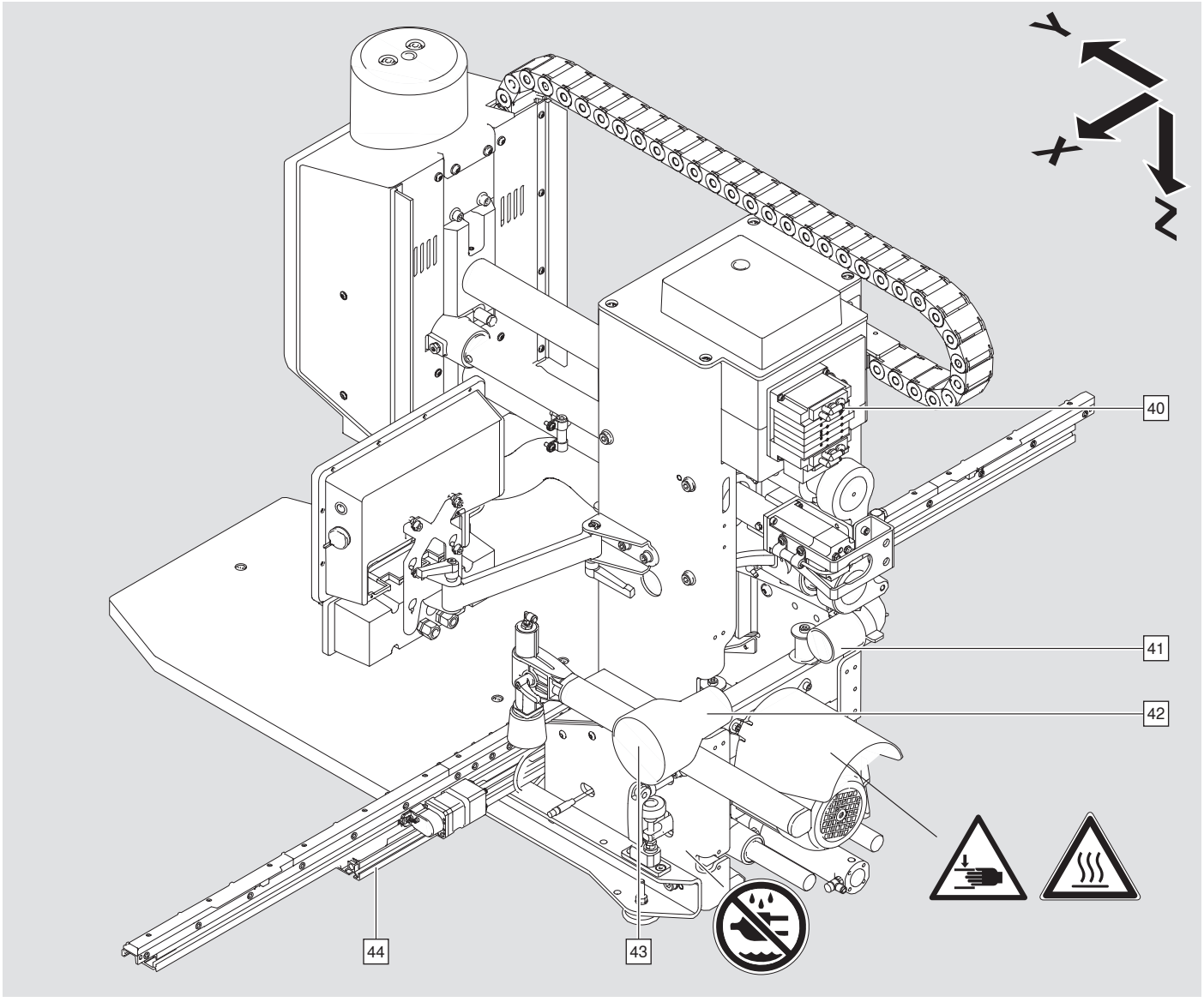
1 Кабелна верига
2 Стъпков мотор
3 EASYSTICK-компютър
4 Контролен панел
5 Хоризонтален пробивен агрегат
6 Дълбочина на пробиване с въртяща се дръжка за хоризонтално пробиване
7 Пневматични притискачи
8 Притискащо устройство / наблюдателно стъкло
9 EASYSTICK-линеал
10 Опора за линеал
11 Хоризонтална скоба за притискане
12 Машинно краче
13 Детайл
14 Допълнително
15 Дълбоко хоризонтално пробиване с въртяща се дръжка
16 Интендант
17 Работен плот
18 Вертикално извличане
19 Лост за затягане на пробивната глава
20 Стартов бутон
21 Авариен изключвател
22 Обков
23 Матрица
24 Бургия
25 Пробивна глава
P Център на тежестта на машината

Ориентировъчна графика



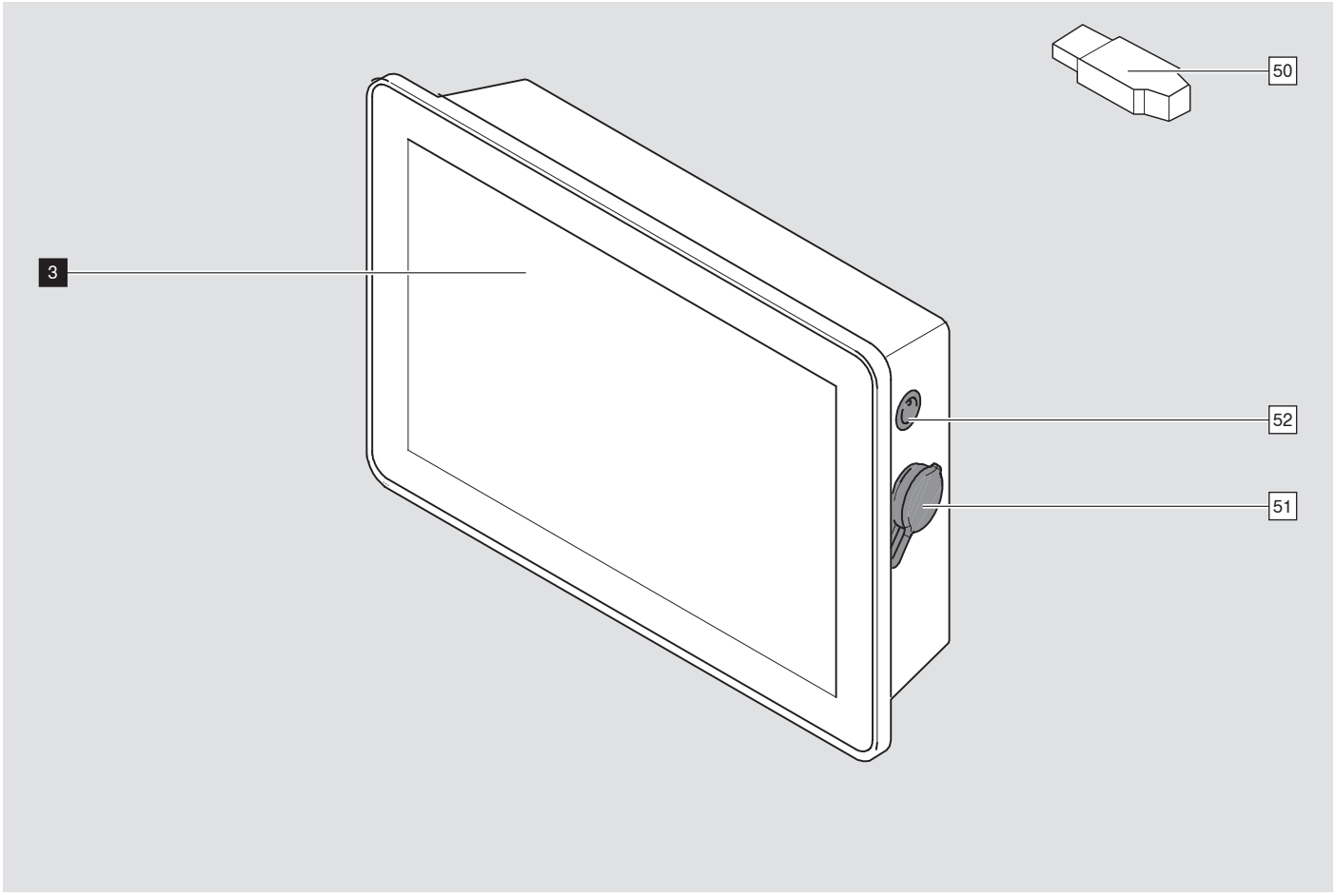
30 Ограничител на обратния ход
32 Спирателен вентил
33 Контрол на скоростта на приплъзване
34 Копче за контрол на дебелината на материала
35 Оставащата дебелина на материала на дръжката
36 Смукателна дюза
65 Регулатор на налягането на филтъра

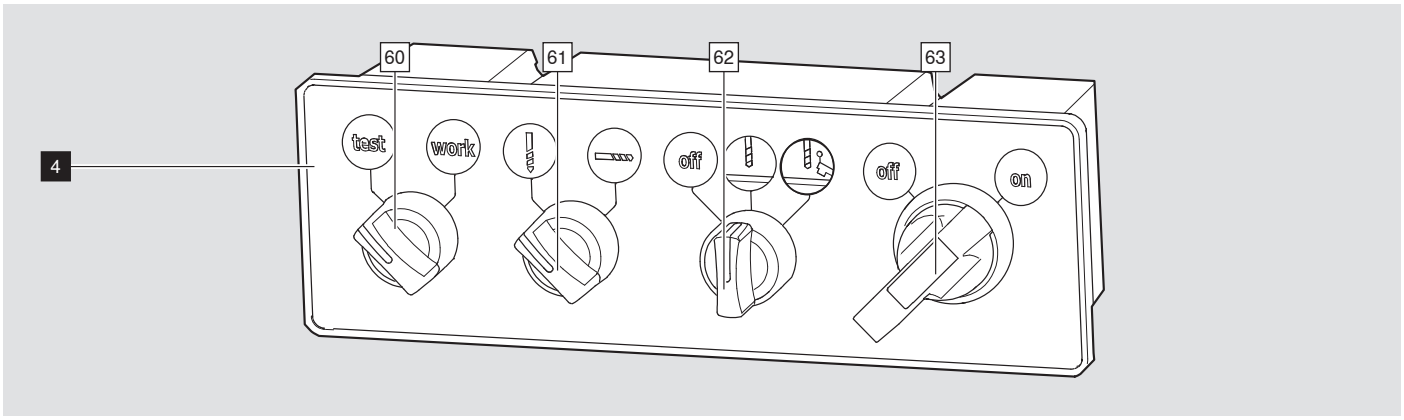
Ориентировъчна графика



40 Вентилно извличане
41 Вертикално извличане
42 Извличане с Y-образен маркуч
43 Извличане с фуния
44 Държач на линеала

Ориентировъчна графика



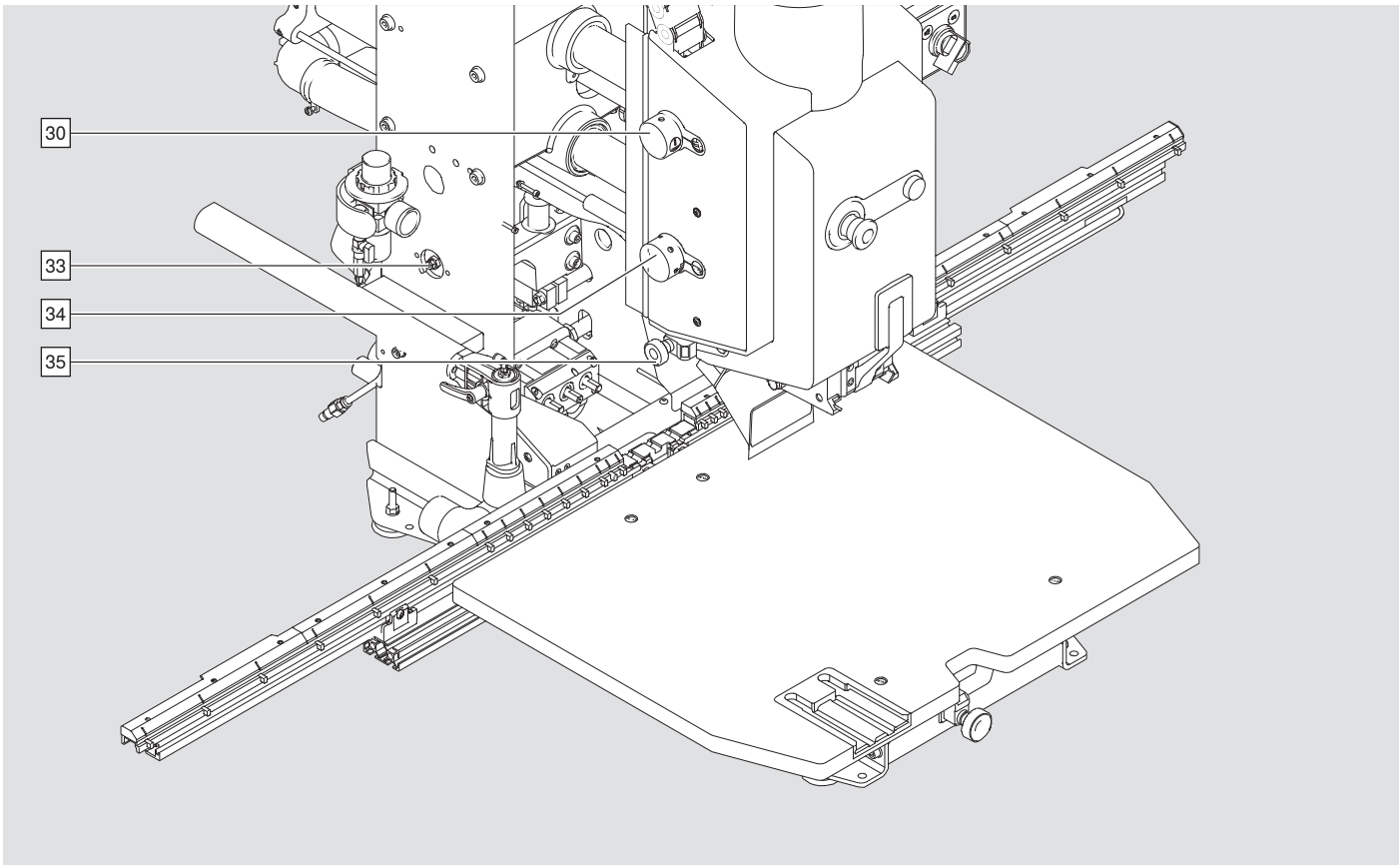


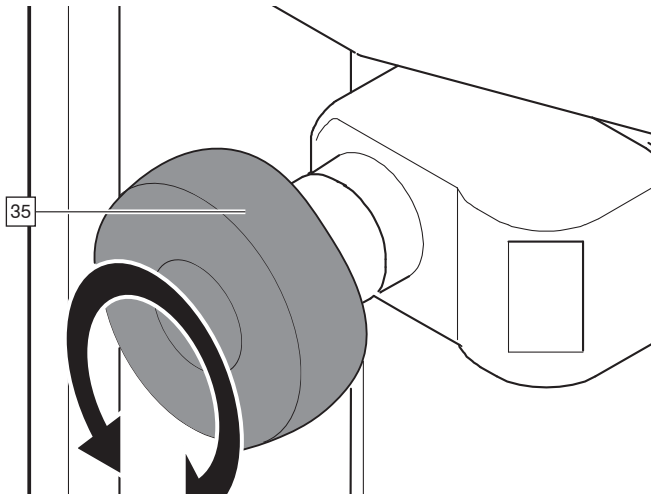
50 USB - стик
51 USB - порт
52 Захранващ ключ

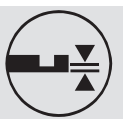
3 EASYSTICK-компютър
4 Контролен панел
60 Превключвател за избор на режим на работа
61 Превключвател за избор на режим на пробиване
62 Превключвател за избор на стойка
63 Главен прекъсвач

* Функцията за хоризонтално пробиване не е налична за тип M70E2000.

Обяснение на елементите за управление и контрол



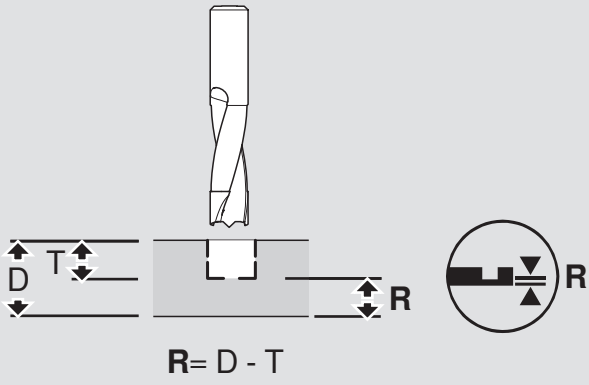


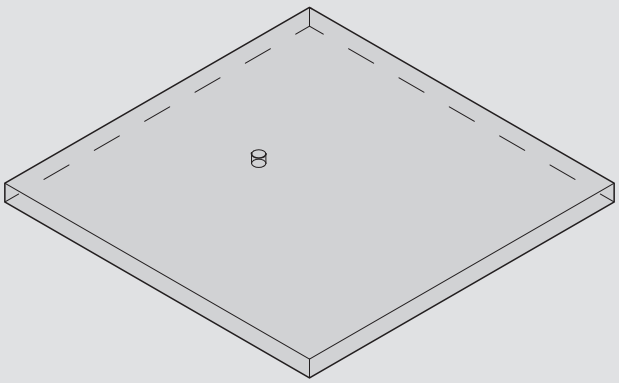


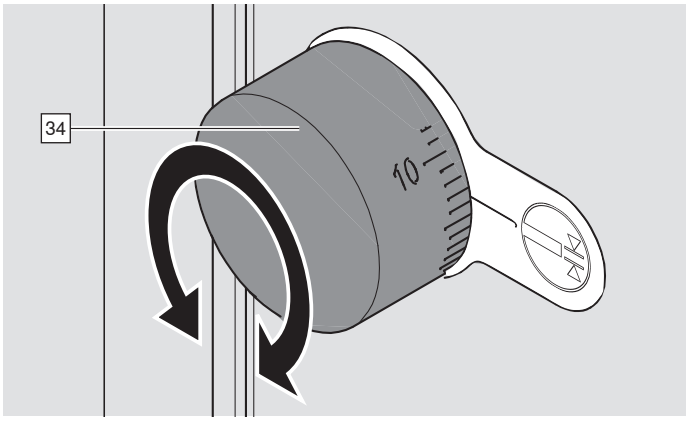
Оставащата дебелина на материала на дръжката [35]:
Регулируема област 2 - 37 мм

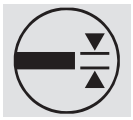
i ИНСТРУКЦИЯ

- Оставащата дебелина на материала се отнася за дължината на свредлото от 57 мм.

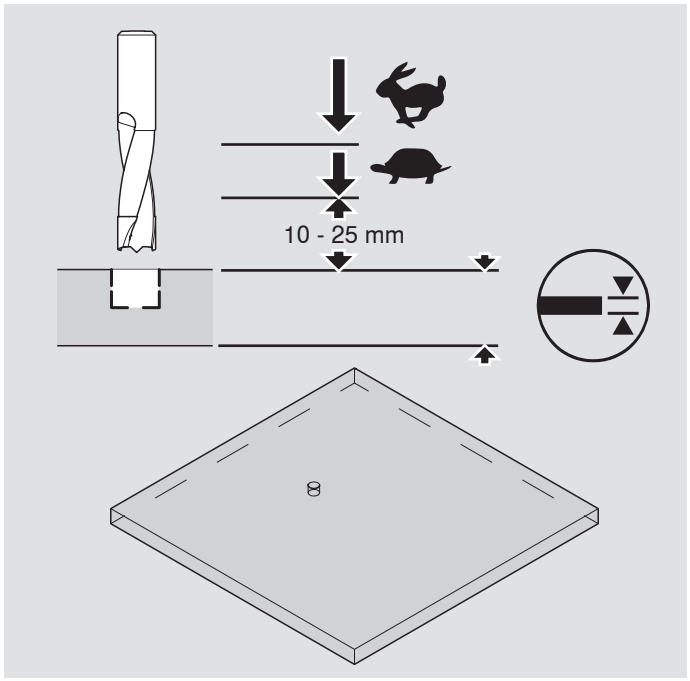


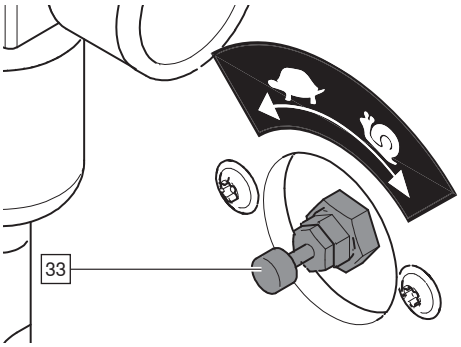




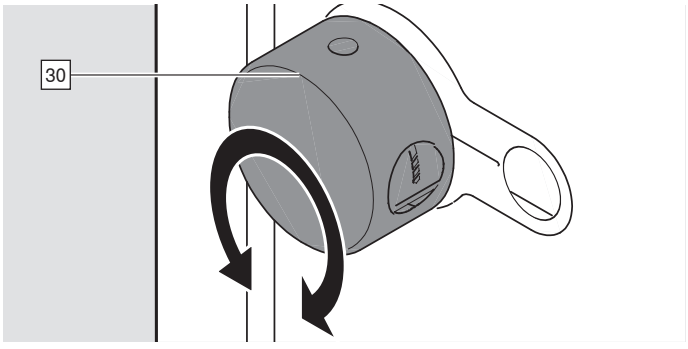


Дебелина на материала [34]:
Точката на забавяне (бързо подаване / плъзгащо подаване) се настройва чрез регулиране на дебелината на дъската.
Регулируема област 8 - 45 мм





Скоростта на приплъзване може да се регулира с тази въртяща се дръжка [33].

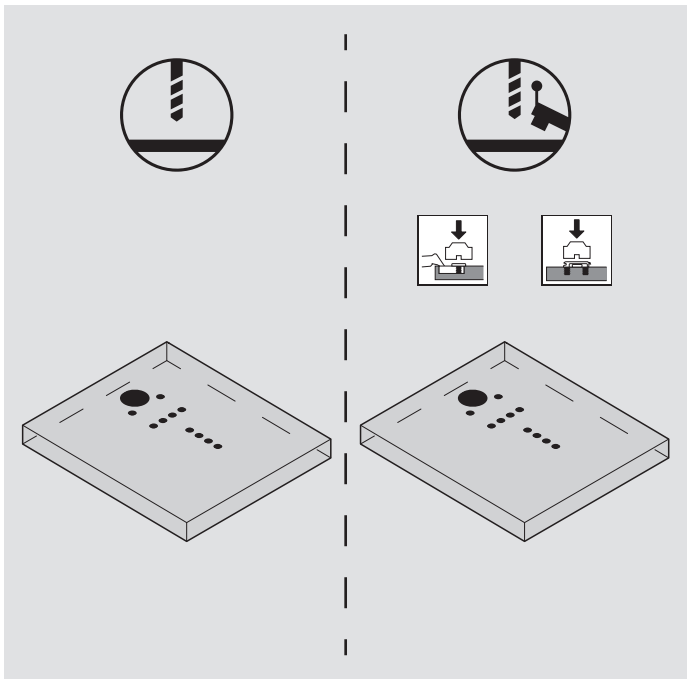




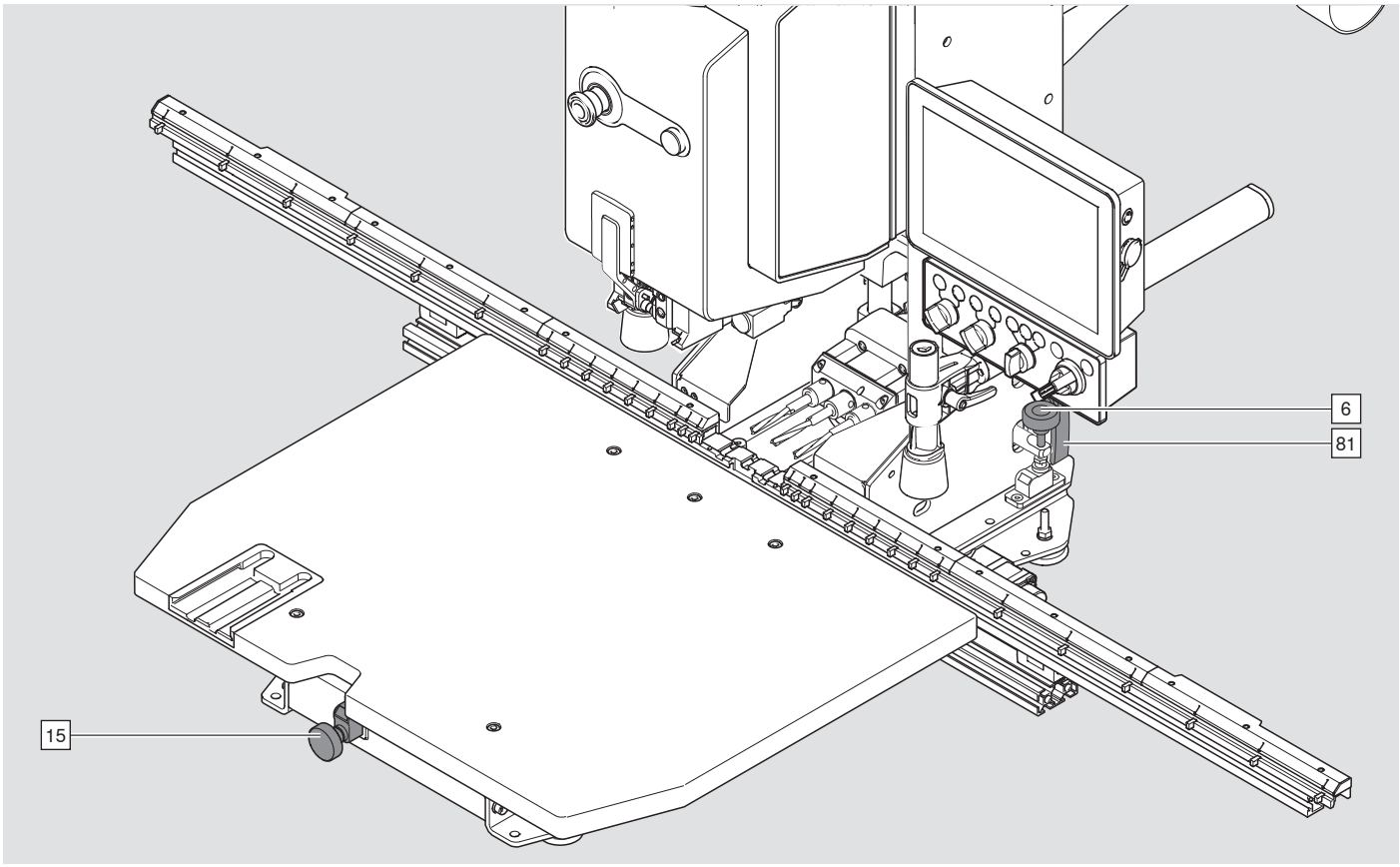
След процеса на пробиване пробивният агрегат не се повдига напълно нагоре.
Препоръчва се за индексиране при пробиване на редица отвори.

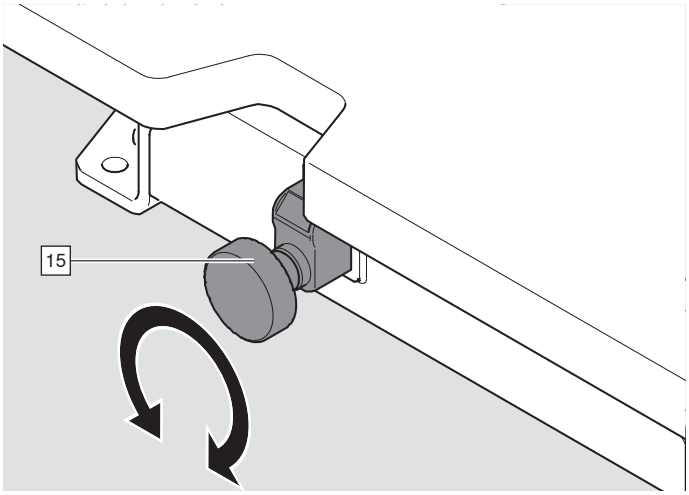


След процеса на пробиване пробивният агрегат се връща в началната си позиция.
Препоръчва се за запресоване на панти.

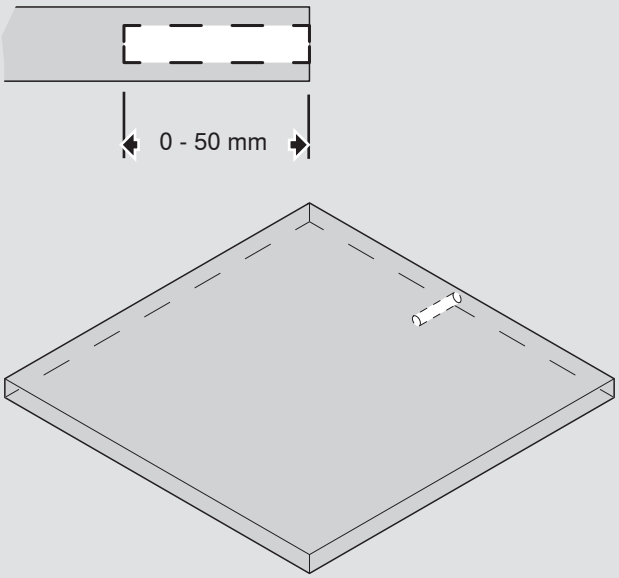


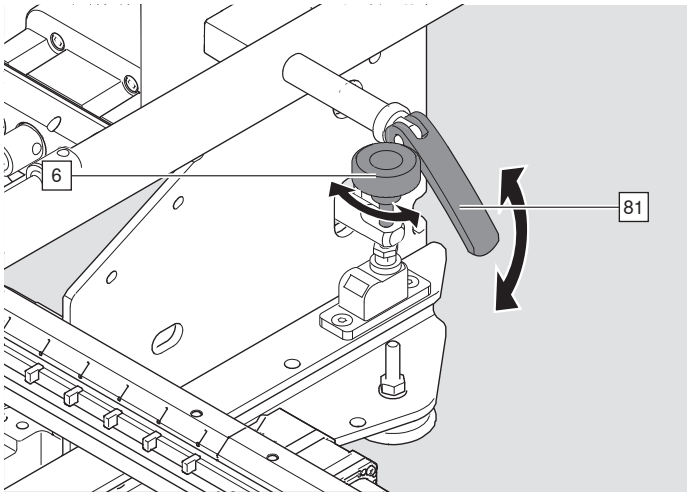
Обяснение на елементите за управление и контрол



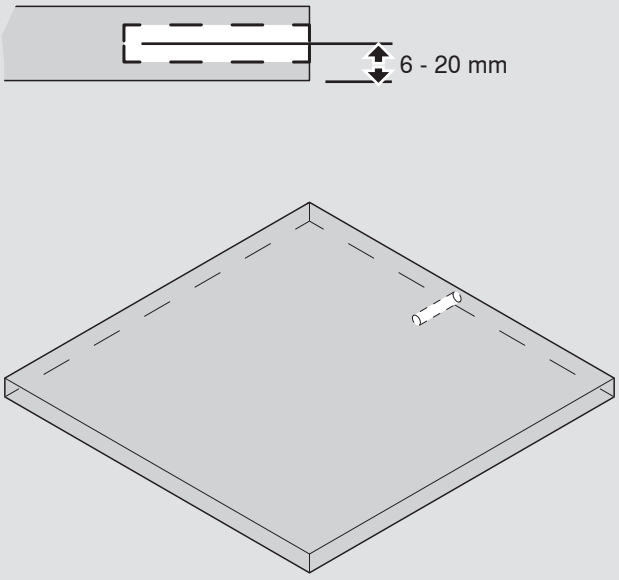


Дълбочина на пробиване с въртяща се дръжка [15] за хоризонтално пробиване:
Регулируема зона дълбочина на отвор: 0 - 50 мм.

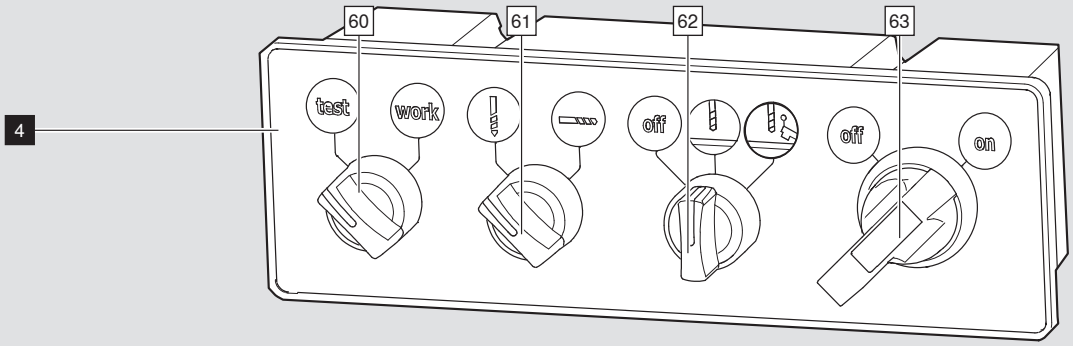


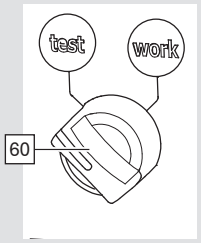


Дълбочина на пробиване с въртяща се дръжка [6] за хоризонтално пробиване.
Регулируема зона дълбочина на отвор: 6 - 20 мм.
Затягащият лост фиксира [81] настройката.



Обяснение на елементите за управление и контрол



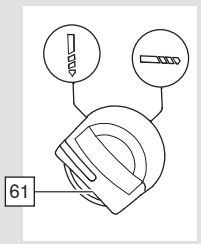


test

Режим на настройка:
Ниска скорост на подаване. (Приплъзване)
Не е възможно пробиване.

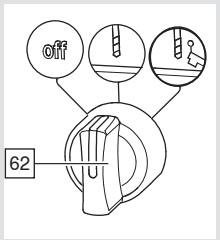
work

Работен режим:
Нормална скорост на подаване.
Възможно е вертикално и хоризонтално пробиване.



Режим на пробиване: вертикално пробиване.

Режим на пробиване: хоризонтално пробиване.*
Функцията за хоризонтално пробиване не е налична за тип M70E2000.

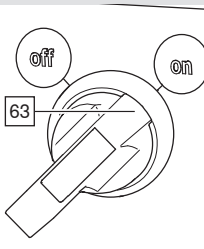


off

Режим на работа на притискащото устройство.
Притискащите скоби остават постоянно неработещи.

Когато бутонът за стартиране [20] бъде натиснат, притискащите скоби [7] се придвижват надолу.
Детайлът се затяга в процеса на пробиване. Когато бутонът за стартиране [20] бъде натиснат, притискащите скоби [7] се придвижват нагоре.

Режим: пробиване и запресоване
Виж раздел “Пробиване и запресоване”. (За хоризонтално пробиване - "Отстраняване на стружки")

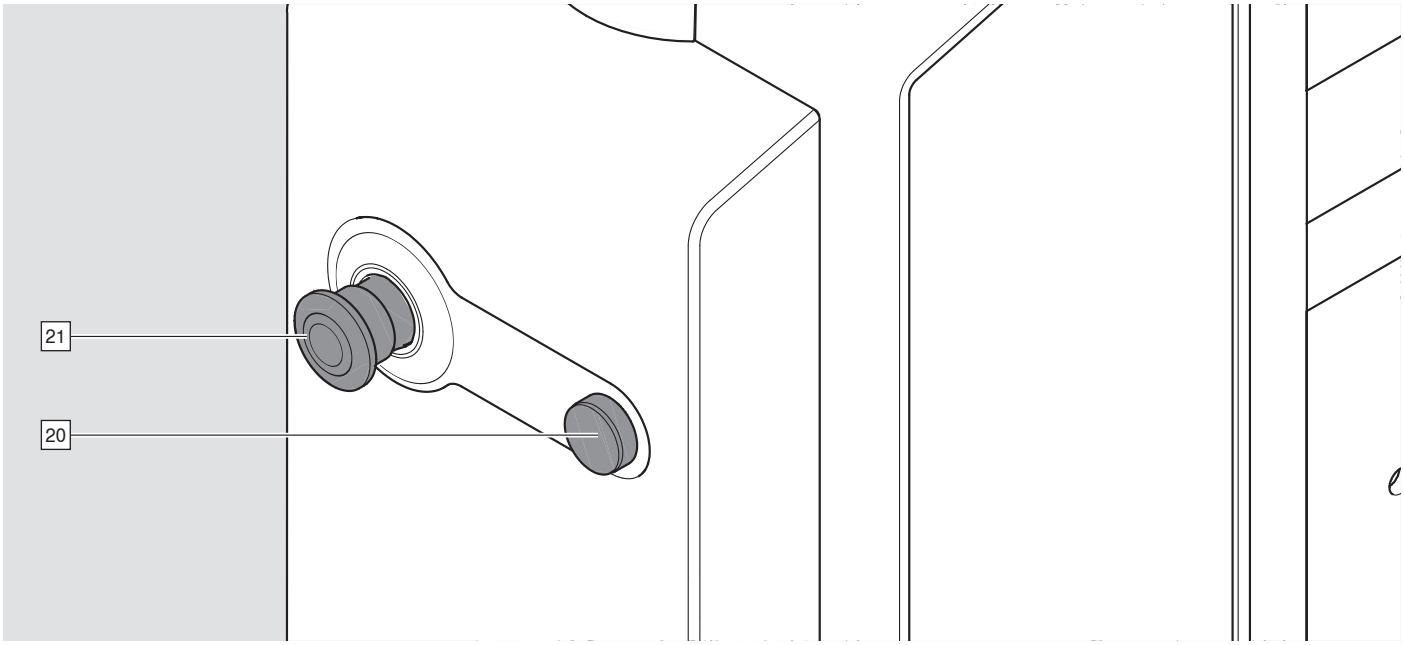


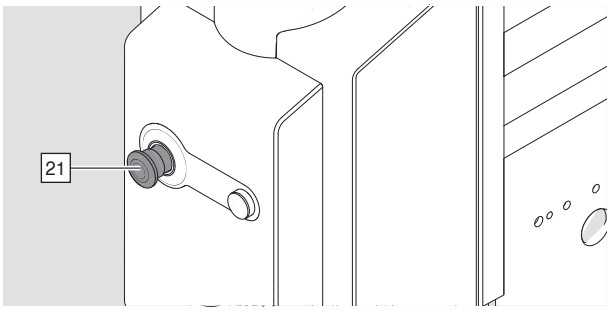
off

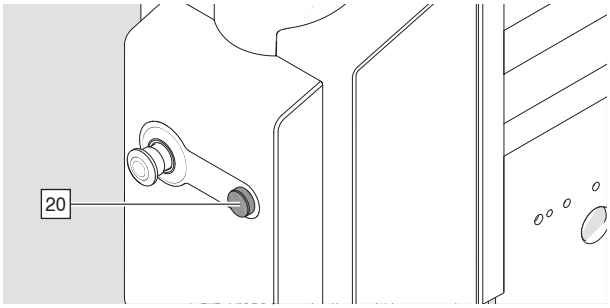
Главният прекъсвач изключва обработващата машина от електрическото захранване. Главният прекъсвач не изключва обработващата машина от захранването със сгъстен въздух. Поради използването на електромагнитни клапани, пневматичното движение не е възможно.

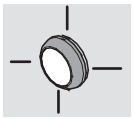
on

Основен бутон: “Включено”
Обработващата машина е готова за работа.



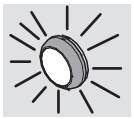






Бутонът за стартиране мига бавно:

- Режим хоризонтално пробиване [61] - Хоризонталният притискащ механизъм [11] не е затегнат.
- Режим на хоризонтално пробиване [61] - EASYSTICK линеалът [9] е прибран.
- Режим пробиване / запресоване [62] – Y-образният натиск е над 100 мм.



Бутонът за стартиране мига бързо:

- Бутонът за аварийно спиране [21] е натиснат.

За допълнителни режими на мигане вижте раздела “Какво да направите, ако”



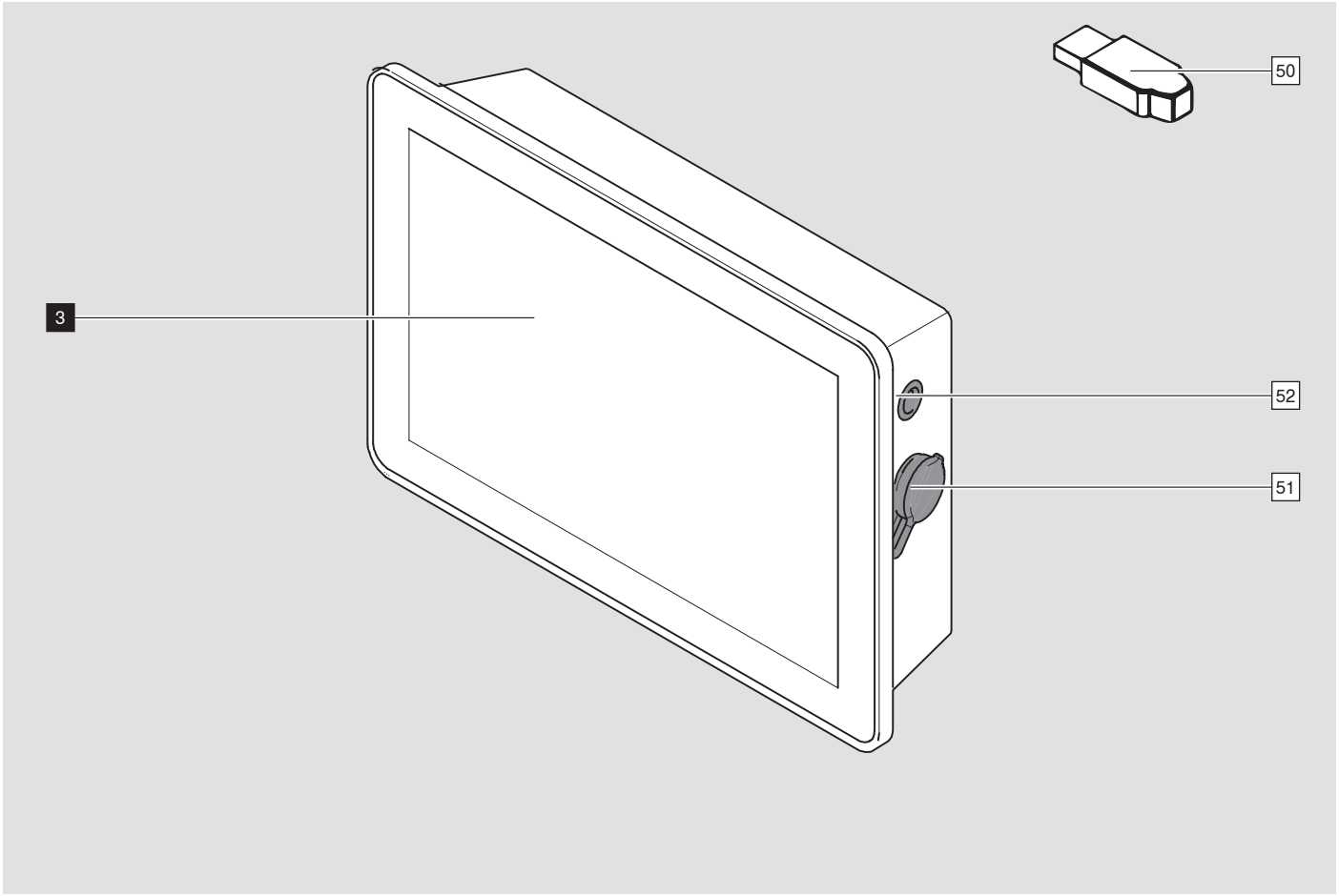
Натиснете кратко бутона за стартиране [20] 2x.

- Детайлът се затяга с вертикална притискаща скоба [8]

Бутонът за стартиране [20] е натиснат постоянно.

- Работният процес (пробиване / запресоване) се извършва.

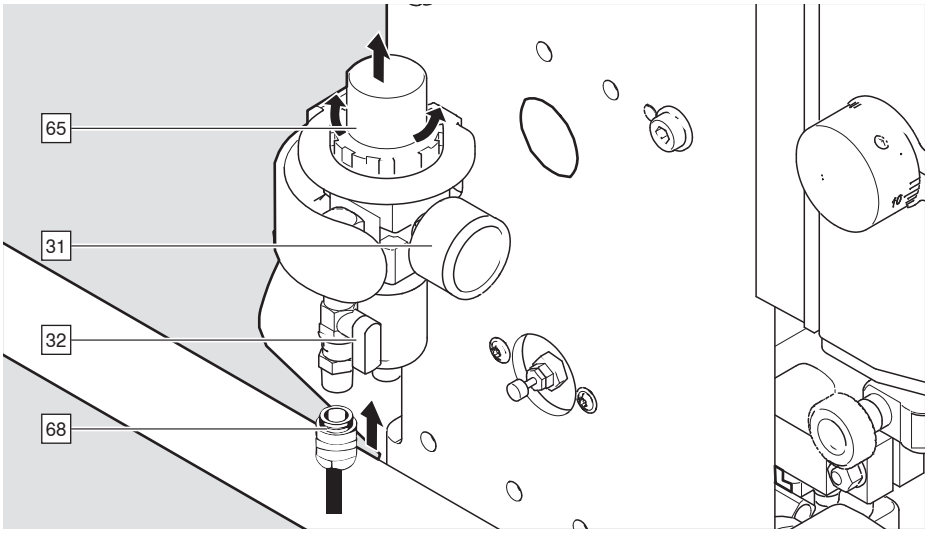
Обяснение на елементите за управление и контрол



[51] USB - порт: Служи за импортиране на EASYSTICK компютърни актуализации, и импорт на Blum данни за проектиране.

[52] захранване: Включване и изключване на EASYSTICK компютър.

Връзка към мрежата за сгъстен въздух



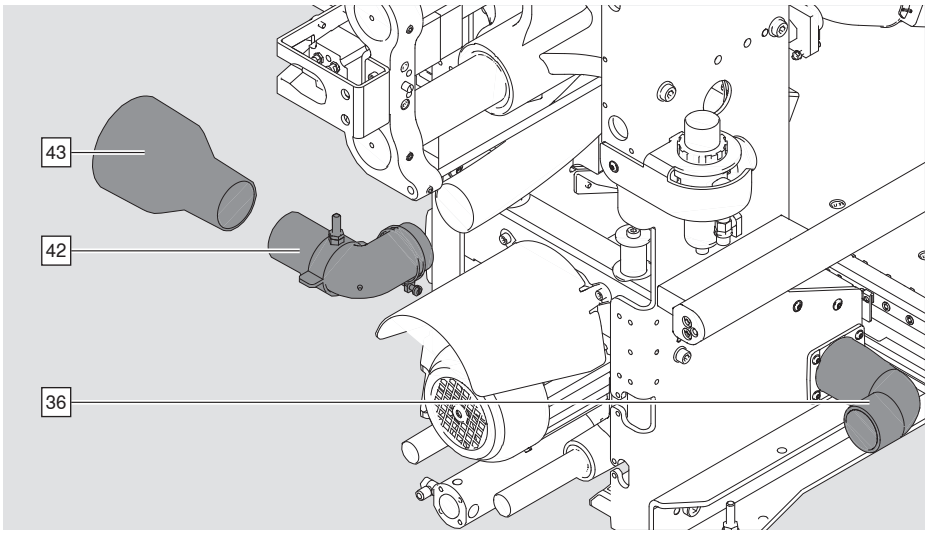
ИНСТРУКЦИЯ

- По време на следния процес пробивните агрегати могат да се движат.
- Може да се използва само сгъстен въздух без масло.

➢ Свържете тръбопровода за подаване на въздух [68] към въздушния филтър.
➢ Отворете спирателния вентил [32].
➢ Налягането на манометъра [31] трябва да бъде 5 - 7 бара / 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa.
➢ Налягането може да се регулира с помощта на въртящото се копче на регулатора на налягането на филтъра.

Консумацията на въздух на работен цикъл е 1,5 литра.

Смукателна връзка

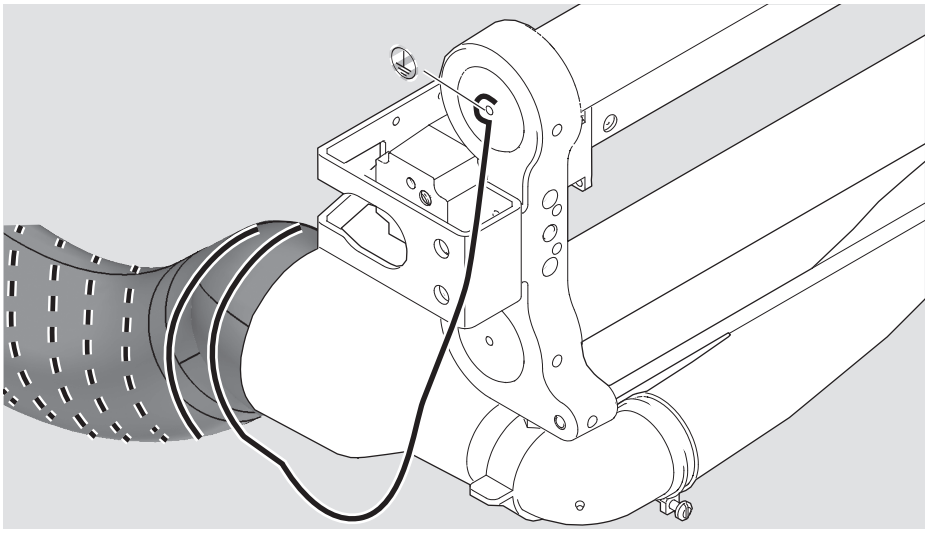


➢ Свържете смукателния маркуч към горната смукателна дюза [42, 43] и го закрепете здраво.
➢ Свържете смукателния маркуч към долната смукателна дюза [36] и го закрепете здраво.
➢ Принадлежности виж на www.blum.com.

ИНСТРУКЦИЯ

- Средната скорост на вакуума в системата за изсмукване трябва да бъде 20 м/сек.
- Налягането трябва да бъде 250 - 300 mbar.
- Дебит 570 m^3/h.

Заземяване и извличане



➢ Свържете спиралния проводник на смукателния маркуч към обработващата машина.

Свързване към захранването

➢ Главният прекъсвач [63] е в положение. "ИЗКЛЮЧЕНО".

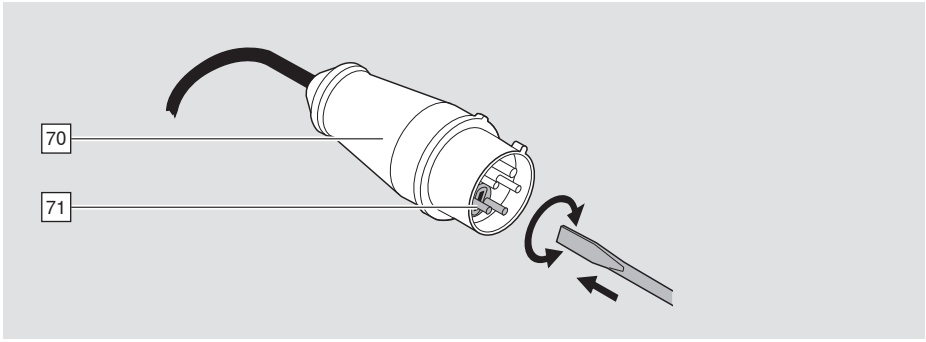
ИНСТРУКЦИЯ

- Обработващата машина е проектирана за напрежението съгласно типовата табелка и етикета на кабела.
- Контактът трябва да е снабден със защитен PE-контакт.
- Контактът трябва да е снабден с нулев проводник.
- Контактът трябва да е снабден с предпазител 16 A..
- След употреба изключете обработващата машина от захранването.
- Избягвайте претоварване на контакта.
- Не използвайте изсмукващия уред и обработващата машина заедно с разклонител или кабелна макара.
- Използвайте отделен предпазител за системата за извличане и обработващата машина.

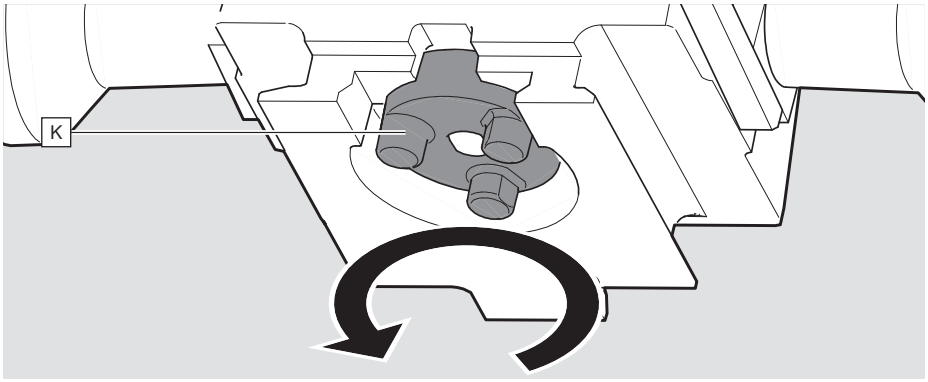
➢ Поставете електрическия щепсел [70].

➢ Ако не е монтиран електрическия щепсел, помолете оторизиран електротехник да монтира такъв.

Коригирайте посоката на въртене на двигателя

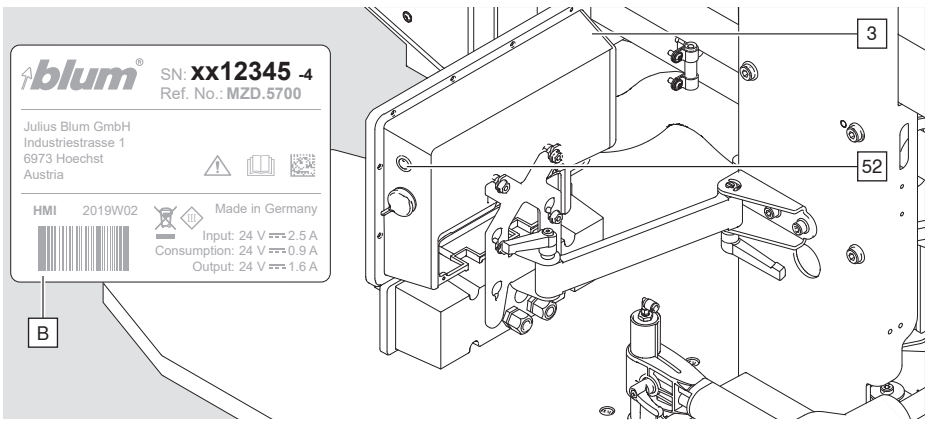


- ➢ Главният прекъсвач [63] е в положение. "ИЗКЛЮЧЕНО".
- ➢ Изключете обработващата машина от контакта.
- ➢ Завъртете плота [71] в конектора [70] на 180 градуса.
- ➢ Проверете отново посоката на движение на двигателя.



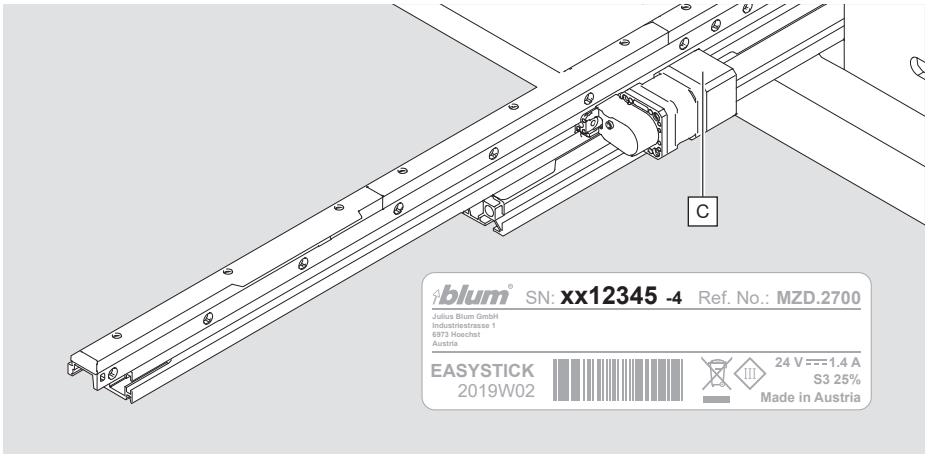
Изглед на съединителя отдолу [K]:
Посока на въртене на съединителя [K]: обратно на часовниковата стрелка.

Регистриране на EASYSTICK



- ➢ Включване на обработващата машина [63] и EASYSTICK компютъра [52].
- ➢ Прочетете серийния номер на типовата табелка [B] на EASYSTICK компютъра.

Въвеждане в експлоатация



➢ Прочетете серийния номер на типовата табелка [C] на EASYSTICK компютъра.

Регистриране на серийни номера

i ИНСТРУКЦИЯ

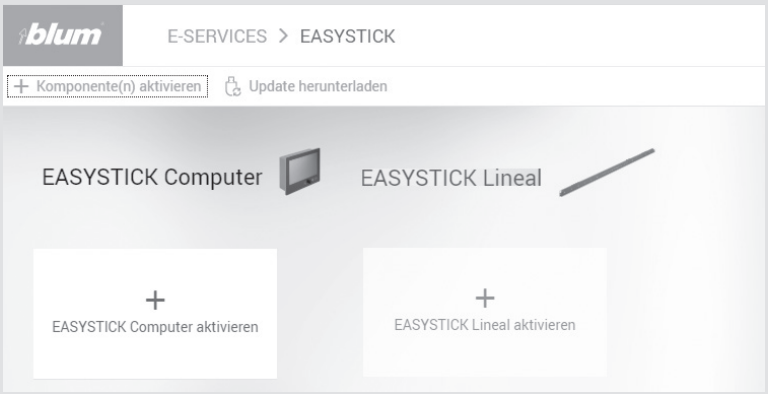
■ Имате 30 дневен срок за регистриране на EASYSTICK.



Tage
days
journées
giorni
días
дней
днів

S..... + R.....

www.blum.com/easystickreg



i ИНСТРУКЦИЯ

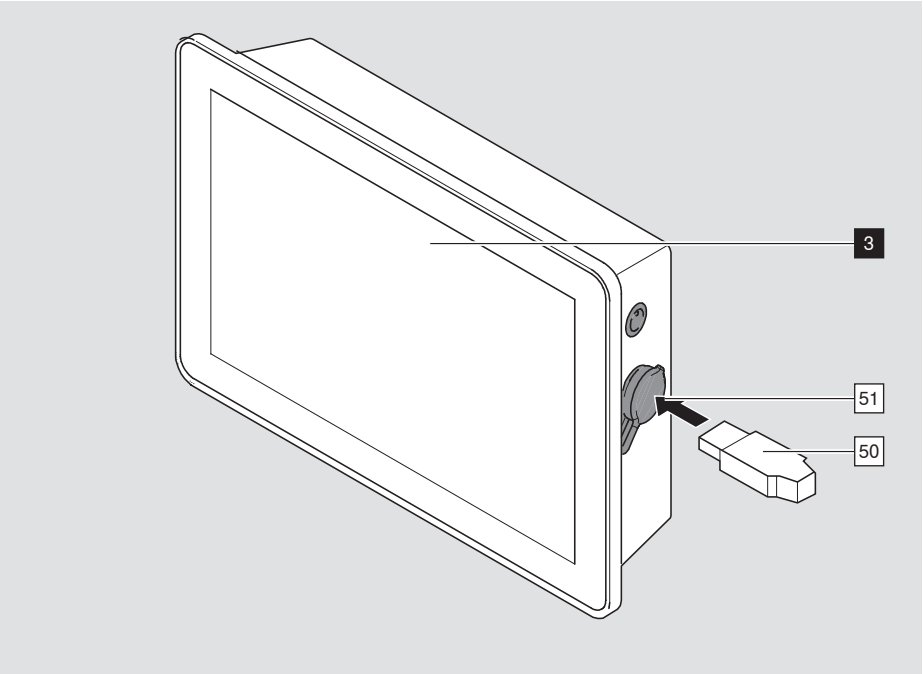
■ Регистрирането на EASYSTICK ви дава възможност да получавате актуализации и информация.

➢ Регистрирайте серийните номера в портала EASYSTICK и следвайте инструкциите.

Актуализация EASYSTICK

Актуализациите на Blum са софтуерни и поддържат вашия EASYSTICK-компютър актуален.

- нови решения за обков на Blum
- нови и усъвършенствани функции
- Оптимизация на производителността и отстраняване на грешки



➢ Регистрирайте се в портала на EASYSTICK.
➢ Прехвърляне на актуализация на USB-устройство [50].
➢ Поставете USB-стика [50] в EASYSTICK компютъра USB-порт [51].
➢ Следвайте инструкциите на екрана на EASYSTICK компютъра [3].

i ИНСТРУКЦИЯ

- Обработващата машина компютърът EASYSTICK трябва да бъдат включени по време на регистрацията и актуализацията.
- Удължаващият линеал трябва да бъде инсталиран при актуализацията.
- Окабеляването трябва да е завършено.

Настройка



ВНИМАНИЕ

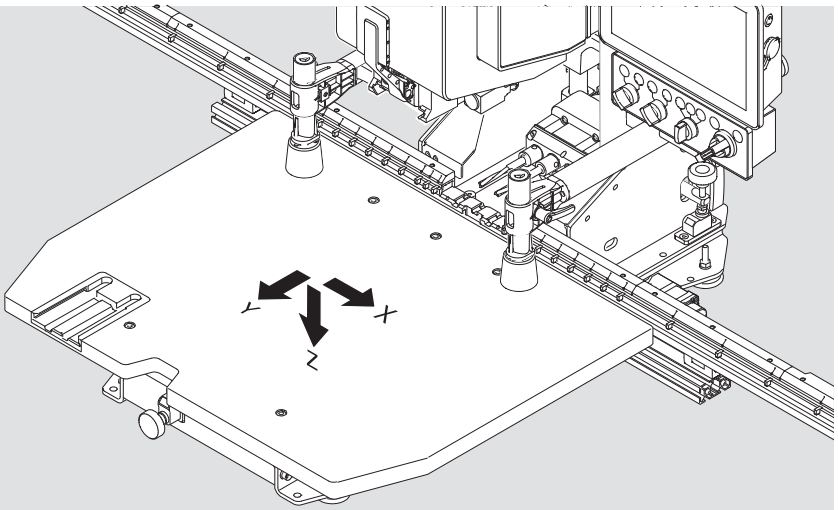
Възможни са сериозни поразявания.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

- ➢ Само 1 човек може да работи с машината.
- ➢ За всички настройки поставете превключвателя за избор на режим на работа [60] в положение TEST.

ИНСТРУКЦИЯ

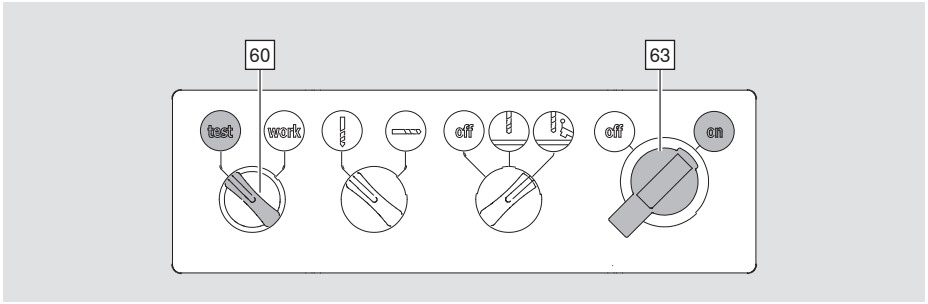
- Когато бутонът за стартиране [20] е натиснат, свредлата не се въртят.
- Всички движения се извършват бавно.

Координатна система на машината



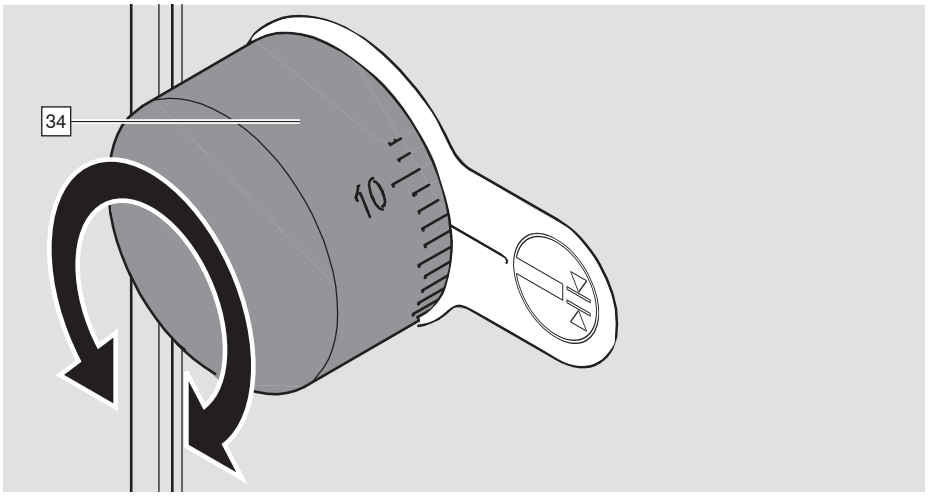
Основни настройки
Вертикално пробиване

Контролен панел



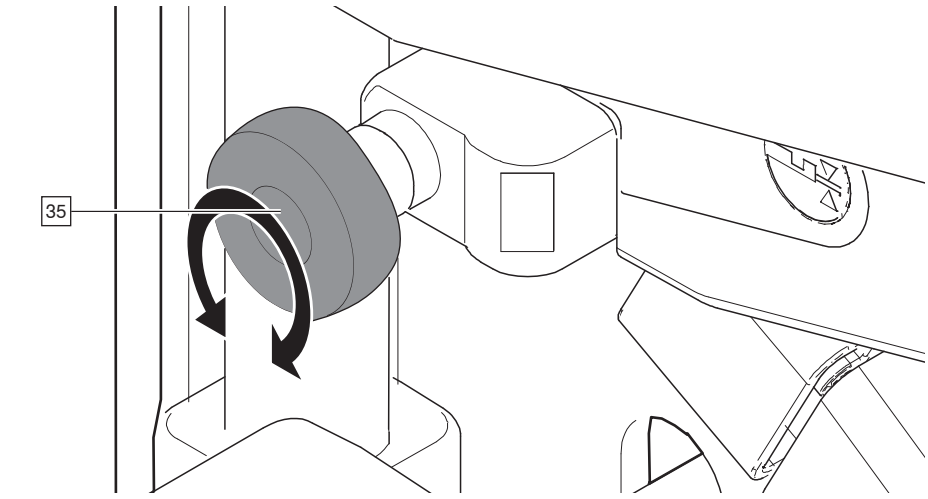
➢ Настройте основния превключвателя [63] на “ON”.
➢ Настройте превключвателя за режим на работа [60] на “TEST”.

Регулиране дебелината на дъската



➢ Настройте дебелината на дъската [34].
За обяснение вижте раздел “Обяснение на елементите за управление и контрол”.

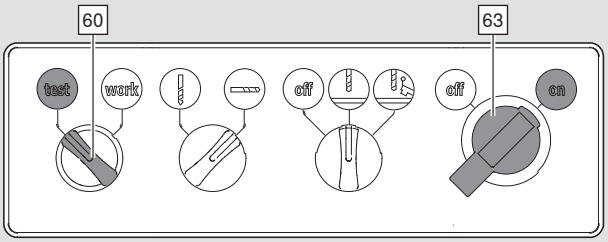
Регулиране дебелината на остатъчния материал



➢ Настройте дебелината на дъската [35].
За обяснение вижте раздел “Обяснение на елементите за управление и контрол”.
Оставащата дебелина на материала се отнася за дължината на свредлото от 57 мм.

Основни настройки Хоризонтално пробиване

Функцията за хоризонтално пробиване не е налична за тип M70E2000.*

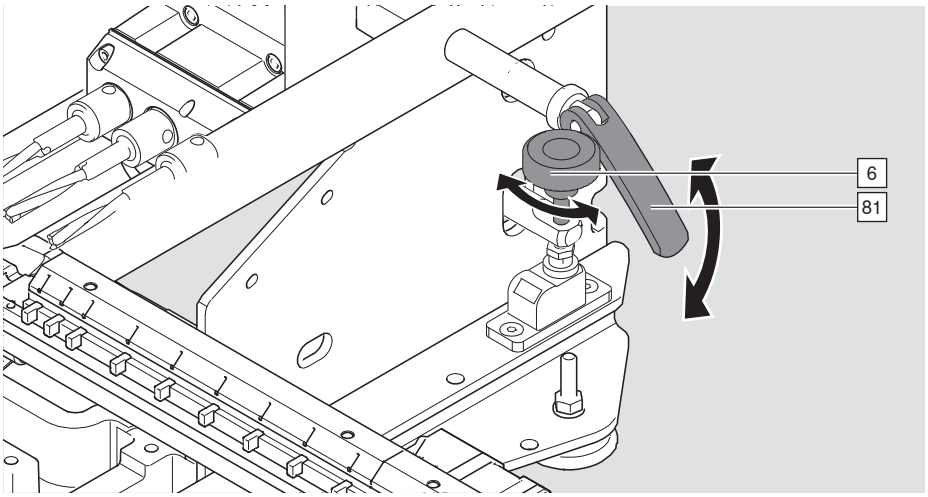


➢ Настройте основния превключвателя [63] на “ON”.
➢ Настройте превключвателя за режим на работа [60] на “TEST”.

Настройка на височината на хоризонталното пробиване

ИНСТРУКЦИЯ

■ Винаги задавайте целевата стойност в посока от малка стойност към голяма стойност.

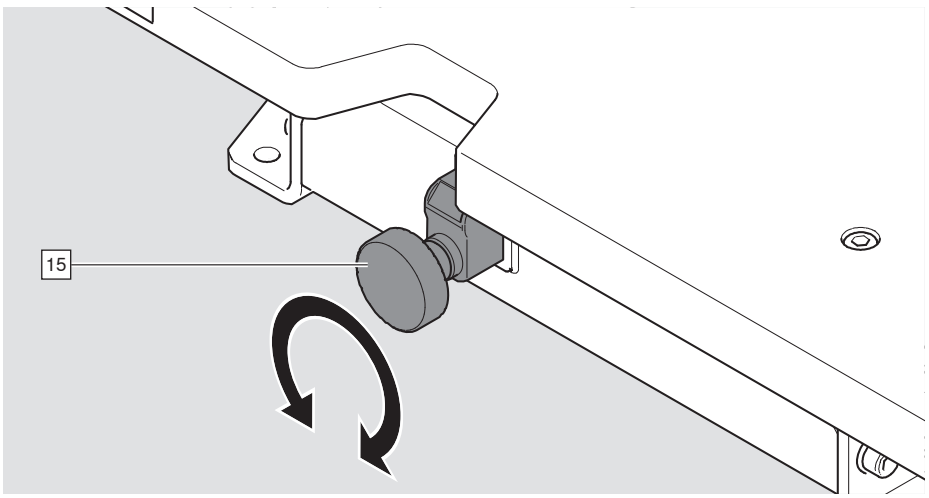


➢ Отворете затягащия лост [81].
➢ Регулирайте желаната височина на хоризонталния отвор с помощта на ръчното колело [6].
➢ Отворете затягащия лост [81].

Настройка на дълбочината на хоризонталното пробиване

ИНСТРУКЦИЯ

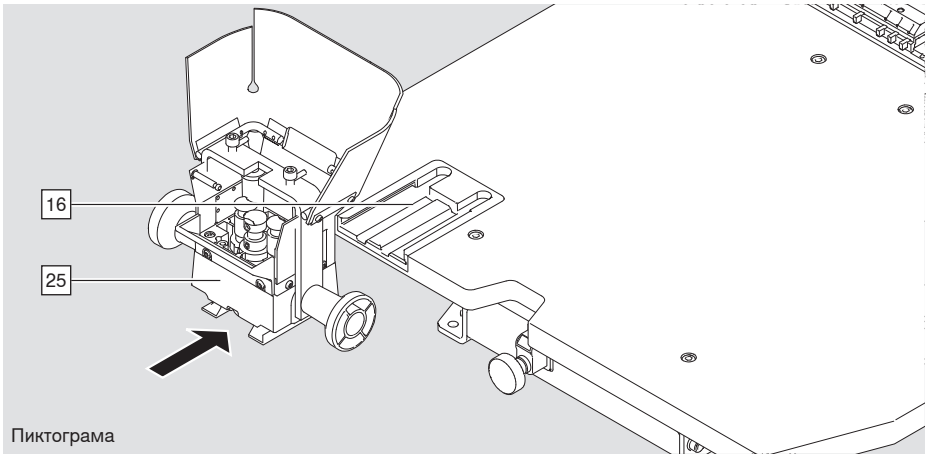
■ Винаги задавайте целевата стойност в посока от голяма стойност към малка стойност.



➢ Регулирайте желаната височина на хоризонталния отвор с помощта на ръчното колело [15].

Настройка на вертикално пробиване (Пробивна глава)

Оборудване на пробивната глава [25].



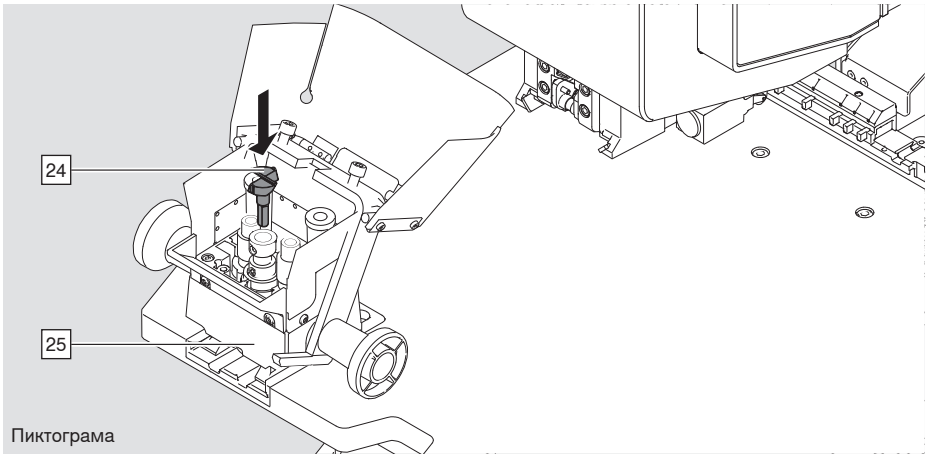
Пиктограма

➢ Винаги освобождавайте свредлото [25] преди зареждане.

➢ Позиционирайте свредлото [25] в опората [16].
(Скобата за притискане не е включена - опционално)

Затегнете свредлото

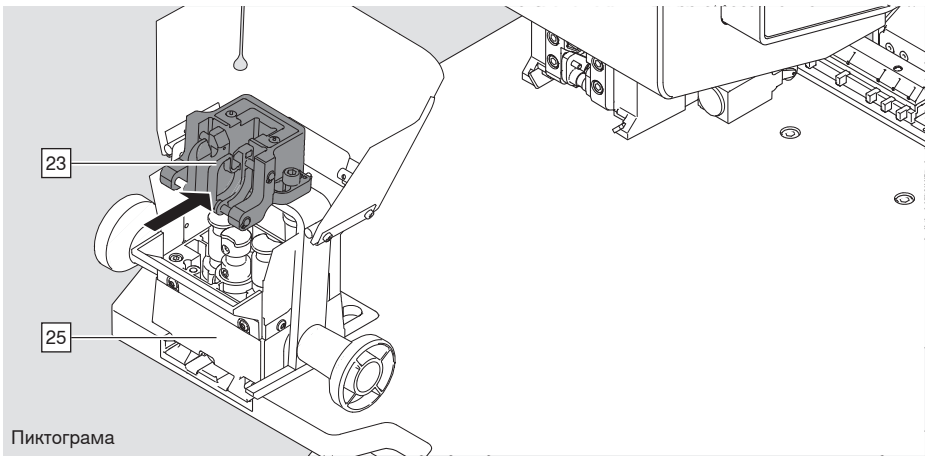
Дължината на свредлото трябва да бъде 57 мм.



Пиктограма

➢ Затегнете свредлото [24] в пробивната глава [25].
Обърнете внимание на посоката на движение.

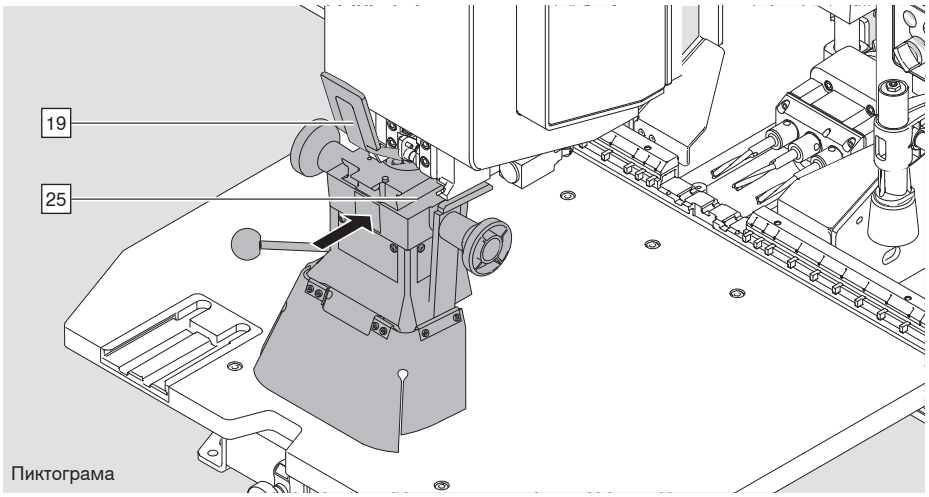
Затегнете матрицата.



Пиктограма

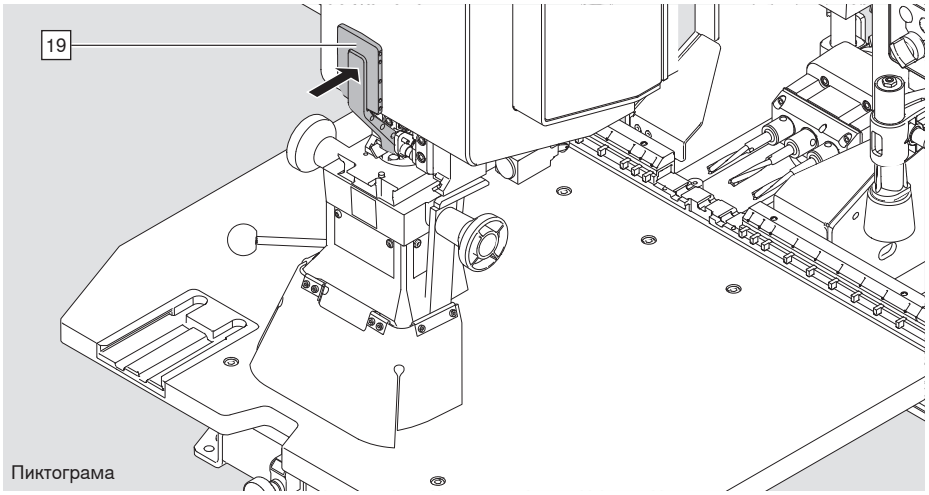
➢ Монтирайте матрицата [23] върху пробивната глава [25].

Затегнете пробивната глава



Пиктограма

➢ Притиснете затягащия лост [19] надолу.
➢ Плъзнете пробивната глава [25] в държача.



Пиктограма

ВНИМАНИЕ

Възможно е нараняване от изхвърлени части.

Възможно е повреда на съединителя или пробивната глава.

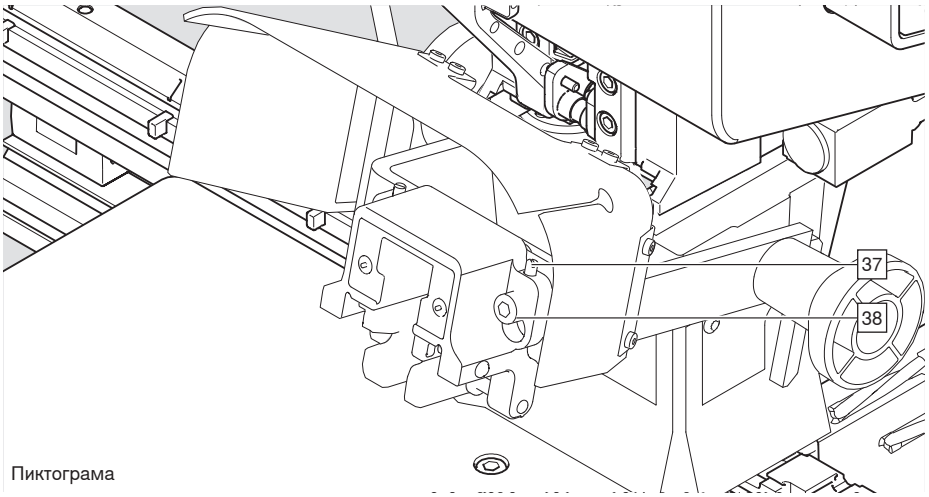
➢ Притиснете затягащия лост [19] нагоре.

ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни наранявания от пробивни елементи.

➢ При използване на пробивна глава MZK.224S (11-шпинделна) трябва да се използва допълнителна маса [14].

Монтаж на матрицата



Пиктограма

➢ Разхлабете закрепващите винтове [38].

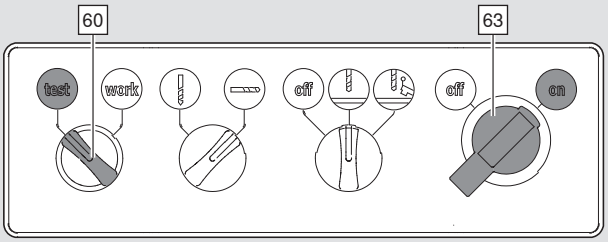
➢ Коригирайте позицията на матрицата, като регулирате винтовете [37].

➢ Затегнете отново закрепващите винтове [38].

Настройка

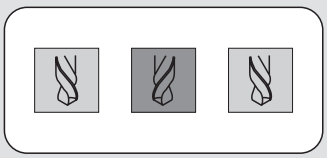
*Настройка на хоризонтално пробиване

* Функцията за хоризонтално пробиване не е налична за тип M70E2000.



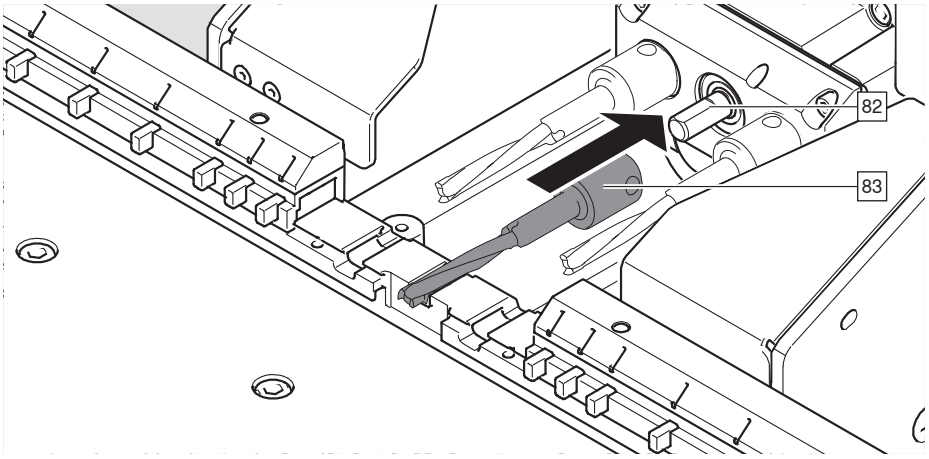
Затегнете свредлото

Оборудване на бормашина

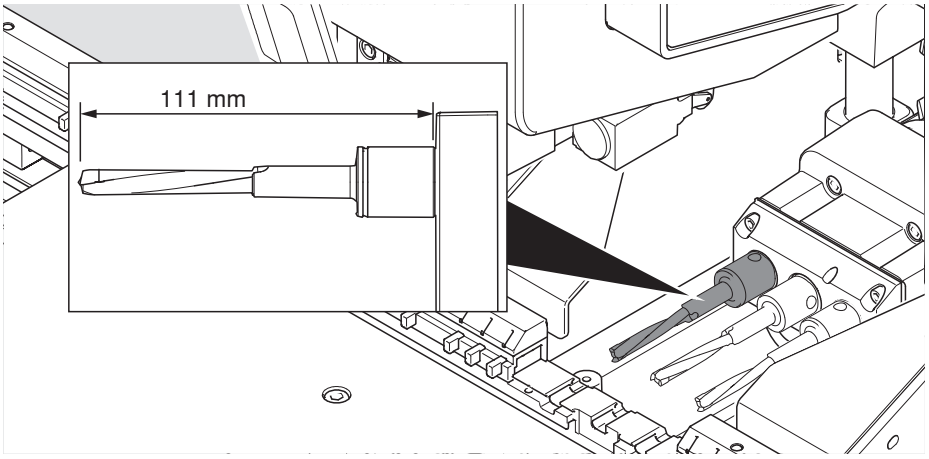


червен черен червен

- ➢ Настройте основния превключвателя [63] на “ON”.
- ➢ Настройте превключвателя за режим на работа [60] на “TEST”.

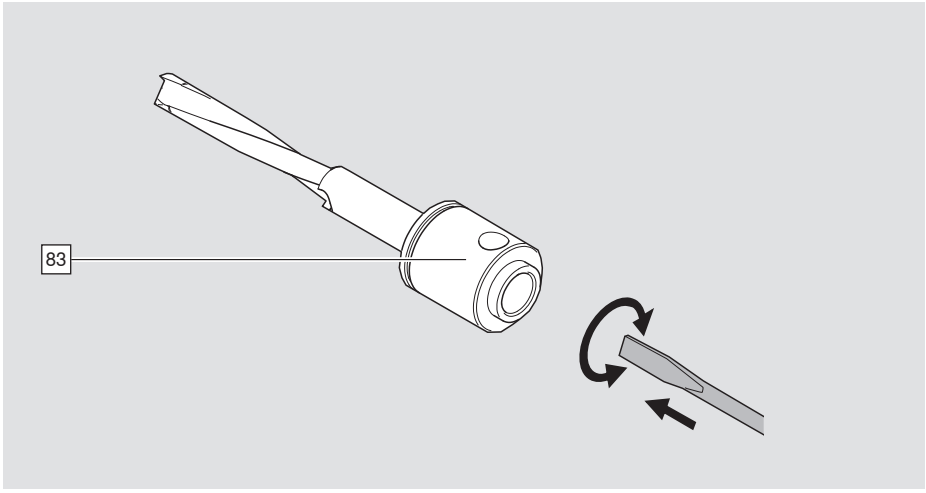


- ➢ Използвайте само оригинални свредла на Blum.
- ➢ Притиснете свредлото [83 върху шпиндела на бормашината докато спре [82].
- ➢ Затегнете винтовете.

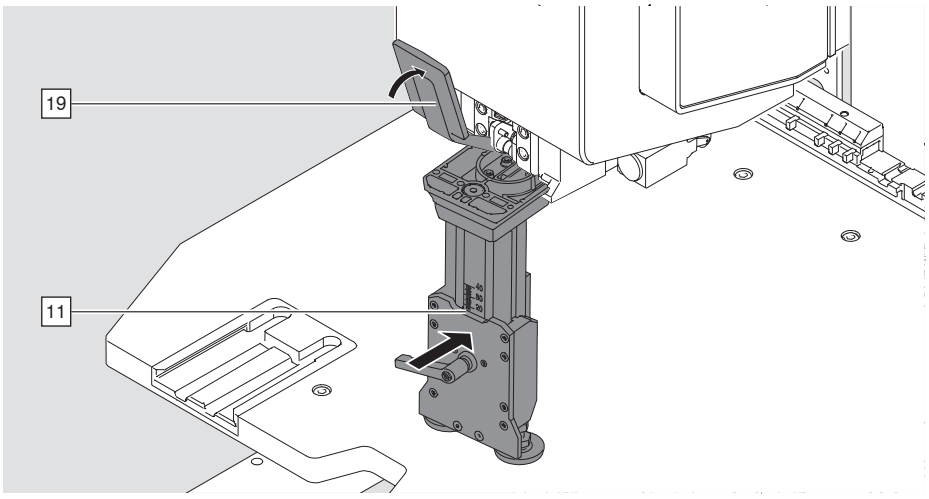


i ИНСТРУКЦИЯ

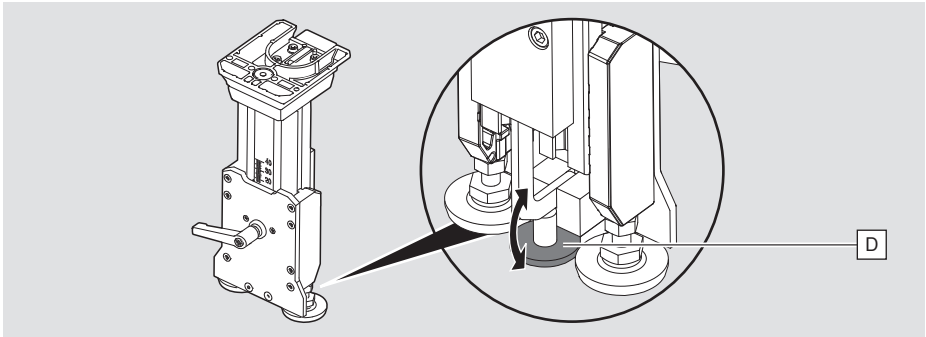
- Дължината на свредлото трябва да бъде 111 мм от режещия ръб до зъбното колело.
- Проверявайте стегнатостта на свредлата преди всяка употреба.



➢ Дължината на свредлото [83] може да се регулира.
Използвайте отвертка.

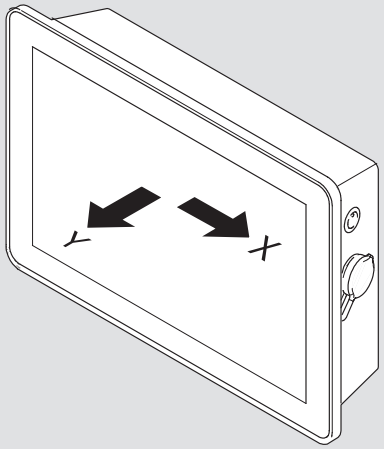


➢ Поставете хоризонталната притискаща скоба [11].
➢ Завъртете затягащия лост [19].



➢ Освобождаването на дъската [D] трябва да е лесно подвижно.

EASYSTICK



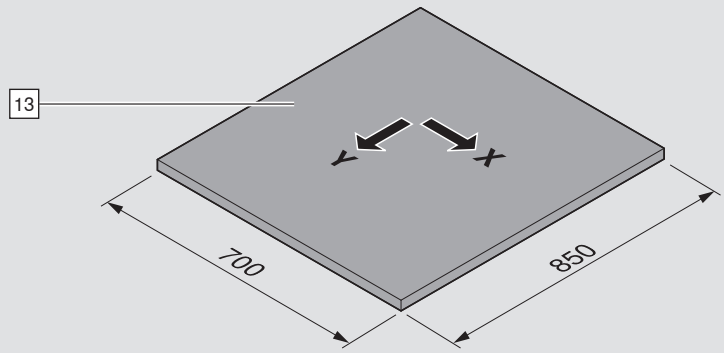
➢ Компютърът EASYSTICK ви води през процеса на проектиране.
➢ Докато EASYSTICK се движи не натискайте бутона за стартиране [20], това ще прекъсне процеса.

ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни наранявания от пробивни елементи.

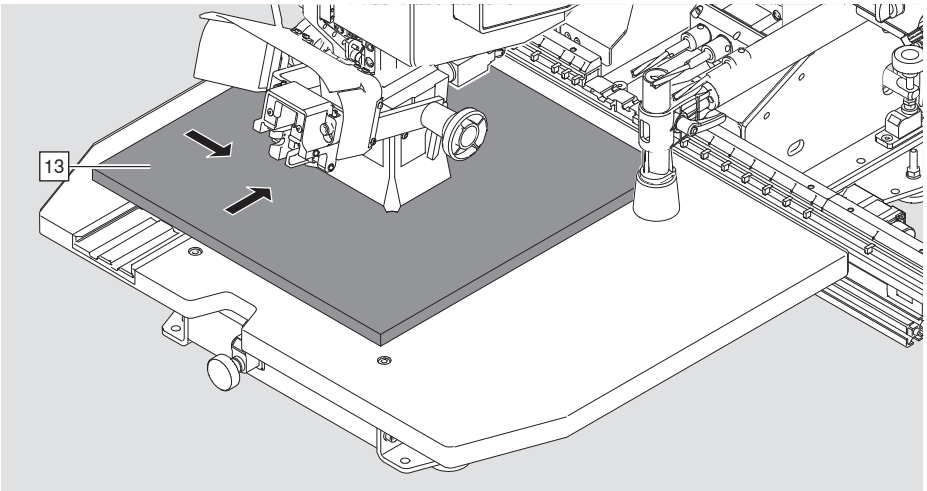
- ➢ Само 1 човек може да работи с машината.
- ➢ Уверете се, че в работната зона на обработващата машина [E] няма други предмети, освен детайла.
- ➢ Не боравете с обработващата машина с ръце или с други предмети в работната зона [E].
- ➢ Внимание: Опасност от притискане в зоната на скобите
- ➢ Носете предпазни очила.
- ➢ Носете предпазни средства за слуха.
- ➢ Носете подходящо работно облекло.

Максимални размери на детайла



По-големите детайли трябва да бъдат допълнително затегнати, стабилизирани и обезопасени.
Малките детайли, които не могат да бъдат затегнати със скобите, трябва да бъдат затегнати с подходящи инструменти.

Позициониране на детайла [13]

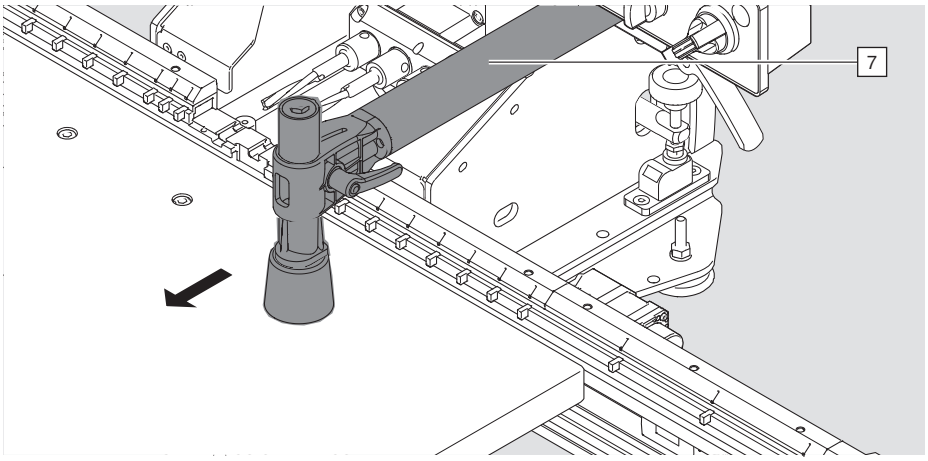


➢ Проверете работния плот за отломки и ги отстранете.
➢ Притиснете детайла към ограничителя и линеала.

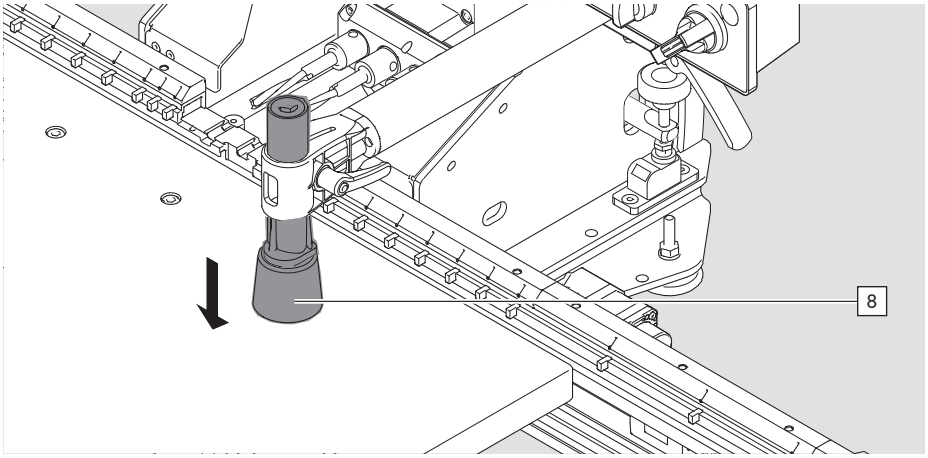
Пневматични притискачи

i ИНСТРУКЦИЯ

■ За безопасна и прецизна обработка на детайла препоръчваме използването на притискащи скоби.

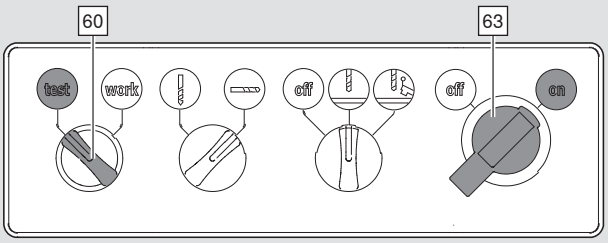


➢ Издърпайте притискащата скоба [17] върху детайла [13].
➢ Проверете евентуални колизии.



➢ Притискащата скоба трябва да е на 3 мм над детайла.
➢ Регулирайте височината на притискащото устройство [8]

Вертикално пробиване



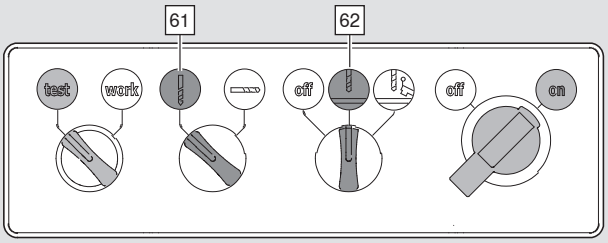
➢ Настройте основния превключвателя [63] на “ON”.

➢ Настройте превключвателя за режим на работа [60] на “WORK”.

i ИНСТРУКЦИЯ

■ Прахоуловителят трябва да е постоянно включен, за да отстранява стружки и прах.

➢ Включете прахоуловителя.



i ИНСТРУКЦИЯ

■ За безопасна и прецизна обработка на детайла препоръчваме използването на притискащи скоби.

➢ Задайте превключвателя за режим на задържане [62] на вертикално пробиване.

➢ Поставете превключвателя на избор на режим на пробиване [61] на хоризонтално пробиване.

i ИНСТРУКЦИЯ

■ Ако размерът на пробиване y е по-малък от 20 мм при неблагоприятни условия може да се получи пробиване в EASYSTICK линеала, в линеала или ограничите ля.

Пробиване и поставяне

Следните условия трябва да бъдат изпълнени, за да започне процесът на пробиване:

- ➢ Никоя пробивна глава [11] не трябва да е затегната. Затегнете пробивната глава [25].
- ➢ Бутонът за аварийно спиране [21] трябва да е отключен.

Пробиване

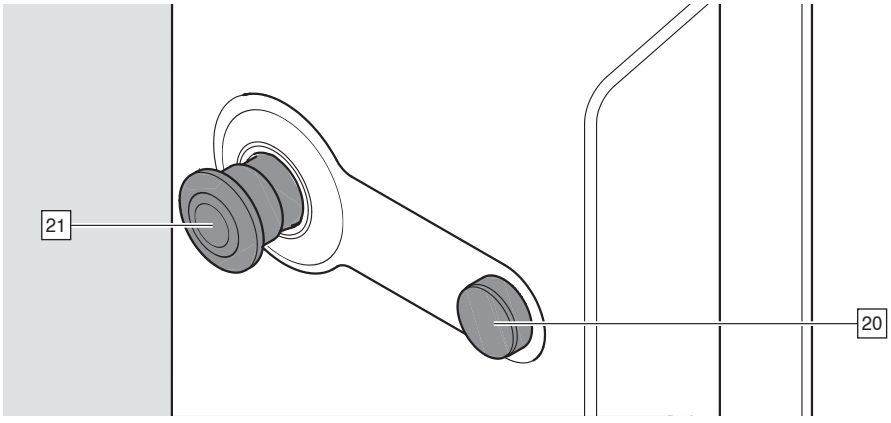




ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни поразявания.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

- ➢ Само 1 човек може да работи с машината.
- ➢ Уверете се, че в работната зона на обработващата машина [E] няма други предмети, освен детайла.
- ➢ Не боравете с обработващата машина с ръце или с други предмети в работната зона [E].
- ➢ Внимание: Опасност от притискане в зоната на скобите
- ➢ Носете предпазни очила.
- ➢ Носете предпазни средства за слуха.
- ➢ Носете подходящо работно облекло.

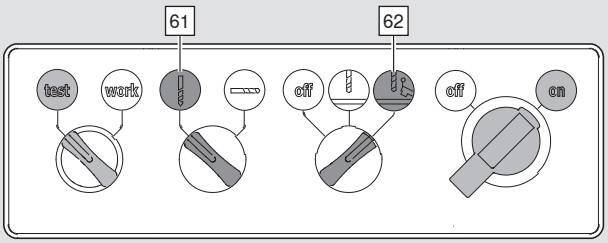


ИНСТРУКЦИЯ

- ■ Процесът на пробиване спира автоматично, когато се достигне предварително зададената дълбочина на пробиване.

- ➢ Натискайте бутона за стартиране [20], докато процесът на пробиване спре автоматично.

Вертикално пробиване и употреба



➢ Поставете превключвателя на избор на режим на пробиване [61] на хоризонтално пробиване.

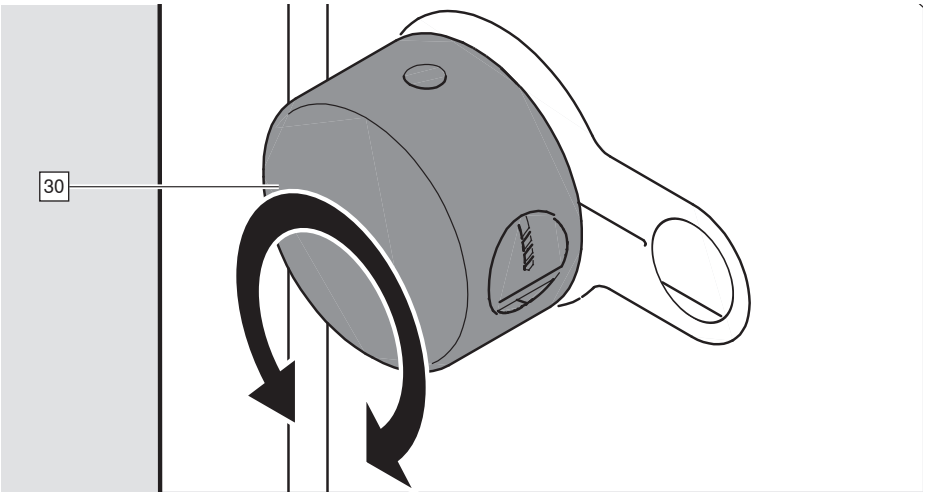
i ИНСТРУКЦИЯ

■ За безопасна и прецизна обработка на детайла препоръчваме използването на притискащи скоби.

➢ Задайте превключвателя за режим на задържане [62] на вертикално пробиване и запресоване

i ИНСТРУКЦИЯ

■ Ако размерът на пробиване у е по-малък от 20 мм при неблагоприятни условия може да се получи пробиване в EASYSTICK линеала, в линеала или ограничителя.



➢ Натиснете стартов бутон [20].

➢ Задайте превключвателя за режим на задържане [30] на вертикално пробиване и запресоване



Пробиване и поставяне

Следните условия трябва да бъдат изпълнени, за да започне процесът на пробиване:

- ➢ Никоя пробивна глава [11] не трябва да е затегната. Затегнете пробивната глава [25].
- ➢ Бутонът за аварийно спиране [21] трябва да е отключен.
- ➢ Излазът на Y-размера не трябва да надвишава 100 мм.

Пробиване

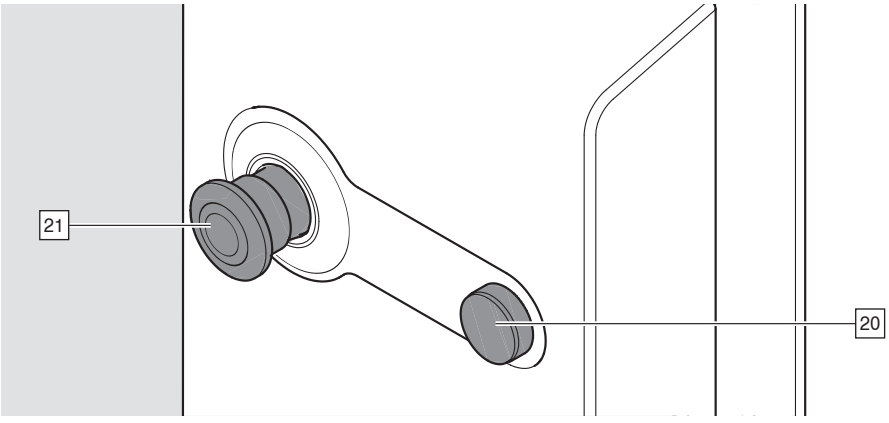




ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни поразявания.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

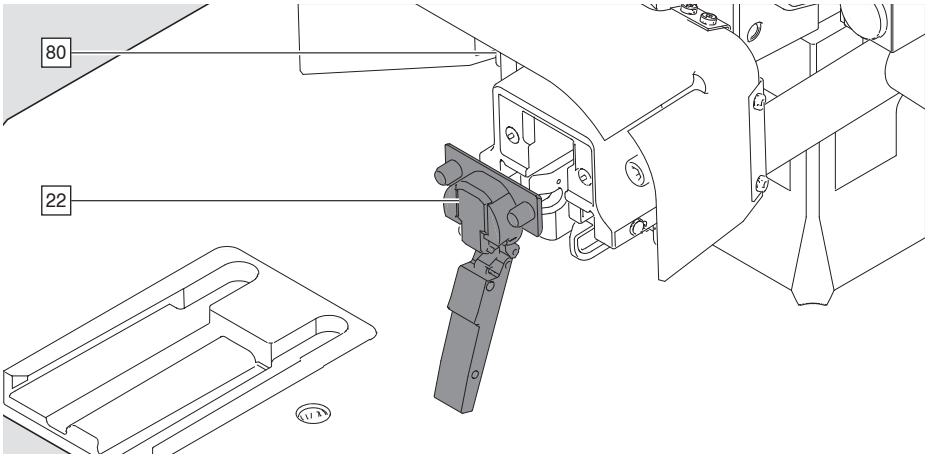
- ➢ Само 1 човек може да работи с машината.
- ➢ Уверете се, че в работната зона на обработващата машина [E] няма други предмети, освен детайла.
- ➢ Не боравете с обработващата машина с ръце или с други предмети в работната зона [E].
- ➢ Внимание: Опасност от притискане в зоната на скобите
- ➢ Носете предпазни очила.
- ➢ Носете предпазни средства за слуха.
- ➢ Носете подходящо работно облекло.



- ➢ Натискайте бутона за стартиране [20], докато процесът на пробиване спре автоматично.

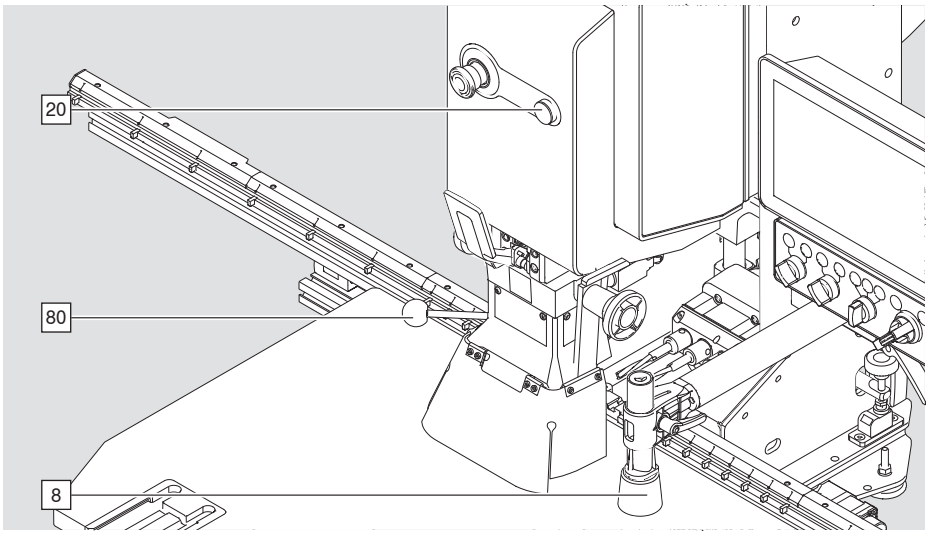
ИНСТРУКЦИЯ

- ■ Процесът на пробиване спира автоматично, когато се достигне предварително зададената дълбочина на пробиване.



➢ Закрепете обкова [22] върху матрицата.
➢ Завъртете шарнирната скоба [80] надолу.

Употреба



i ИНСТРУКЦИЯ

■ Процесът на запресоване не се спира автоматично.

Следните условия трябва да бъдат изпълнени, за да започне процесът на пробиване:

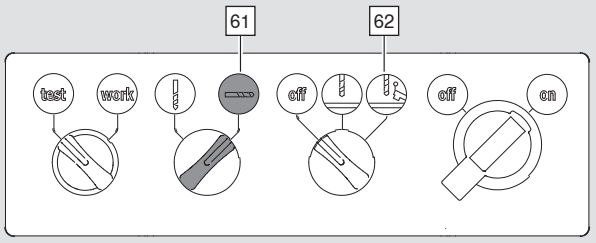
➢ Излазът на Y-размера не трябва да надвишава 100 мм.

➢ Натиснете бутона за стартиране [20], докато обковът се притисне напълно.
➢ Завъртете шарнирната скоба [80] нагоре..
Притискащите устройства [8] се освобождават автоматично.

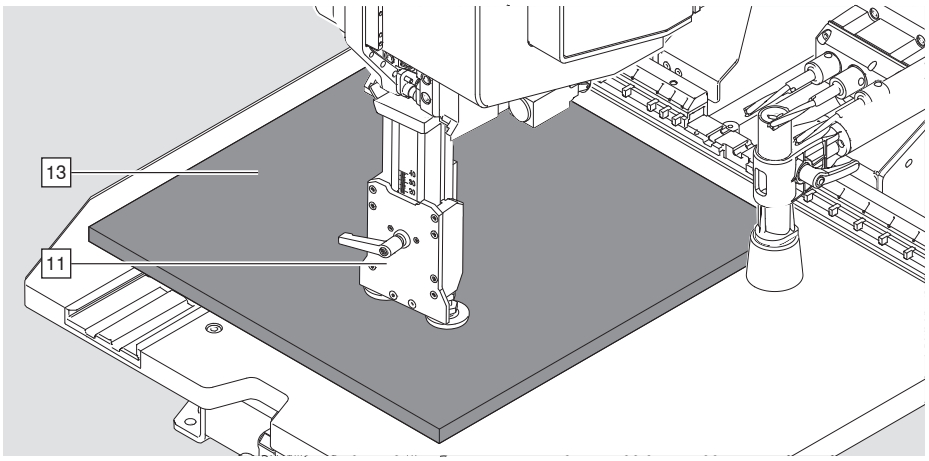
Хоризонтални отвори

Хоризонтални отвори*

* Функцията за хоризонтално пробиване не е налична за тип M70E2000.



➢ Поставете превключвателя на избор на режим на пробиване [61] на хоризонтално пробиване.

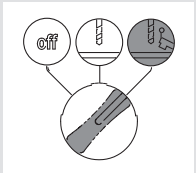


Следните условия трябва да бъдат изпълнени, за да започне процесът на пробиване:

➢ Никоя пробивна глава [25] не трябва да е затегната.
➢ Затегнете хоризонталния притискащ [11 механизъм.
➢ Бутонът за аварийно спиране [21] трябва да е отключен.
➢ Правилната височина се настройва на хоризонталния притискащ механизъм.
➢ Излазът (Y-размер) не трябва да надвишава 20 мм.
➢ EASYSTICK линеалът трябва да бъде раздалечен на поне 45 мм.

i ИНСТРУКЦИЯ

■ За дълбочина на пробиване от 25 мм и повече се препоръчва отстраняване на стружките чрез няколко пробивания. Това увеличава експлоатационния живот на свредлата.



➢ Задайте превключвателя за режим на задържане [62] на вертикално пробиване и запресоване

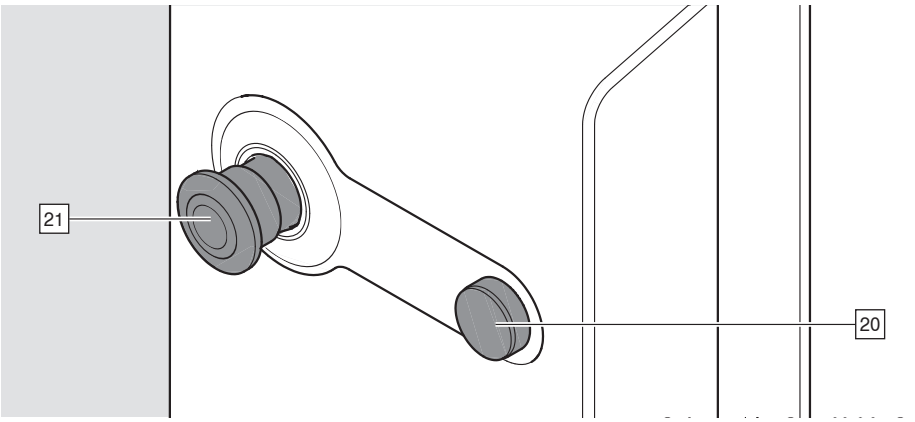




ВНИМАНИЕ

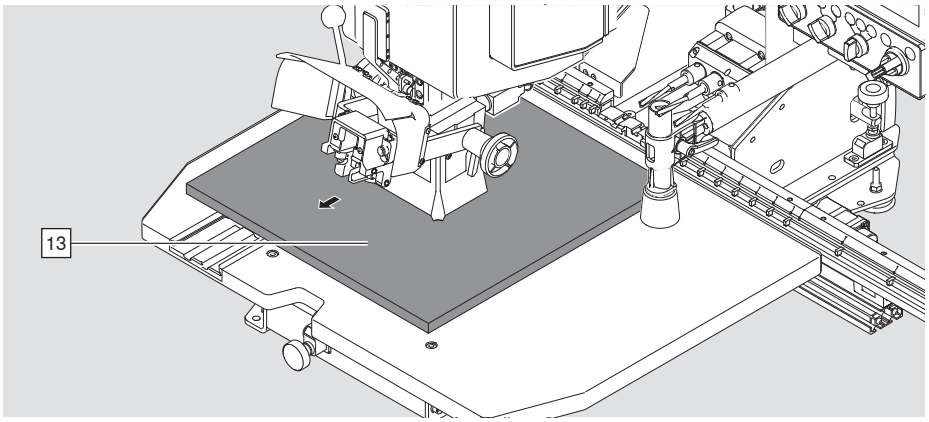
Възможни са сериозни поразявания.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

- ➢ Само 1 човек може да работи с машината.
- ➢ Уверете се, че в работната зона на обработващата машина [E] няма други предмети, освен детайла.
- ➢ Не боравете с обработващата машина с ръце или с други предмети в работната зона [E].
- ➢ Внимание: Опасност от притискане в зоната на скобите
- ➢ Носете предпазни очила.
- ➢ Носете предпазни средства за слуха.
- ➢ Носете подходящо работно облекло.



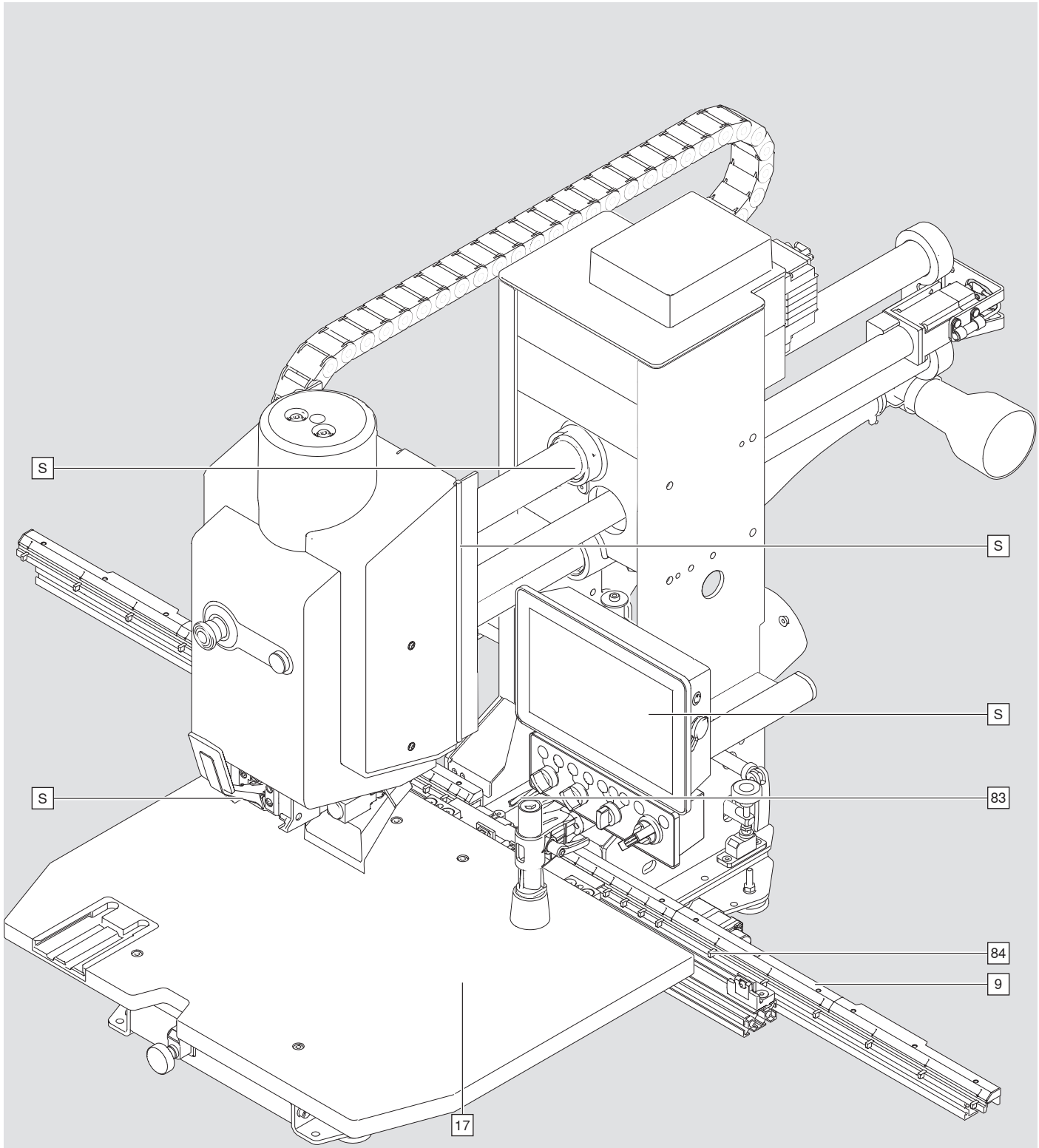
➢ Натискайте бутона за стартиране [20], докато процесът на пробиване спре автоматично.

Отстраняване на детайла



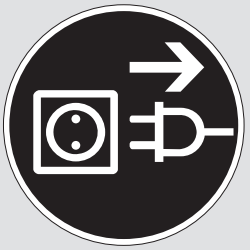
- ➢ Отнемете детайла [13].
- ➢ Почистете работния плот [17], линеала [9], и ограничителите [84].
- ➢ След обработка на детайла, поставете превключвателя [60] в положение TEST.
- ➢ Ако устройството не се използва за дълъг период от време или в края на работния ден, поставете главния прекъсвач [63] е в положение. "ИЗКЛЮЧЕНО".

Преглед на точките за поддържане



S: Извършете визуална проверка и почистете с микрофибърна кърпа, ако е необходимо.

Поддръжка





ВНИМАНИЕ

Възможни са сериозни поразявания.
Неспазването на това може да доведе до наранявания.

- ➢ Винаги изключвайте обработващата машина от захранването и захранването със сгъстен въздух преди всяко почистване и поддръжка..
- ➢ Винаги изключвайте обработващата машина от захранването и захранването със сгъстен въздух преди всяко почистване и поддръжка..
- ➢ Защитните устройства или капаци не могат да бъдат отстранявани окончателно.
- ➢ Поставете главния превключвател на позиция "OFF".

ВНИМАНИЕ

- Носете предпазни очила при почистване.

ИНСТРУКЦИЯ

- Сменете незабавно повредените части.
  Използвайте само оригинални части на BLUM.
- Не използвайте масла или смазочни материали при почистване.
  Водачите и лагерите не изискват поддръжка.
- Не отстранявайте прах и стружки с остри или метални предмети.
- Препоръчваме използването на микрофибърни кърпи.

ИНСТРУКЦИЯ

- Ежедневната поддръжка трябва да се извършва преди започване на работа, смяна на смените или операторите.
- За безопасна работа с обработващата машина прочетете раздел “Безопасност”.

Ежедневна поддръжка

- ➢ Преди да започнете каквато и да е работа, проверете тръбопровода за сгъстен въздух и електрическия кабел за повреди. Повредените кабели трябва да се сменят от оторизиран персонал.
- ➢ Визуално проверете окабеляването на EASYSTICK
- ➢ Проверете закрепващите стъкла [8] за повреди.
- ➢ Проверете предпазителите на обработващата машина и главата на пробивната машина.

- ➢ Почиствайте с прахосмукачка праха и стружките от отворите и в никакъв случай не ги издухвайте със сгъстен въздух.
- ➢ Визуално проверете направляващите колони [S] и ако е необходимо избършете праха с микрофибърна кърпа.
- ➢ Визуално проверете линеалите [9], ограничителите [84], скобите и водачите, и ако е необходимо избършете праха с микрофибърна кърпа.
- ➢ Визуално проверете хоризонталната бормашина [3] и ако е необходимо избършете праха с микрофибърна кърпа.
- ➢ Визуално проверете хоризонталната бормашина [5] и ако е необходимо избършете праха с микрофибърна кърпа.
- ➢ Преди да започнете работа, проверете дали аварийният изключвател работи правилно.
- ➢ Дефектинтите части могат да бъдат заменяни само от оторизиран персонал.

месечна дейност по поддръжката

- ➢ Проверете въздушния филтър [31] за евентуално натрупани водни остатъци и го изпразнете, ако е необходимо.

Смяна на свредло

- ➢ Настройте основния превключвателя на “0FF"
- ➢ Винаги освобождавайте пробивната глава [25].
- ➢ Сменете свредлата [24, 83] и обърнете внимание на посоката на въртене, вижте раздел “Настройка”.

Ремонти

- ➢ При въпроси се обръщайте към Вашия консултант от Blum. Партньорите на Blum-Partner ще намерите на: www.blum.com/adresses

Грешки при пробиване

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Блокиране на свредлото в дърво.	Свредлата са тъпи.	➢ Шлифовайте или сменете свредлата.
	Неправилно въртящо свредло е затегнато.	➢ Затегнете ляво завъртащите се свредла в червено маркираните патронници, а дясно завъртащите се свредла в черно маркираните патронници.
	Пробиването е извършено в непредвиден материал.	➢ Работете само върху детайли, изработени от дърво, ПДЧ или дърво с пластмасово покритие.
При пробиване има много дим.	Свредлата са тъпи.	➢ Шлифовайте или сменете свредлата.
	Неправилно въртящо свредло е затегнато.	➢ Затегнете ляво завъртащите се свредла в червено маркираните патронници, а дясно завъртащите се свредла в черно маркираните патронници.
	Дълбочината на пробиване е твърде голяма при хоризонтално пробиване.	➢ Препозиционирайте свредлото няколко пъти по време на пробиване.
	Неправилна посока на въртене на двигателя.	➢ Коригиране посоката на въртене. Виж страница 23

Грешки в детайла

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Отворите са твърде големи, овални или разкъсани.	Диаметърът на отвора е твърде голям.	➢ Контролиране на отвори.
	Свредлото е огънато.	➢ Сменете свредлото.
	Свредлата са тъпи.	➢ Шлифовайте или сменете свредлата.
	Дебелината на дъската е неправилно зададена. Свредлото се движи в детайла твърде бързо.	➢ Правилно регулиране дебелината на дъската.

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Отворите са твърде извън центъра или в погрешна позиция.	Линеалът не е настроен правилно.	➢ Настройте линеала на 0-точка.
	Стружки между линеала и детайла.	➢ Отстранете замърсяванията и стружките.
	Неправилно планиране, извършено на EASYSTICK компютъра.	➢ Прегледайте и изпълнете отново проектирането.
	Линеалът EASYSTICK е в сблъсък.	➢ Отстранете препятствието от EASYSTICK линеала.
	Бутонът за стартиране беше натиснат докато се работи EASYSTICK.	➢ Отидете отново към планираната стойност.
Дълбочината на пробиване не достигната.	Стружки по пътя на движение.	➢ Отстранете стружките от пътя на движение.
	Дължината на свредлото е под 57 мм.	➢ Настройте или сменете свредлото на 57 мм.
	Дебелина на детайла по-малка от 16 мм.	
	Машината се сблъсква с обекта.	➢ Да се отстрани препятстващия предмет.
	Не се използва работна маса Blum.	➢ Използвайте само оригинални принадлежности и резервни части.
Грешка при поставяне.	Стружки в отвора.	➢ Отстранете стружките в отвора.
	Диаметърът на отвора е твърде малък.	➢ Проверете диаметъра на отвора.
	Дълбочината на отвора е твърде плитка.	➢ Настройте или сменете свредлото на 57 мм. ➢ Дебелината на остатъчния материал е неправилно зададена.
	Повърхността на детайла е много твърда.	➢ Фасетен отвор.
	Машината се сблъсква с обекта.	➢ Да се отстрани препятстващия предмет.
	Твърде ниско налягане на въздуха.	➢ Регулирайте налягането на въздуха.

Грешки в детайла

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Грешка при поставяне.	Детайлът е изместен.	➢ Използвайте притискащо устройство.
	Матрицата е изместена.	➢ Регулирайте матрицата.
Детайлът е надран.	Работната маса е повредена или замърсена.	➢ Почистете работната маса. ➢ Проверете работната маса за повреди.
	Линеалите и ограничителите са замърсени.	➢ Почистете линеалите и ограничителите.

Неизправност на обработващата машина

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Двигателят не работи.	Обработващата машина не е свързана към захранването.	➢ Свържете обработващата машина към захранването.
	Предпазителят на захранването е изгорял.	➢ Включете или сменете предпазителя.
	Превключвателят за избор на работен режим е в положение “Настройка”.	➢ Задайте превключвателя за избор на режим в положение “Работа”.
	Двигателят е прегрял, Бутонът за стартиране мига 3x бързо, 1 цикъл пауза.	➢ Моторът трябва да се охлади.
	Машината е свързана към неправилно напрежение.	➢ Проверете мрежовото напрежение и го сравнете със схемата за свързване. Проверка от оторизиран електротехник.
	Двигателят е дефектен.	➢ Смяната на двигателя трябва да се осъществи от оторизиран електротехник.
Двигателите са горещи.	Машината е свързана към грешно напрежение и мощност.	➢ Проверете мрежовото напрежение и го сравнете със схемата за свързване. Проверка от оторизиран електротехник.

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Двигателите са горещи.	Пробиване в твърда дървесина с висока скорост.	➢ Правилно регулиране дебелината на дъската.
	Двигателят е запрашен.	➢ Почистете обработващата машина.
	Пробивната глава е твърда.	➢ Изпратете пробивната глава в сервиз на Blum.
Скобите не работят.	Неправилно положение на превключвателя за избор на режим на работа на притискащото устройство.	➢ Променете положението на превключвателя.
	Няма сгъстен въздух или е с недостатъчно налягане.	➢ Отворете спирателния вентил за сгъстен въздух. ➢ Проверете налягането.
Няма повдигащо движение при натискане на стартовия бутон.	Няма сгъстен въздух или е с недостатъчно налягане.	➢ Отворете спирателния вентил за сгъстен въздух. ➢ Проверете налягането.
	Бутонът за стартиране мига.	➢ Вижте бутона за стартиране “Какво да направя, ако”
Ходът вече е надолу.	Недостатъчно налягане.	➢ Проверете настройката на регулатора на налягането на филтъра.
	Пневматичният маркуч е прегънат или повреден.	➢ Проверете въздушните линии.
Теч от връзката на въздушния филтър.	Въздушният маркуч е пробит.	➢ Сменете въздушния маркуч.
	Въздушният филтър е пробит.	➢ Сменете въздушния филтър.
Отстраняването на стружките е недостатъчно.	Вентилаторът за стружки е твърде слаб.	➢ Проверете налягането на въздуха.
	Изсмукването на стружки не е включено.	➢ Включете изсмукването на стружки.
Свредлата не могат да се затегнат в патронника.	Патронникът е силно замърсен.	➢ Почистете патронника.
	Диаметърът на опашката на патронника е твърде голям или деформиран.	➢ Смяна на свредло.
	Винтът на скобата на свредлото не е напълно развит.	➢ Развийте винта на скобата на свредлото.
Свредлата не се въртят.	Съединителят на главата на свредлото е повреден.	➢ Смяна на съединител.

Неизправност на обработващата машина

Проблем	Възможна причина	Отстраняване на проблеми
Хоризонталното пробиване не е възможно.	Превключвателят за избор на работа - настройка е в грешна позиция.	➢ Променете положението на превключвателя.
	Превключвателят за избор на работа - настройка е в грешна позиция.	➢ Променете положението на превключвателя.
	Хоризонталната скоба не е затегната.	➢ Затегнете хоризонталната скоба.
	Използва се грешен линеал.	➢ Използвайте линеал за PRO-CENTER.
	Линеалът EASYSTICK не е удължен.	➢ Удължете линеала EASYSTICK.
Бутонът за стартиране мига бързо.	Бутонът за аварийно спиране е натиснат.	➢ Отключете бутона за аварийно спиране.
Бутонът за стартиране мига 2X, 1 цикъл пауза	Релето за време е повредено.	➢ Свържете се с отдела за обслужване на клиенти.
Бутонът за стартиране мига 3X, 1 цикъл пауза	Двигателят е прегрял.	➢ Моторът трябва да се охлади.
Бутонът за стартиране мига бавно.	Избран е режим на хоризонтално пробиване. Позицията Y е по-голяма от 70 мм.	➢ Преместете се до стойност Y по-малка от 70 мм.
	Избран е режим на хоризонтално пробиване. Хоризонталната скоба не е затегната.	➢ Затегнете хоризонталната скоба.
	Избран е режим на хоризонтално пробиване. Затегнат е грешен линеал.	➢ Затегнете хоризонталния линеал.
	EASYSTICK линеалът не е достатъчно разширен.	➢ Удължете линеала EASYSTICK.

Опростена декларация за съответствие на ЕС за MINIPRESS top

Опростена европейска декларация за съвместимост
Julius Blum GmbH заявява, че всички електронни и електрически артикули на Julius Blum GmbH отговарят на директива 2009/125/EC и 2011/65/EU, както и 2015/863.

Julius Blum GmbH декларира, че всички електронни и електрически артикули тип M70E2000 и M75E2000, M75.2000 отговарят на директива 2006/42/EG и 2014/30/EU.

Пълният текст на европейската декларация за съвместимост е наличен на следния интернет адрес:
www.blum.com/compliance

Технически данни MINIPRESS top

За приложение в сухи, затворени помещения

Климат:

Транспорт / Съхранение: _____ -20 до 85°C
Работа: _____ 5 до 35°C
Относителна влажност (работна) _____ 5 - 93 % без кондензация

Размери / тегло:

Височина: _____ 976 мм
Широчина: _____ 1100 мм
Дълбочина: _____ 1085 мм
Тегло: _____ lt. табелка

Разстояние за монтаж от стената най-малко 450 мм

електрическа енергия: M75E2000

Напрежение: _____ 3/N/PE AC 400 V 50/60 Hz
Мощност: _____ 1,1 kW / 2.75 A
Електрическа схема: _____ ES-002/0ML M75E2000

електрическа енергия: M70E2000

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

електрическа енергия: M75E2000*US

Напрежение: _____ 1PH/PE 240V 60 Hz
Мощност: _____ 1,1 kW / 7.9 A
Електрическа схема: _____ ES-001/0ML M75E2000

пневматична енергия:

Налягане: _____ 5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa
Разход на въздух на цикъл (ход): _____ 1.5 литра

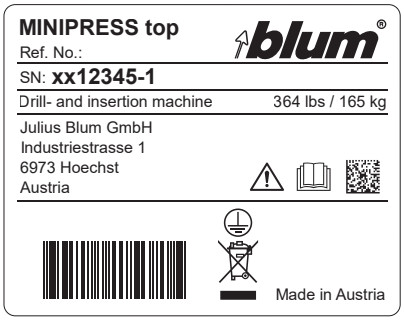
Звук:

Ниво на звуково налягане (LAequ): _____ 76 dB(A)
Толеранс на измерване на нивото на звукова мощност _____ +/- 4 dB(A)

Детайл:

Материали: _____ дърво
Дебелина на детайла за хоризонтално пробиване: _____ 12 - 40 мм
Дебелина на детайла за вертикално пробиване: _____ 8 - 45 мм

Маркировка



Пиктограма

Вид уред: машина за пробиване и обков

Отстраняване на електрически помощни средства



Не изхвърляйте батериите заедно с битовите отпадъци в края на техния експлоатационен срок. Повече информация можете да получите при Вашия търговски представител! Електрическите, съотв. електронните уреди на BLUM отговарят на изискванията на директивата от 2012/19/EU – WEEE.

Разделното събиране на електрически, съотв. електронни уреди ще позволи повторно използване, рециклиране и други форми на оползотворяване. Неблагоприятните последици върху околната среда и здравето на човека, причинени от опасните вещества, съдържащи се в уредите, трябва да се имат в предвид по време на отстраняването.

В края на полезния им живот, електрическите средства за обработка могат да бъдат върнати на производителя за рециклиране или ако това е екологично разумно, рециклирани или ремонтирани.
Допълнителна информация ще намерите на следния линк:
www.blum.com/recycling

Съхранение на енергия:

Обработващата машина няма никакво електрическо или пневматично съхранение на енергия.

Партньорите на Blum-Partner ще намерите на:
www.blum.com/addresses

Look for our FSC™-certified products

FSC™ C115115 www.fsc.org

BAU2486569901 · INX: 02 · IDNR: 000.000.0 · BA-193/0BG MINIPRESS top · 09.25 · © Copyright by Blum

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

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

ISO 9001 Certified Quality System

ISO 14001 Certified Environmental System

ISO 50001 Certified Energy System