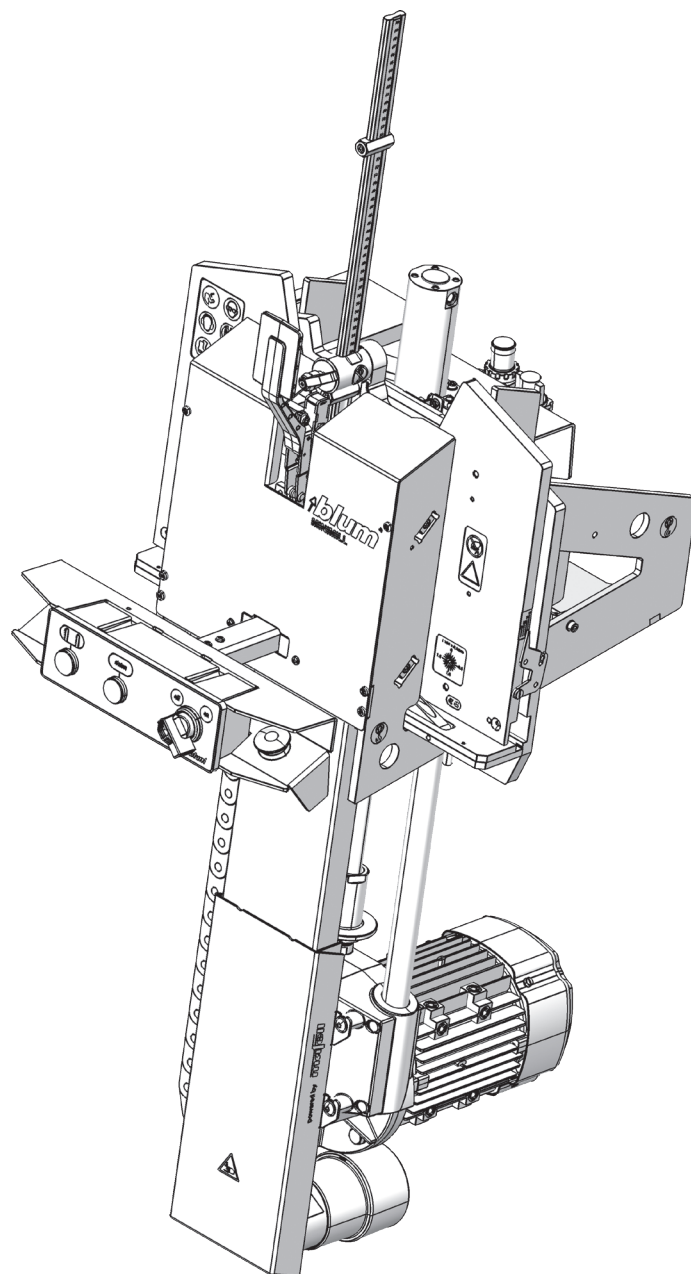




Než začnete pomůcku pro zpracování obsluhovat, pečlivě si prostudujte návod a ujistěte se, že dobře rozumíte všem uvedeným pokynům. Tuto pomůcku pro zpracování smí obsluhovat pouze řádně proškolení a autorizovaní pracovníci. Návod k obsluze musí být vždy po ruce.

MINIMILL

Bezpečnostní pokyny, návod k seřízení a
návod k obsluze

www.blum.com

 **blum**®

Obsah

4	Bezpečnost
4	Zamýšlené použití
5	Úrovně nebezpečí
6	Bezpečnostní pokyny
7	Výstražné štítky
10	Orientační schéma
15	Vysvětlivky k obslužným a ovládacím prvkům
17	Přesun a uvedení do provozu
23	Přehled zpracování
24	Nastavení
26	Frézování obrobku
28	Kontrola obrobku
29	Úprava seřízení
38	Údržba
44	Co dělat, když?
46	Další informace
46	Technické údaje
47	Značka CE
48	Elektrické schéma
50	Schéma pneumatického systému
55	Poznámky

Manipulace

- Před uvedením pomůcky pro zpracování do provozu si pečlivě prostudujte návod k obsluze a bezpečnostní pokyny!
- Pro snazší identifikaci popsaných dílů doporučujeme použít orientační schémata.

Zásady bezpečnosti

Pomůcka pro zpracování odpovídá aktuálnímu stavu bezpečnostní techniky. Přesto však při nedodržení tohoto návodu k obsluze přetrvávají určitá zbytková rizika.

**Zbytková rizikovost podle normy
EN ISO 12100:2010**

- Tato pomůcka pro zpracování je vybavena všemi potřebnými ochrannými prvky.
- Pro obsluhu i nadále přetrvávají zbytková rizika, zejména při demontáži ochranných zařízení a v případě selhání ovládacích prvků.
- Na další zbytková rizika upozorňují výstražné štítky a bezpečnostní pokyny. Proto je nezbytné se těmito bezpečnostními pokyny řídit.

Zamýšlené použití

Pomůcka pro zpracování je určena výhradně ke zpracování bočních stěn korpusů pro kování Blum AVENTOS HKi. Tato pomůcka pro zpracování se smí používat pouze za následujících podmínek:

- Pomůcku pro zpracování smí obsluhovat pouze plně vyškolení odborní pracovníci.
- Tato pomůcka pro zpracování smí být používána pouze při průmyslovém a řemeslném zpracování.
- Místo instalace musí být v suchých uzavřených místnostech.
- Pomůcka pro zpracování je určena pouze pro stacionární provoz.
- Smí být používány pouze originální nářadí a náhradní díly společnosti Blum.
- Za žádné jiné využití nepřebíráme žádnou zodpovědnost.
- Pomůcka pro zpracování je určena pro frézování obrobků z dřevotřískových desek, MDF nebo masivu.
- Pomůcka pro zpracování smí být provozována pouze se zapnutým a funkčním odsáváním.
- Pomůcka pro zpracování nesmí být používána bez obrobku.

Oblasti odpovědnosti

Provozovatel

- má za povinnost zajistit, aby obsluha i údržba pomůcky pro zpracování byla v kompetencích pouze náležitě vyškolených pracovníků, kteří byli důkladně obeznámeni s návodem k obsluze, hlavně s kapitolou věnovanou bezpečnosti.
- odpovídá za stav pomůcky pro zpracování z hlediska bezpečnosti.
- neprodleně vyřadí pomůcku pro zpracování z provozu, pokud se vyskytnou závady, které ohrožují bezpečnost.

Úrovně nebezpečí



VÝSTRAHA

- VÝSTRAHA označuje nebezpečí, které může vést k vážnému zranění, pokud mu není zabráněno.



UPOZORNĚNÍ

- UPOZORNĚNÍ označuje nebezpečí, které může vést ke zranění, pokud mu není zabráněno.



POZNÁMKA

- Tento symbol POZNÁMKA připomíná poznámky, které byste měli vzít v úvahu.

Bezpečnostní pokyny



VÝSTRAHA

Vážná řezná poranění.

Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.

- Před čištěním a údržbou pomůcky pro zpracování vždy odpojte od napájení a přívodu stlačeného vzduchu.



VÝSTRAHA

Těžké popáleniny.

Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.

- Před každým seřizováním, čištěním a údržbou je nutné nechat pomůcku pro zpracování vychladnout.

Obsluha

- Pomůcka pro zpracování je určena k obsluze jednou osobou.
- Pomůcka pro zpracování smí být obsluhována pouze ve stoje, nikoli vsedě.

Instalace

- Dbejte na dostatečné osvětlení.
- Pomůcka pro zpracování není určena pro provoz ve venkovním prostředí.
- Pomůcka pro zpracování je určena pouze pro stacionární provoz.

Ochranná zařízení

- Na pomůcce pro zpracování neprovádějte žádné úpravy.
- Ochranná zařízení nesmí být odstraněna ani uvedena do nefunkčního stavu.
- Před zahájením práce, střídáním směny nebo výměnou obsluhy byste měli pokaždé zkontrolovat, že ochranná zařízení a jednotlivé díly stroje fungují správně. Poškozené díly nahradte originálními díly společnosti Blum.
- Než sejmete kryty nebo obložení, odpojte pomůcku pro zpracování od přívodu stlačeného vzduchu a napájení.

Nářadí/příslušenství

- V zájmu vlastní bezpečnosti používejte jen příslušenství a přídatná zařízení, která jsou doporučena nebo specifikována v návodu k obsluze nebo v katalogu společnosti Blum.
- Frézovací řetěz nesmí být olejován.

Napájení

- Smí se používat jenom stlačený vzduch bez obsahu oleje.
- Regulovaný tlak vzduchu musí být 5–7 barů.
- Součásti stroje mohou být pod tlakem, i když pomůcka pro zpracování není právě v provozu.

Opravy a údržba

- V případě dotazů se obraťte na kterékoli servisní středisko společnosti Blum.
- Před prováděním jakýchkoli prací zkontrolujte, zda není poškozeno vedení stlačeného vzduchu a pneumatické hadice.
- Opravy smí provádět pouze autorizovaní odborní pracovníci.
- Poškozené díly nahradte originálními díly společnosti Blum.

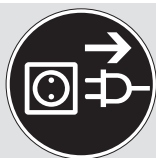
Osobní ochranné vybavení

- Je třeba dodržovat národní předpisy, pracovní právo, pokyny pro prevenci úrazů a směrnice o odstraňování a likvidaci odpadů.
- Používejte ochranné brýle.
- Používejte ochranu sluchu.
- Používejte vhodný pracovní oděv.
- Používejte pracovní obuv.
- Při manipulaci s řetězem noste rukavice.

Výstražné štítky



Před připojením pomůcky pro zpracování k přívodu stlačeného vzduchu a elektrické sítě se musíte ujistit, že jste správně porozuměli VŠEM bezpečnostním pokynům, výstražným štítkům a návodu k obsluze.



Před sejmutím krytu a před jakýmkoli čištěním či údržbou je nutné pomůcku pro zpracování odpojit od přívodu stlačeného vzduchu a elektrické sítě.



Zabraňte přístupu neoprávněných osob k pomůcce pro zpracování. S pomůckou pro zpracování smí vždy pracovat pouze 1 osoba.



Pomůcka pro zpracování smí být obsluhována pouze ve stoje, nikoli vsedě.



Zde nezvedejte.



Pozor, nebezpečí pořezání



Při práci vždy používejte ochranné brýle.



Při práci vždy používejte ochranu sluchu.



Používejte ochranné rukavice.



Používejte pracovní obuv.



Zde zvedněte!



Pozor, nebezpečí rozdrčení!



Pozor, napětí – nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

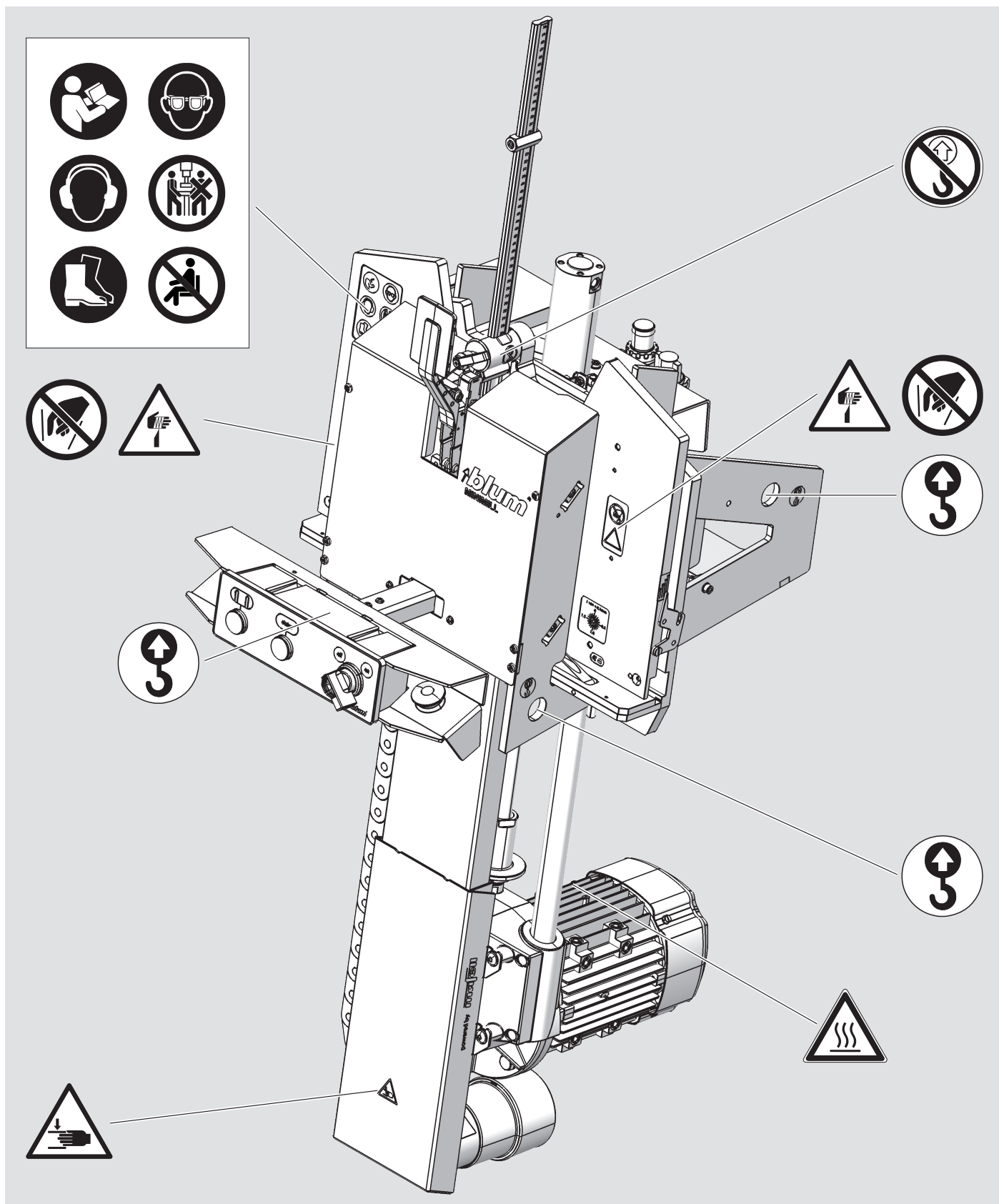


Horký povrch – nebezpečí popálení.



Nesahejte do otvoru.

Umístění výstražných štítků a nebezpečných zón



Umístění typových štítků [A]

Typ zařízení: Frézovací stroj

MINIMILL 

Ref. No.: **M40.1000.01**

SN: **xx12345-6** 

Slot milling machine

Julius Blum GmbH
Industriestrasse 1
6973 Hoechst
Austria



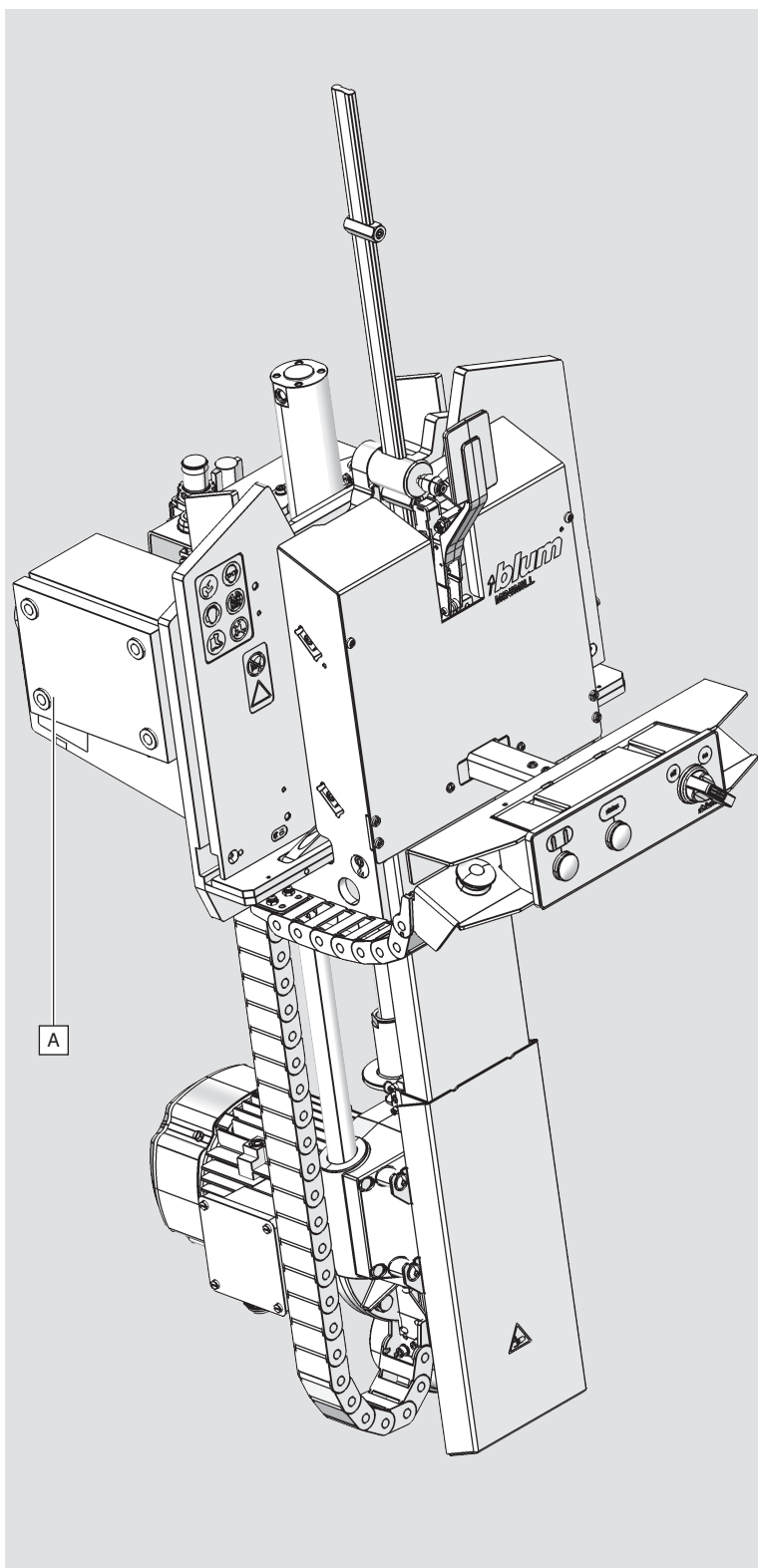


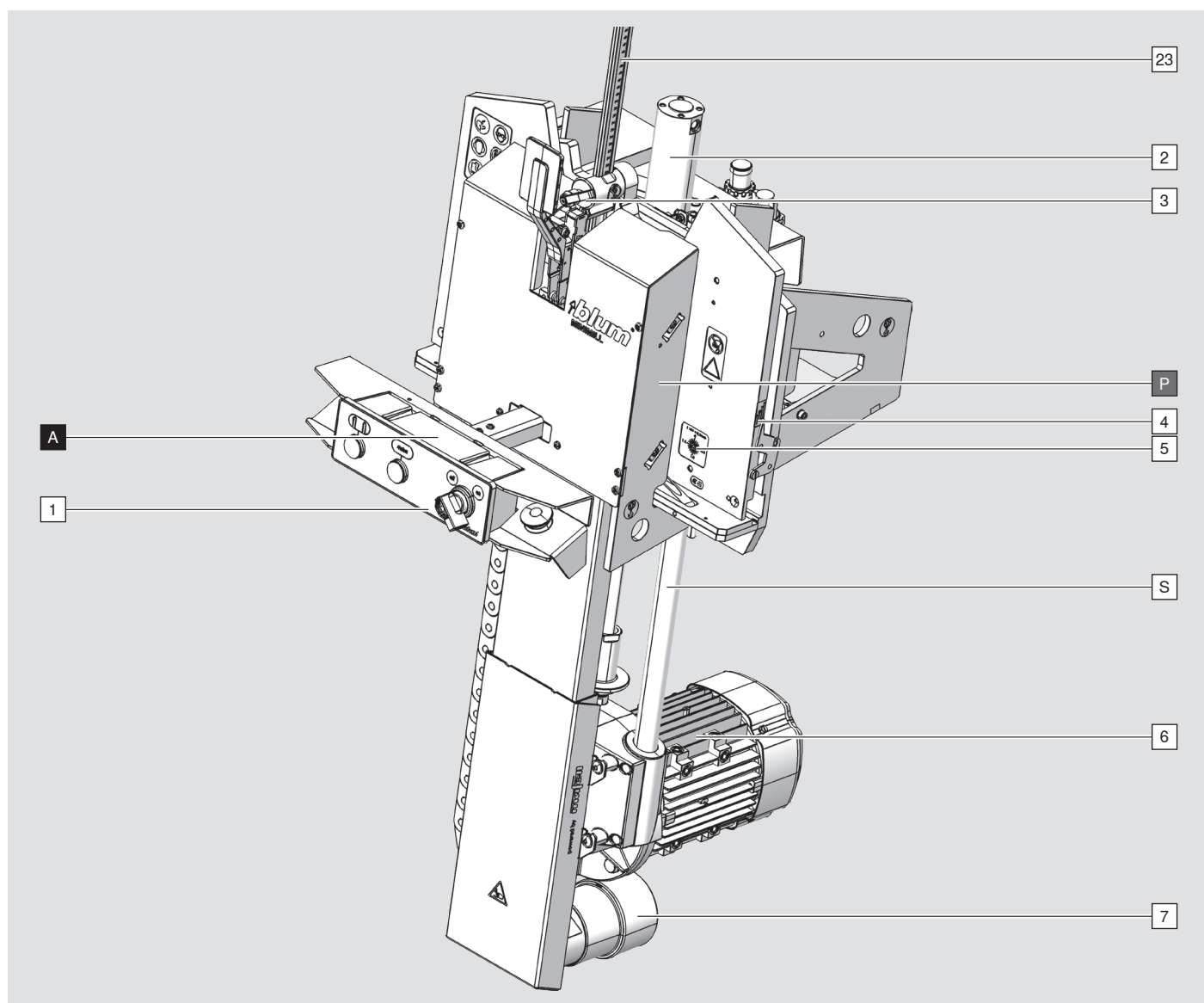


Plug: CEE / 5-Pole / 400V / 16A
3/N/PE AC 400 V
50 Hz / 16 A
2,6 kW
S3-60%
Made in Austria

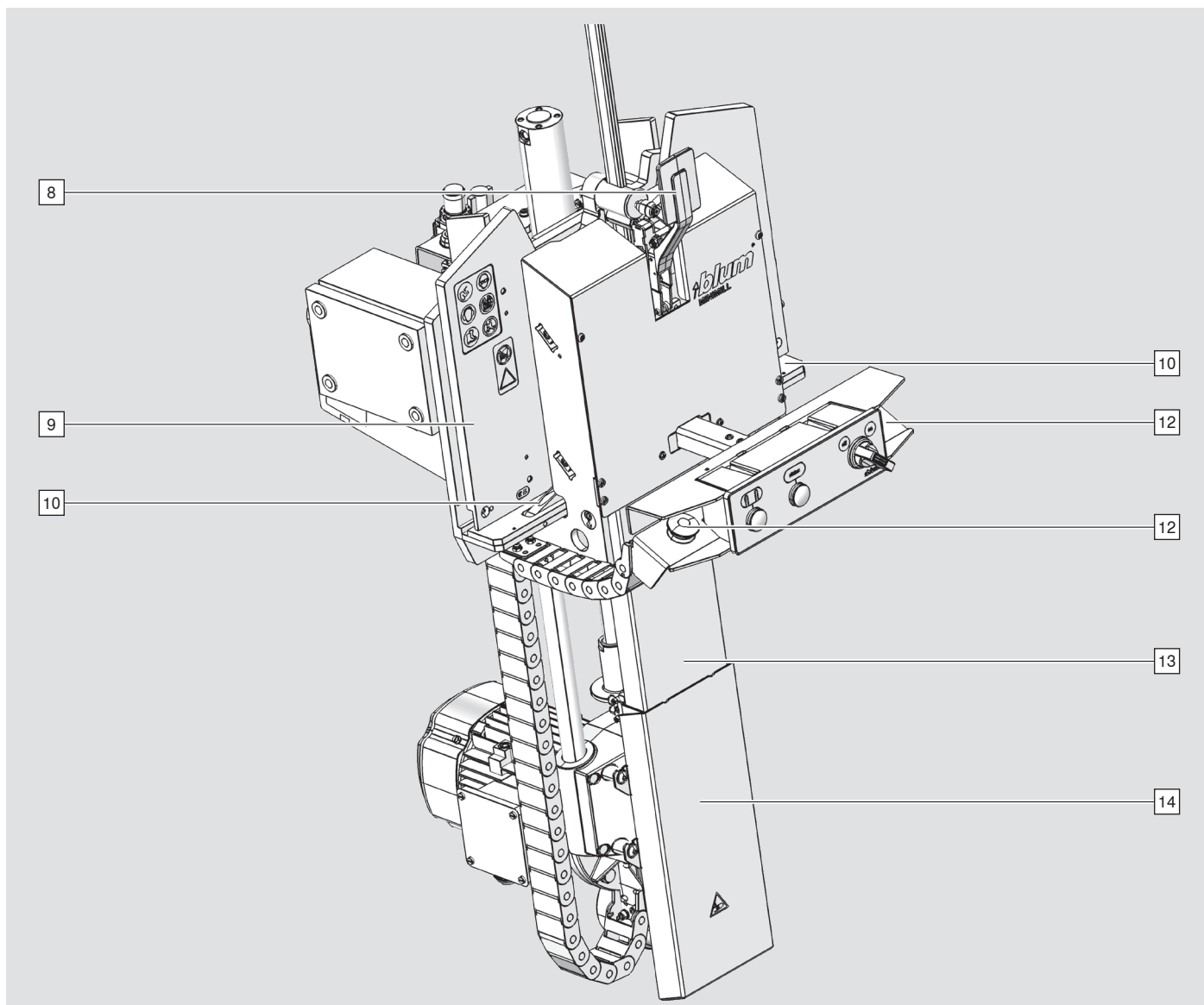


Ilustrační obrázek

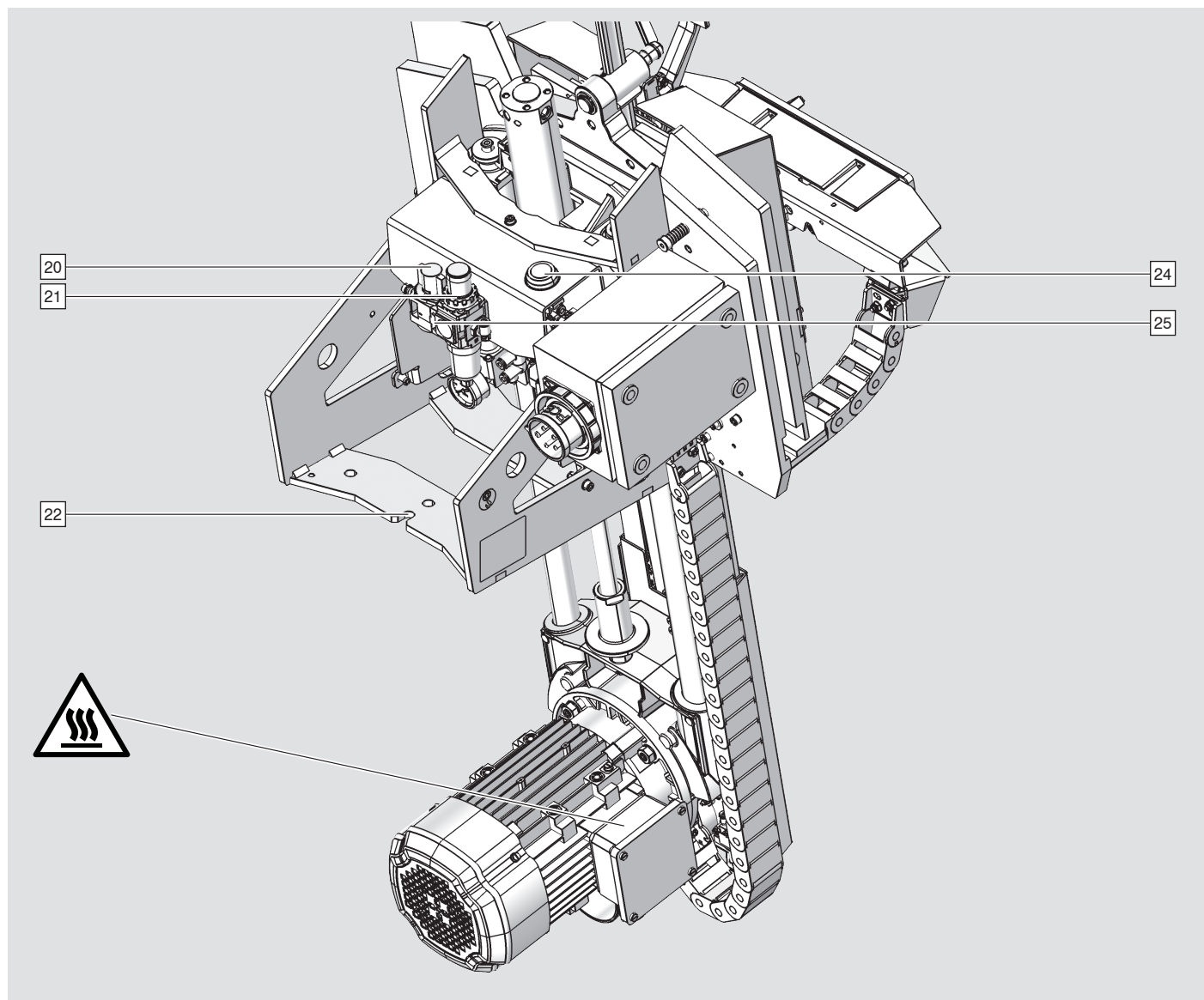




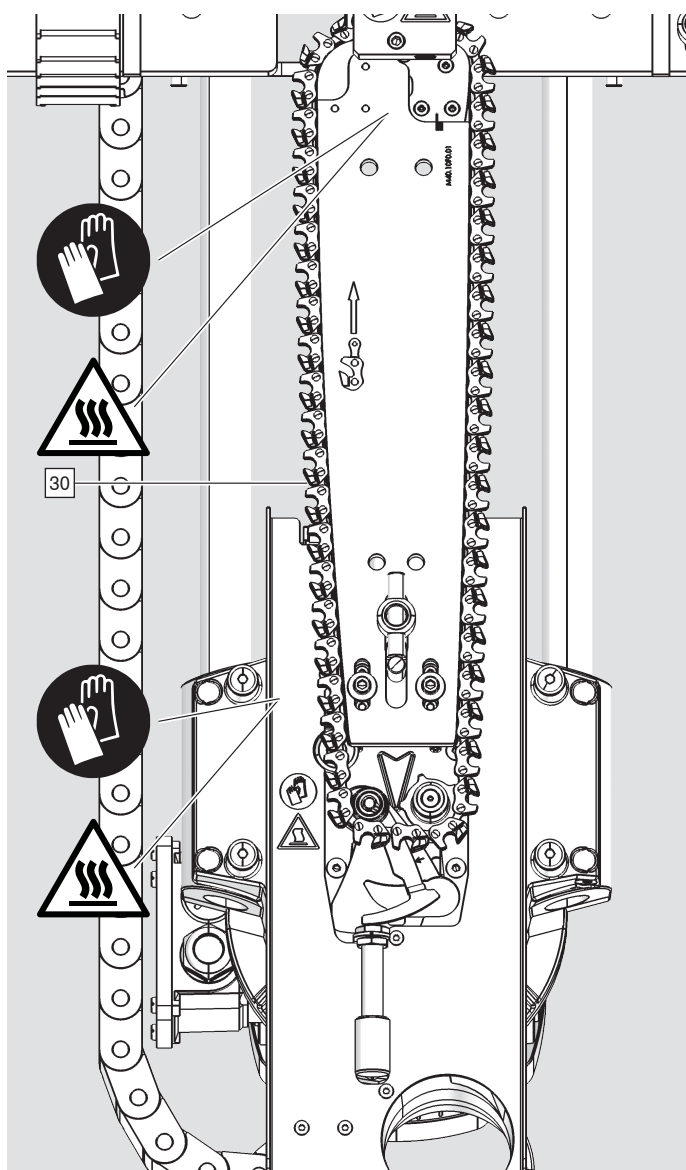
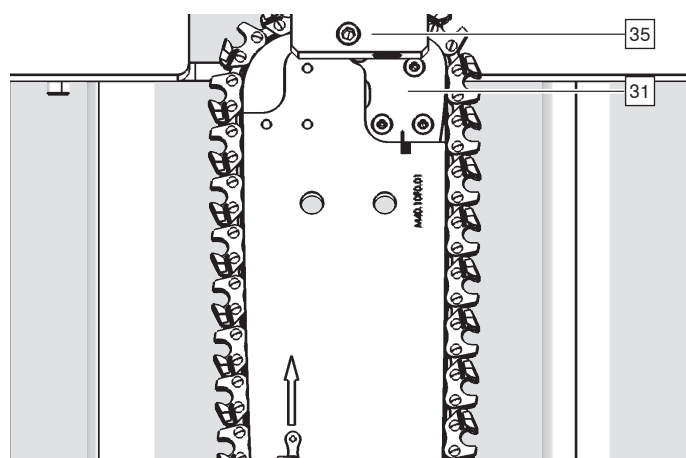
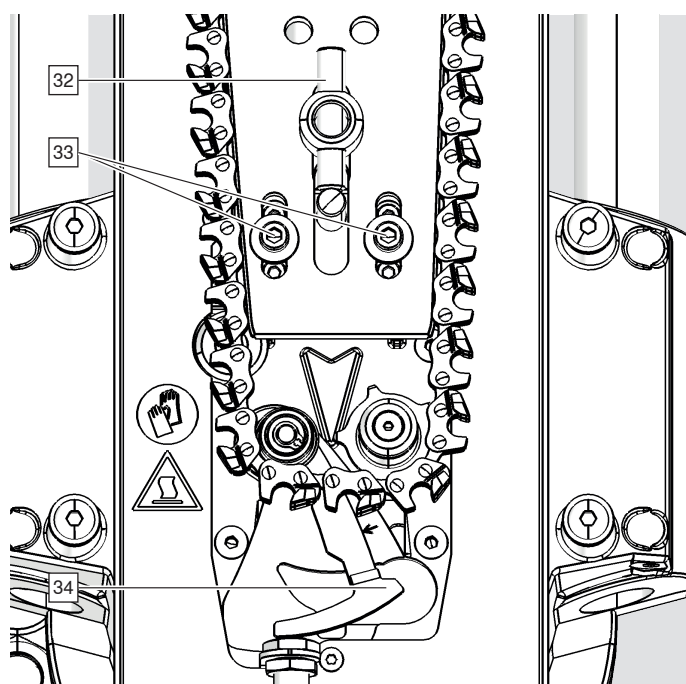
- 1 Hlavní vypínač
- 2 Válec
- 3 Upínací páka pro nastavení hloubky korpusu
- 4 Indikátor tloušťky desky
- 5 Nastavení tloušťky desky
- 6 Motor
- 7 Odsávání
- 23 Pravitko
- A Ovládací panel
- P Těžiště stroje
- S Vodicí sloupek



- 8 Upínací páka
- 9 Pracovní stůl
- 10 Doraz
- 12 Obouruční aretace
- 13 Horní kryt
- 14 Dolní kryt

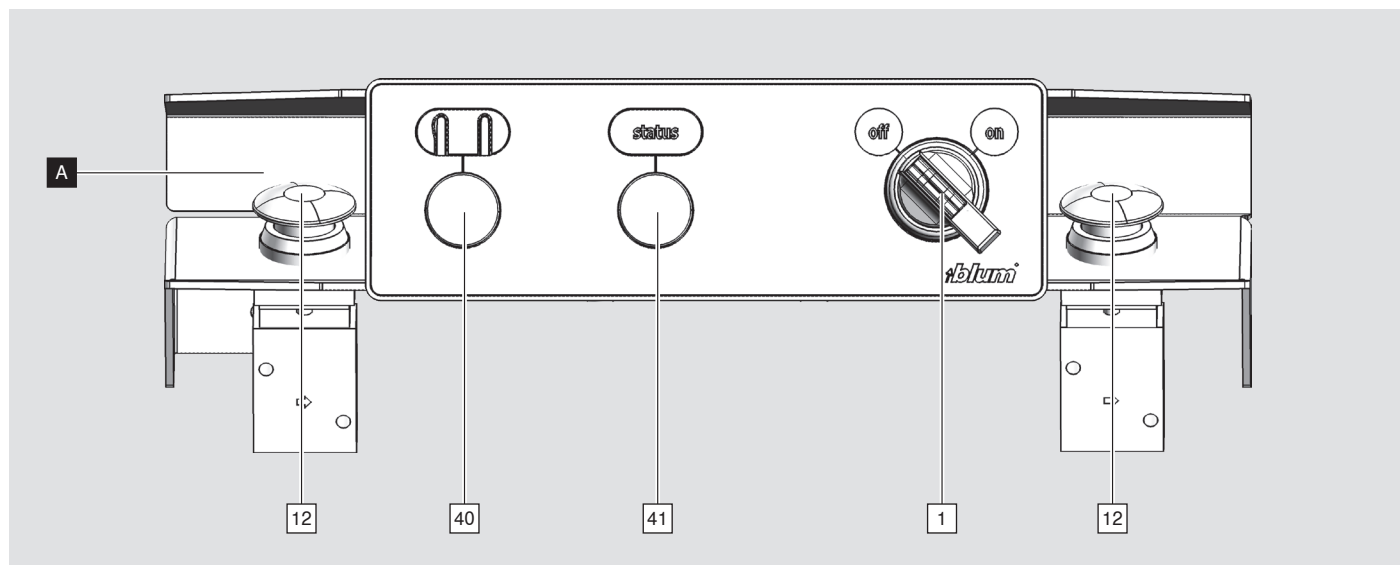


- 20 Uzavírací ventil
- 21 Filtr s regulátorem tlaku
- 22 Podstavec
- 24 Potvrzovací tlačítko
- 25 Manometr

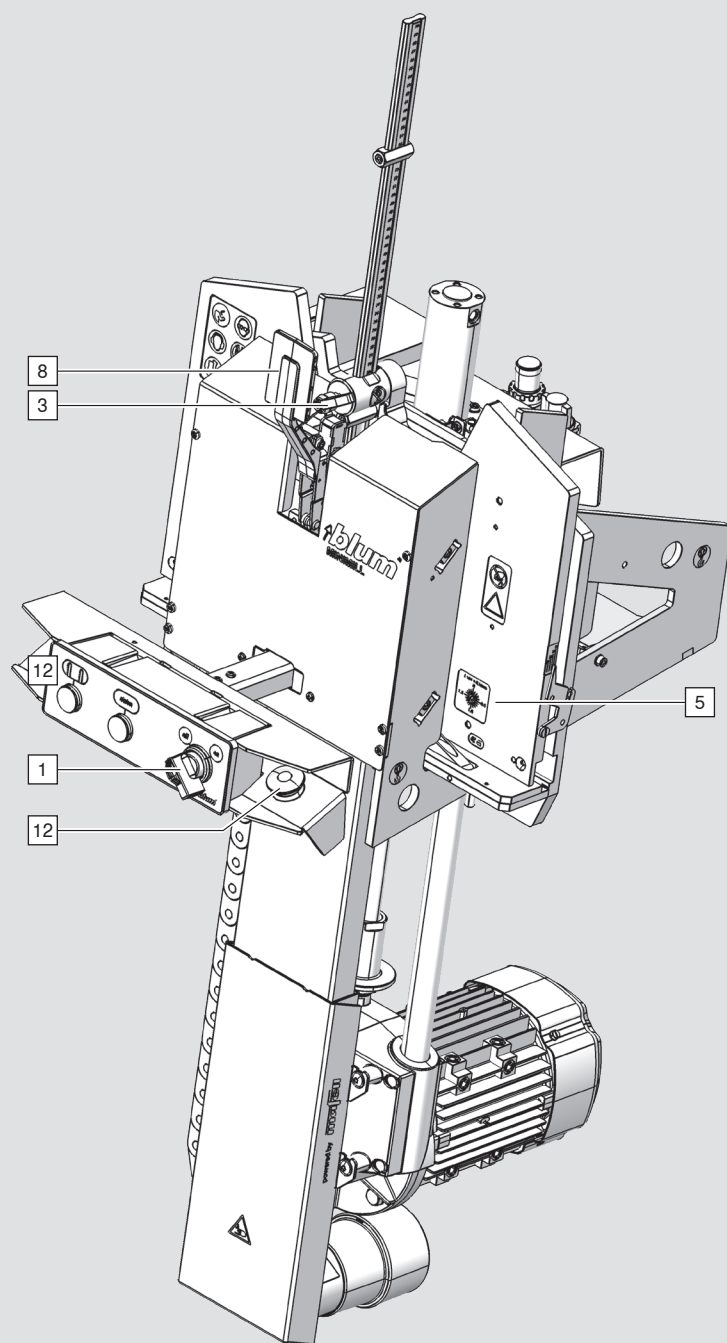


- 30 Frézovací řetěz
- 31 Čelist
- 32 Šroub napínače řetězu
- 33 Fixace napínače řetězu
- 34 Ukazatel napnutí řetězu
- 35 Poziční blok

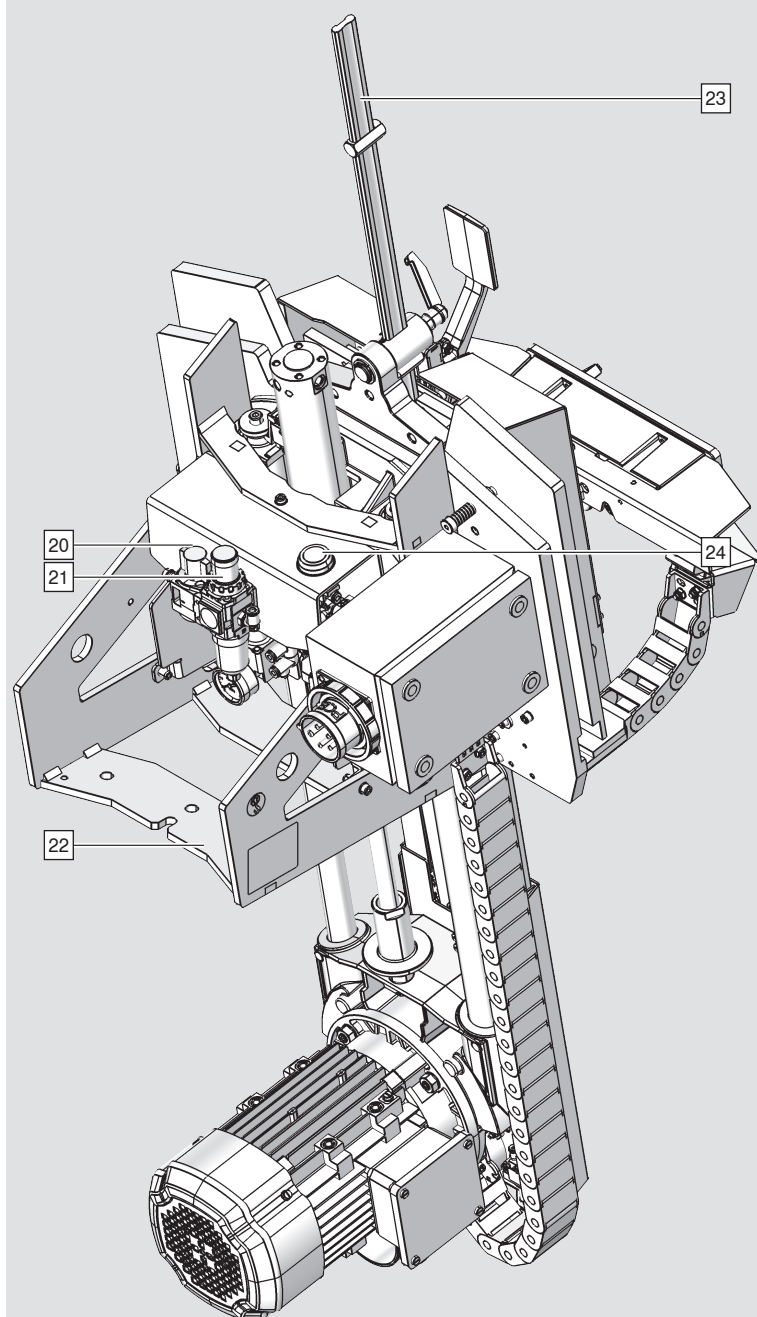
Kryty nebyly z důvodu přehlednosti návodu k obsluze vyobrazeny.



- A** Ovládací panel
- 1** Hlavní vypínač
- 12** Obouruční aretace
- 40** Napnutí řetězu
- 41** Provozní kontrolka



- 1 Hlavní vypínač: Hlavní vypínač odpojí pomůcku pro zpracování od elektrické sítě. Pozor: Hlavní vypínač neodpojuje pomůcku pro zpracování od přívodu stlačeného vzduchu. Pneumatický pohyb je možný i při vypnutém hlavním vypínači.
- 3 Upínací páka hloubky korpusu: Hloubka korpusu se nastaví na pravítku a zajistí se pomocí upínací páky.
- 5 Tloušťka desky: Zde se nastavuje tloušťka desky obrobku.
- 8 Upínací páka: Pomocí upínací páky se obrobek upne.
- 12 Obouruční aretace: Spouští obráběcí proces.



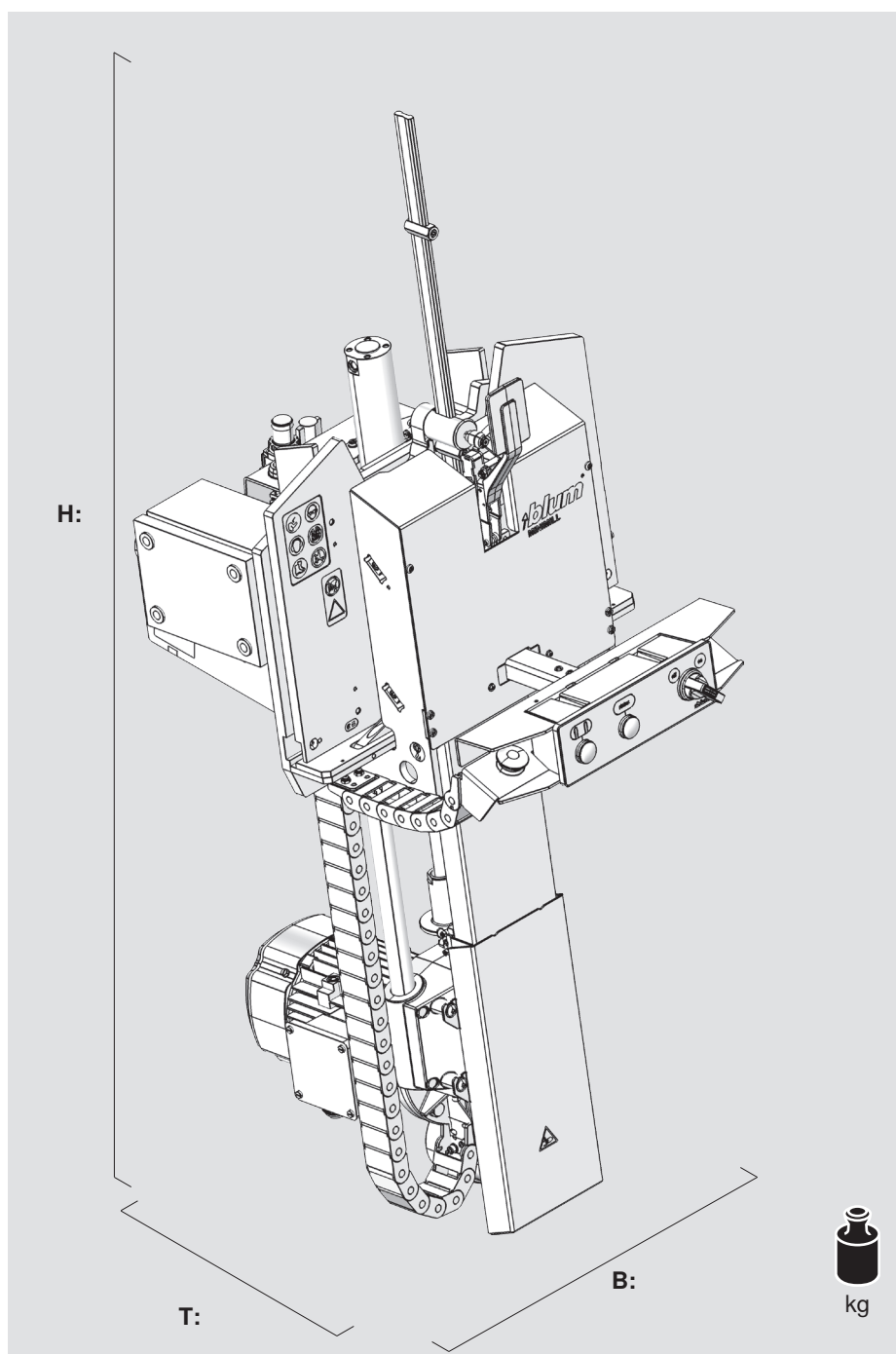
20 Uzavírací ventil: Uzavírací ventil odpojuje pomůcku pro zpracování od přívodu stlačeného vzduchu.

22 Podstavec: Stroj se pomocí podstavce přišroubuje k pracovnímu pultu.

23 Pravitko: Pomocí tohoto pravitka se nastavuje hloubka korpusu.

24 Resetovací tlačítko: Po každém připojení k přívodu stlačeného vzduchu nebo po výpadku stlačeného vzduchu je nutné stisknout resetovací tlačítko.

Rozměry a hmotnost



Výška (H):	_____	1530 mm
Šířka (B):	_____	550 mm
Hloubka (T):	_____	770 mm
Hmotnost:	_____	99 kg

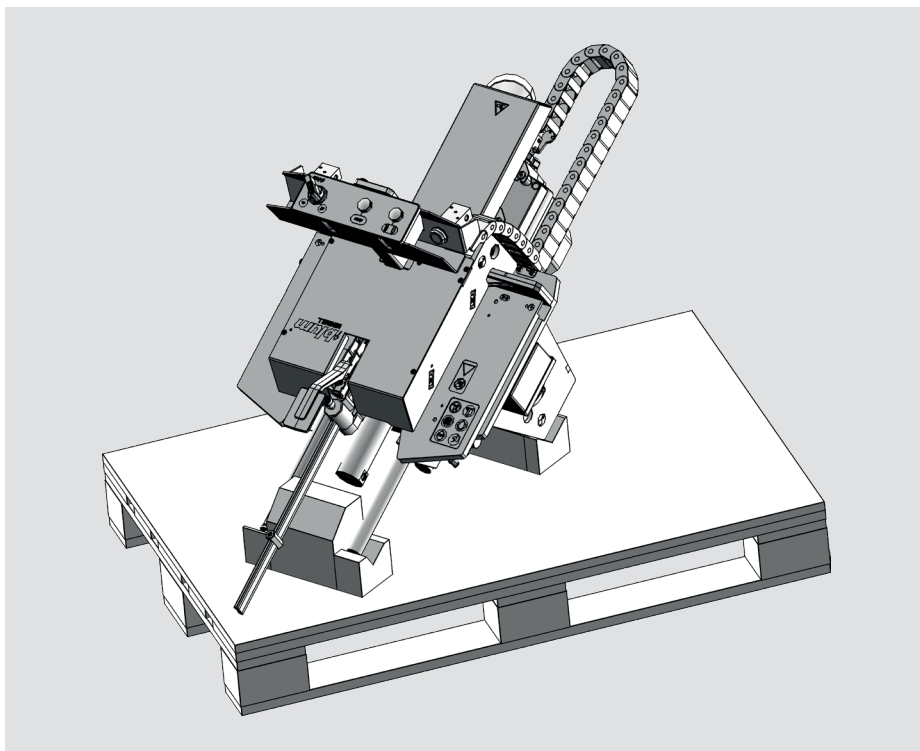
Používejte v suchých uzavřených místnostech.
Dbejte na dostatečné osvětlení.

MINIMILL



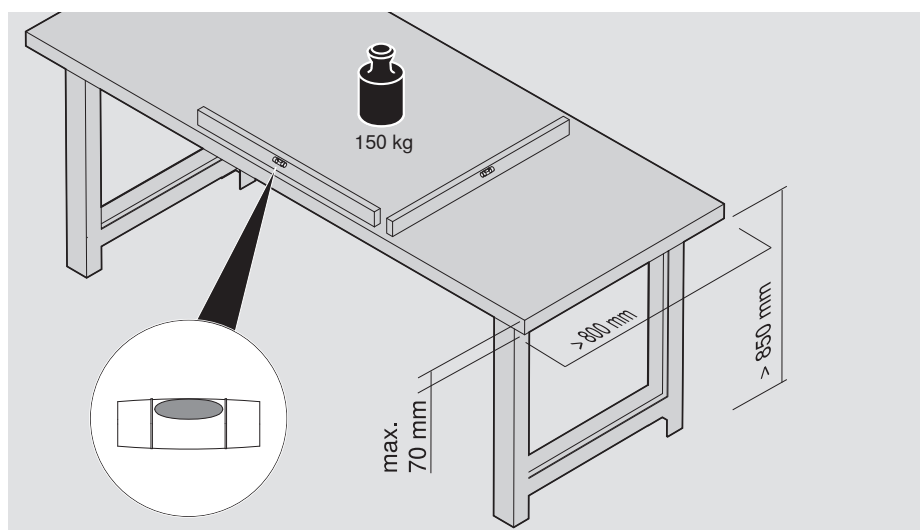
Uvedení do provozu

Dodání

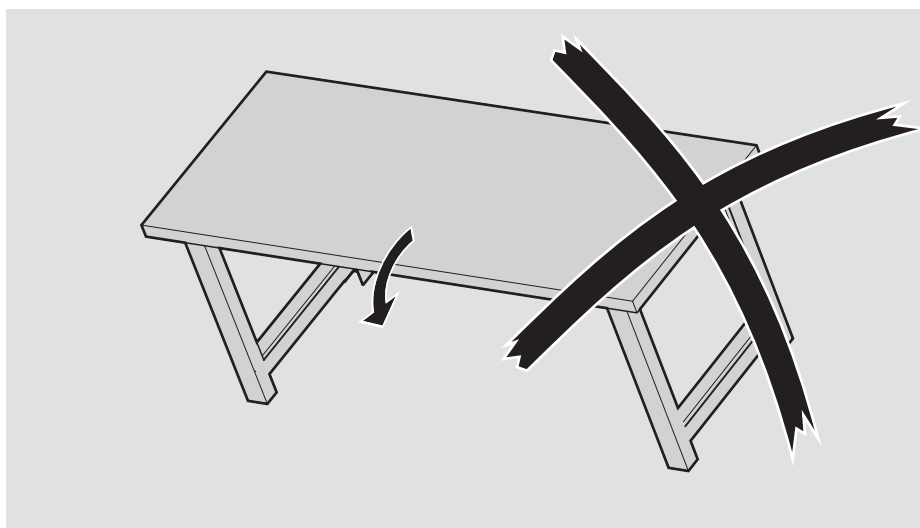


Pomůcka pro zpracování se dodává na europaletě.

Požadavky na pracovní pult



- Výška stolu musí být větší než 850 mm.
- Nosnost minimálně 150 kg.
- Prostor pod deskou stolu nesmí být zaplněn předměty.
- Uvedené údaje o šířce, hloubce a výšce představují minimální rozměry.
- Pomůcku pro zpracování používejte pouze na stabilním pracovním stole.



- Pracovní pult musí být zajištěn proti převrácení.
- Pracovní pult musí být přišroubován k podlaze nebo ke stěně budovy.

Uvedení do provozu

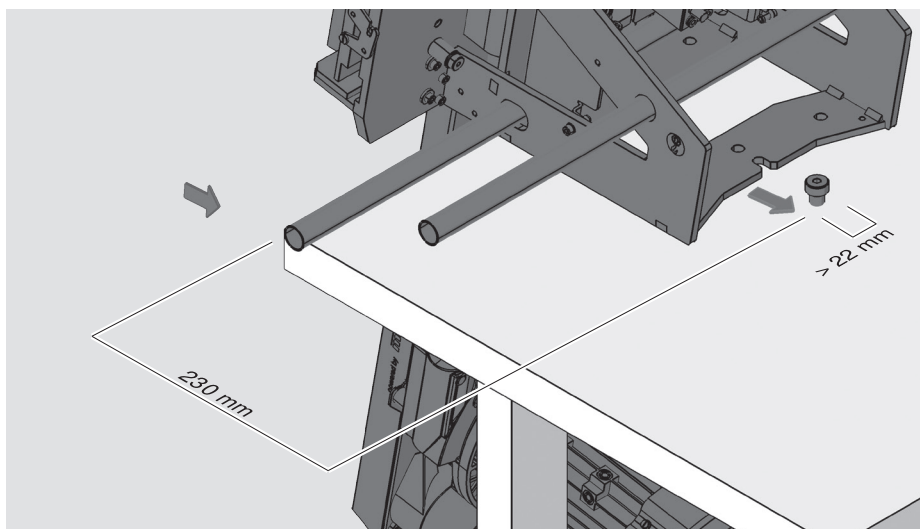


VÝSTRAHA

Pomůcka pro zpracování váží 99 kg.

Nedodržení pokynů může vést ke zranění osob.

- Pomůcku pro zpracování zvedejte pouze ve čtyřech.
- Použijte dodané tyče.



- Pomůcku pro zpracování zvedněte na pracovní pult.

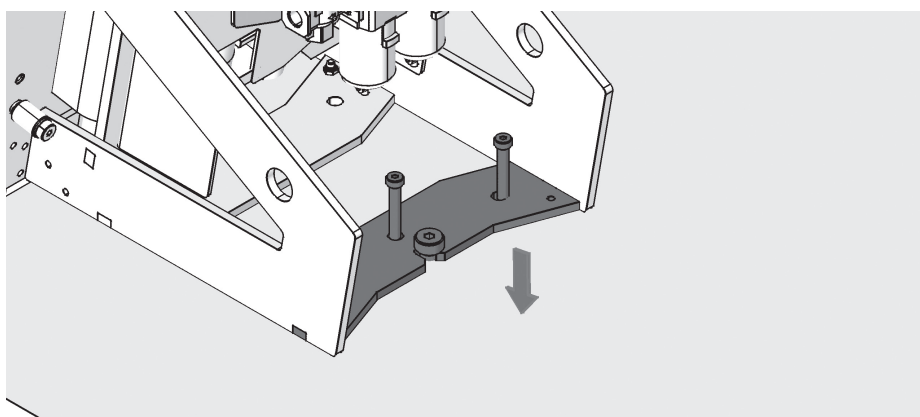


VÝSTRAHA

Pomůcka pro zpracování se může ještě naklonit dopředu.

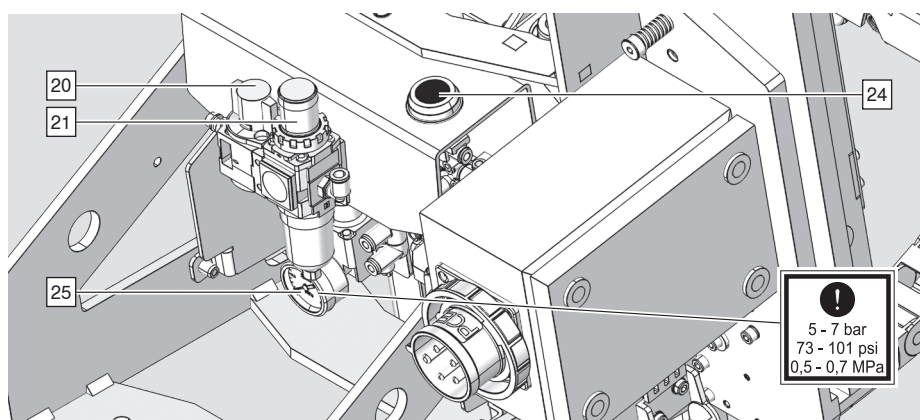
Nedodržení pokynů může vést ke zranění osob.

- Zasuňte podstavec v oblasti podélného otvoru pod předmontované hlavice šroubů



- Pomůcku pro zpracování přišroubujte k pracovnímu pultu tak, jak je znázorněno na obrázku.

Připojení k přívodu stlačeného vzduchu



i POZNÁMKA

- Smí se používat jenom stlačený vzduch bez obsahu oleje.

- Připojte hadici pro přívod stlačeného vzduchu k jednotce vzduchového filtru.
- Otevřete uzavírací ventil [20].
- Tlak zobrazený na manometru [25] musí být 5–7 barů.
- Tlak lze nastavit otočným ovladačem [21].

Spotřeba vzduchu: 1,5 litru na cyklus

i POZNÁMKA

- Při následujícím postupu se mohou některé díly pomůcky pro zpracování pohybovat.

- Po každém připojení k přívodu stlačeného vzduchu nebo po výpadku stlačeného vzduchu je nutné stisknout potvrzovací tlačítko [24].
Pomůcka pro zpracování se vrátí do výchozí polohy.

- Nastavte hlavní vypínač [1] do polohy „OFF“.

Připojení k přívodu elektrického proudu

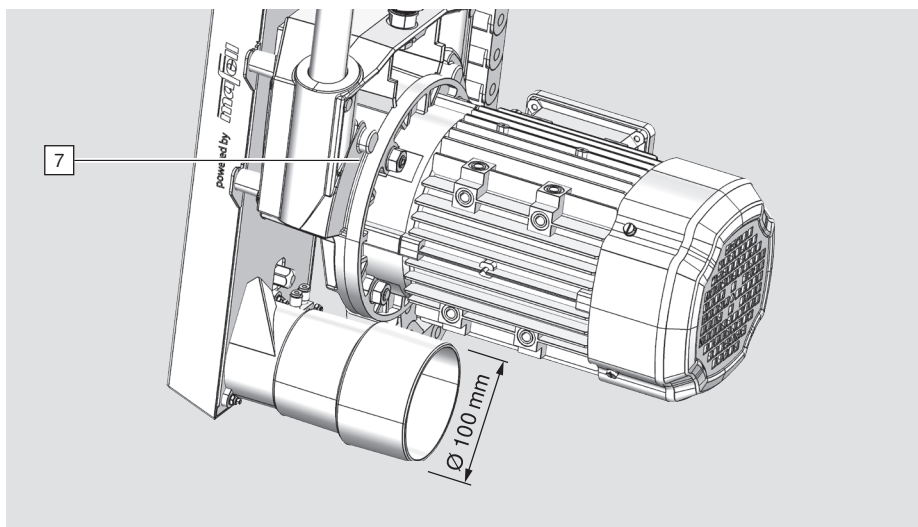
i POZNÁMKA

- Tato pomůcka pro zpracování je určena pro napětí uvedené na typovém štítku a štítku kabelu.
- Zásuvka musí být vybavena ochranným kontaktem PE.
- Zásuvka musí být vybavena nulovým vodičem.
- Zásuvka musí být chráněna jističem 16 A.
- Po ukončení práce odpojte pomůcku pro zpracování od elektrické sítě.
- Pro odsávání a pomůcku pro zpracování vždy používejte samostatnou jištěnou zásuvku.
- V elektrické síti použijte proudový chránič.
- Je zapotřebí prodlužovací kabel s konektorem CEE 16.

- Zasuňte elektrickou zástrčku.

Uvedení do provozu

Přípojka pro odsávání



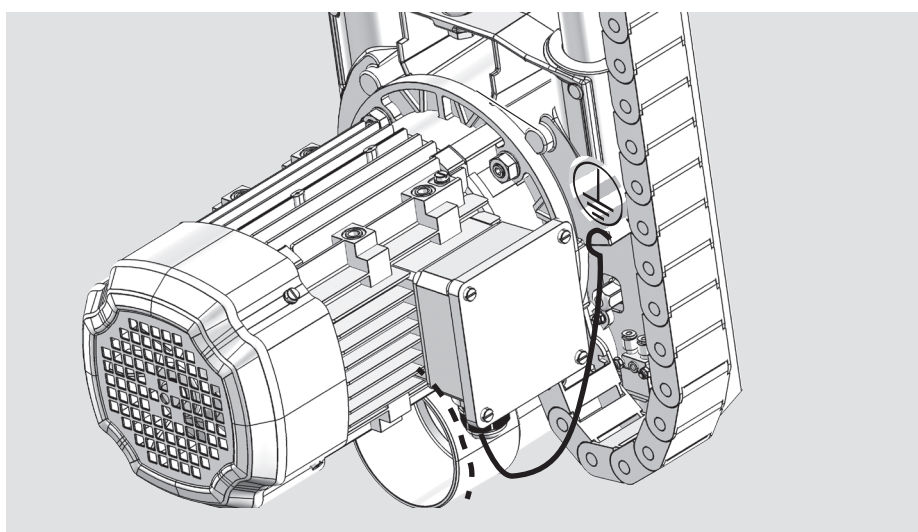
- Připojte odsávací hadici k odsávací hubici [7] a zajistěte ji.

i

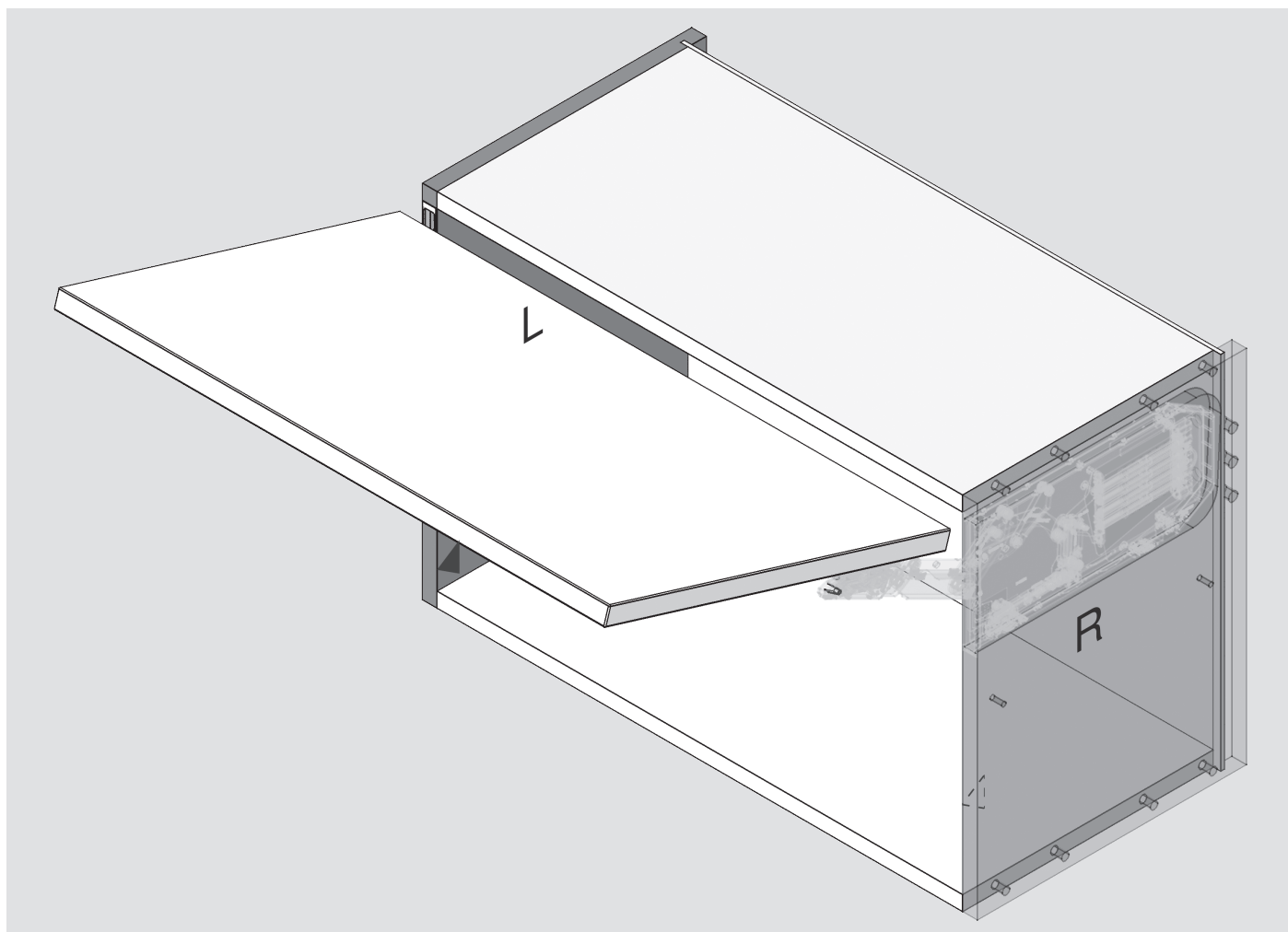
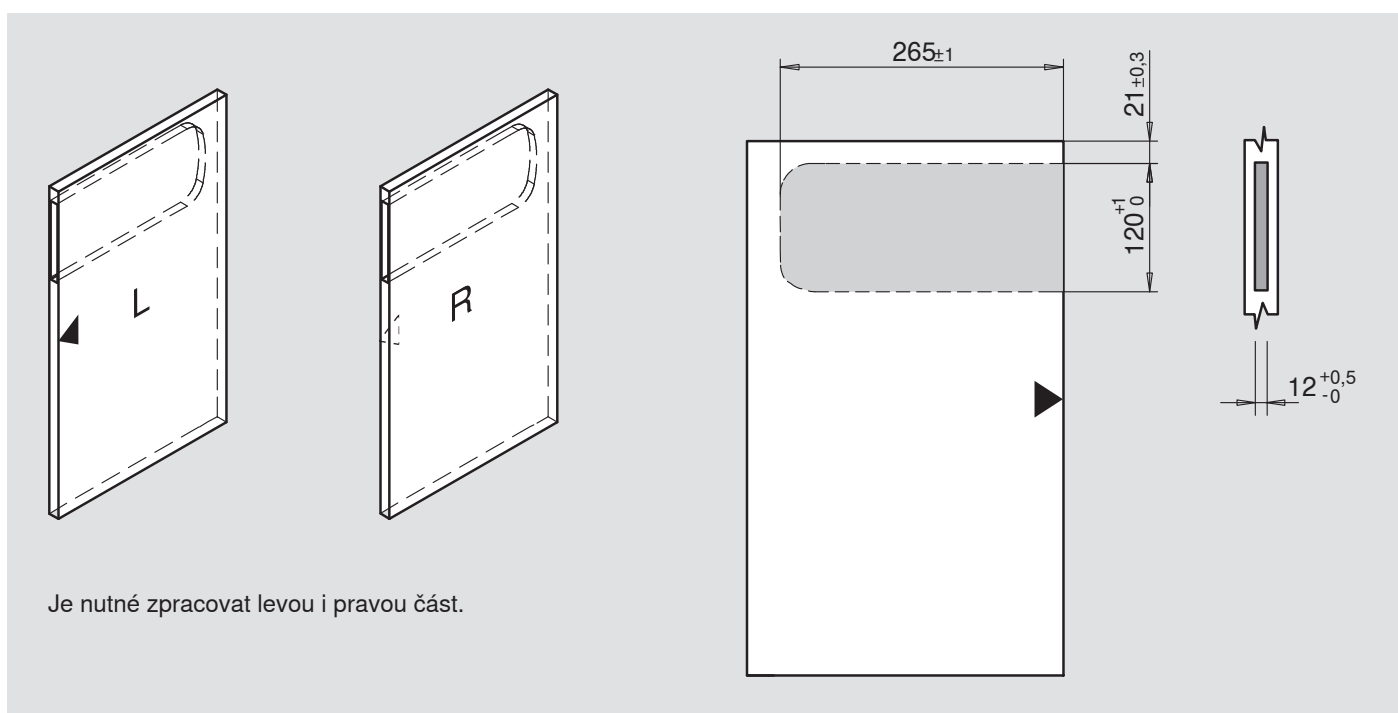
POZNÁMKA

- Průměrná rychlost vzduchu v odsávacím systému musí být minimálně 20 m/s.
- Podtlak musí být 250–300 mbar.
- Objemový průtok 1400 m³/h.
- Je nutné dodržovat požadavky národních předpisů platných v místě používání týkajících se dřevního prachu.

Uzemnění odsávání

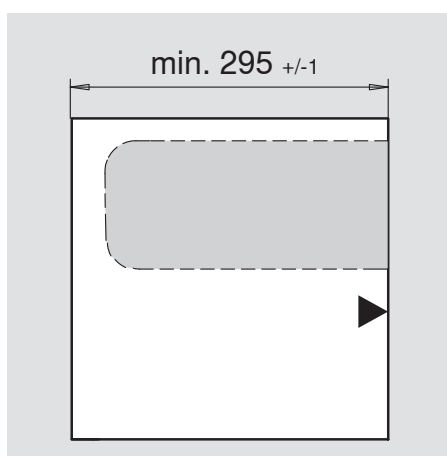


- Spirálový drát odsávací hadice připojte k pomůcce pro zpracování.

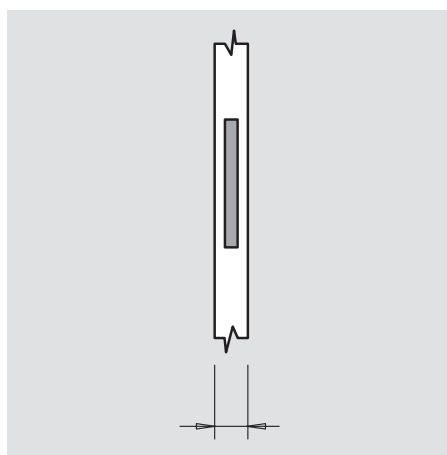


Nastavení plánovacích rozměrů pomůcky pro zpracování

Hloubka korpusu



Tloušťka desky

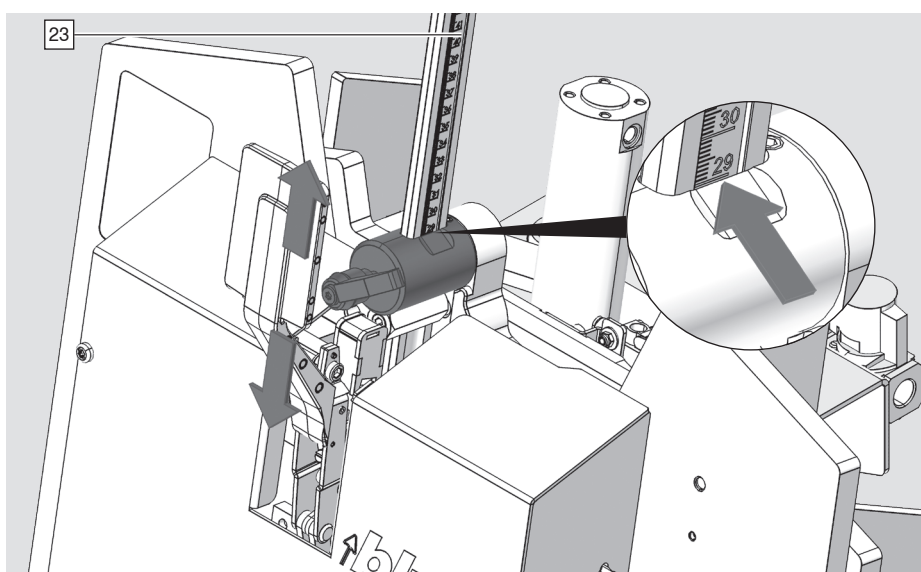


VÝSTRAHA

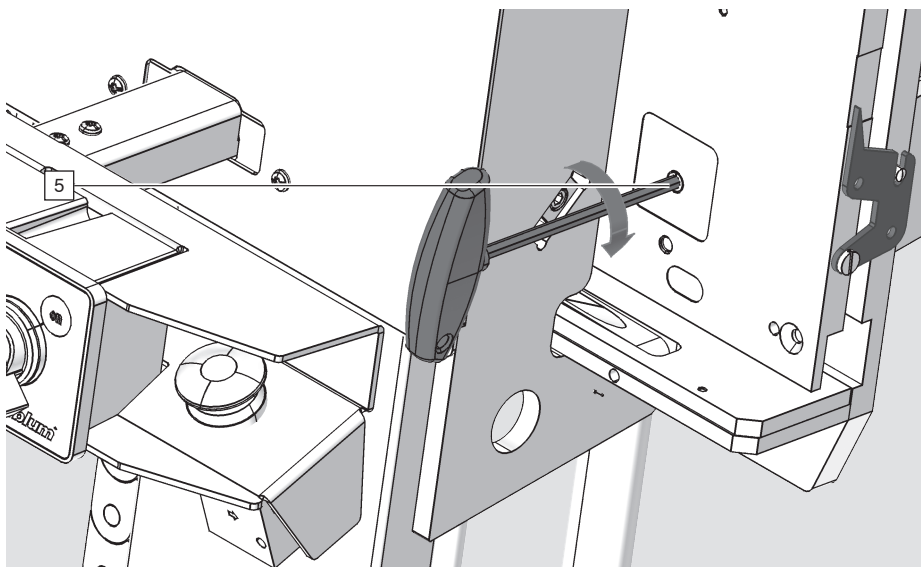
Vážná řezná poranění.

Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.

- S pomůckou pro zpracování smí vždy pracovat pouze jedna osoba.
- Zákaz sezení. Před pomůckou pro zpracování stůjte.

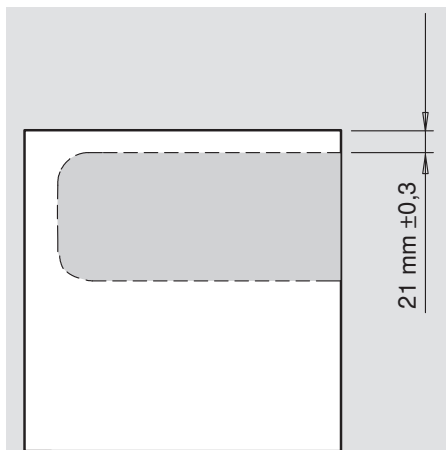
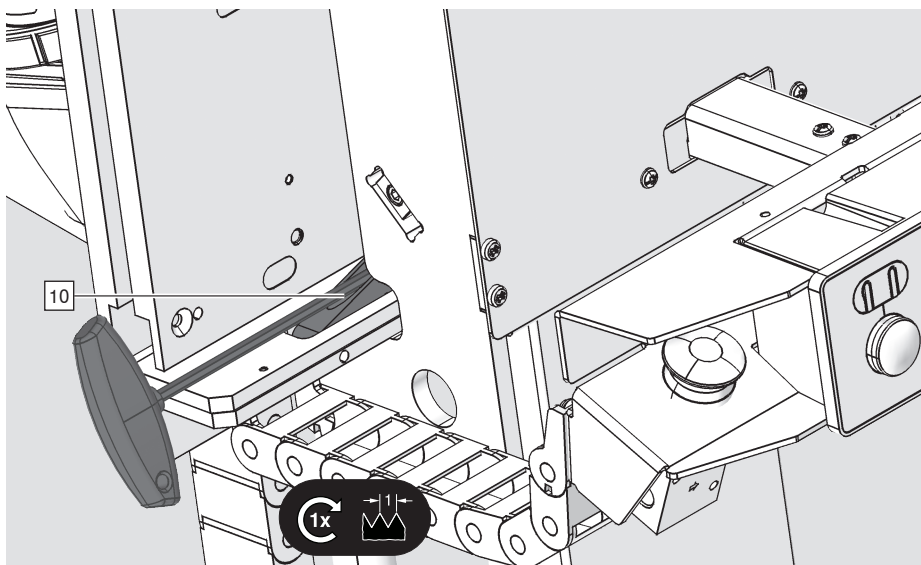


- Nastavte hloubku korpusu na pravítku [23].



- Nastavte tloušťku desky [5].

Rozměr 21



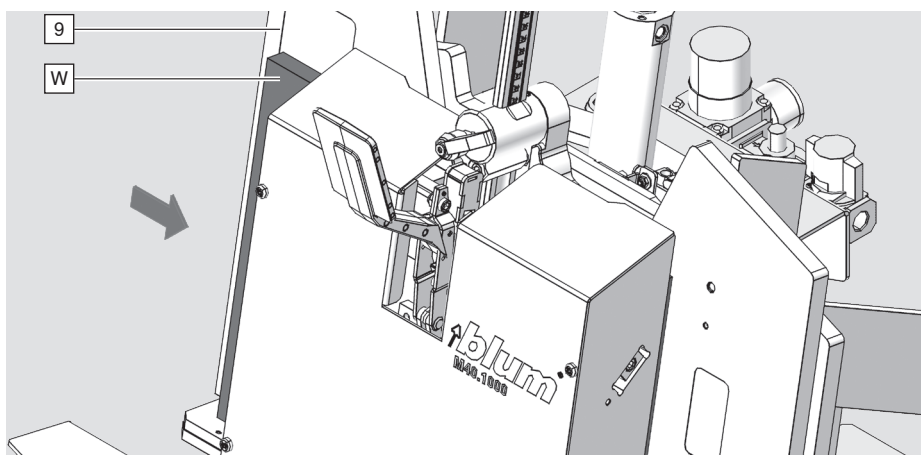
Dorazy jsou přednastaveny na 21 mm.

- Dorazy [10] lze nastavit na levé i pravé straně.

i POZNÁMKA

- Doporučujeme provést frézování na zkušebním obrobku.
- Při symetrickém frézování doporučujeme použít pravý doraz. Obrobek se vkládá z levé strany.

Umístění obrobků do správné pozice



i POZNÁMKA

- Od výšky korpusu 600 mm je nutné použít prodlužovací pravítko.

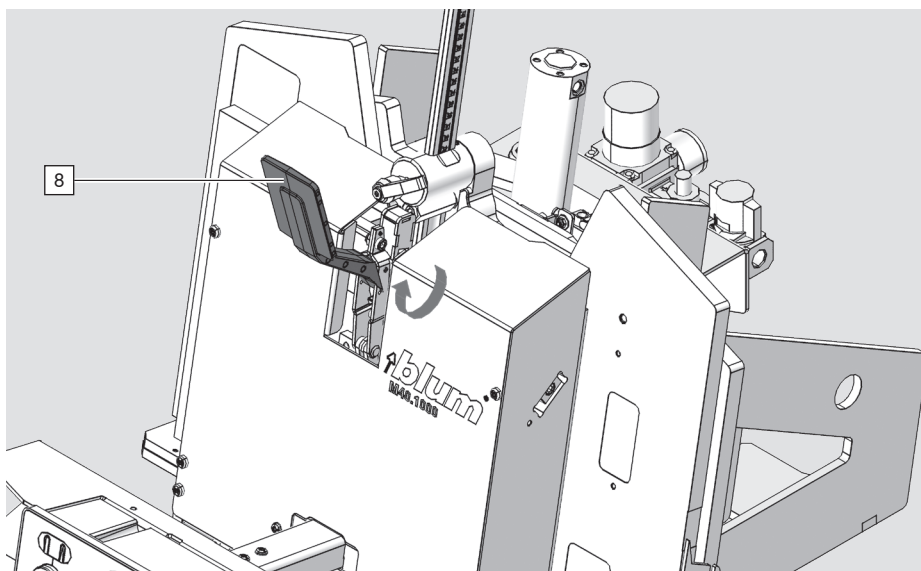
- Zkontrolujte, zda na pracovním stole [9] nejsou nějaké nečistoty, a pokud ano, odstraňte je.
- Posuňte obrobek [W] až k dorazu.

Upnutí obrobku



POZNÁMKA

- Pro bezpečné a přesné obrábění obrobku musí být obrobek upnut.



- Přepněte pozici upínací páky [8], aby se obrobek upnul.



POZNÁMKA

- Odsávání musí být kvůli odvodu třísek, prachu a tepla vždy zapnuté.

- Zapněte odsávání.

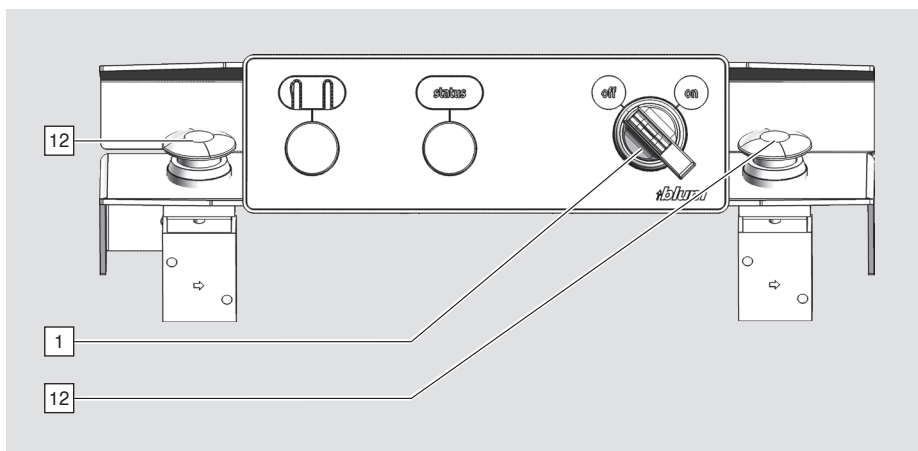


VÝSTRAHA

Vážná řezná poranění.**Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.**

- S pomůckou pro zpracování smí vždy pracovat pouze jedna osoba.
- Přesvědčte se, že se v pracovní oblasti pomůcky pro zpracování [A] kromě obrobku nenacházejí žádné jiné předměty.
- V pracovní oblasti pomůcky pro zpracování [A] nemanipulujte rukama ani jinými předměty.
- Noste ochranné brýle.
- Noste ochranu sluchu.
- Noste vhodný pracovní oděv.

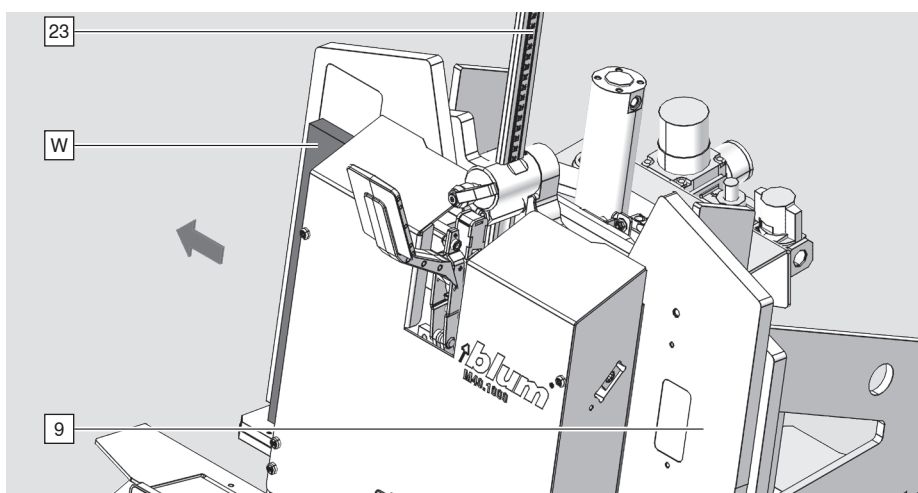
Frézování obrobku


i POZNÁMKA

- Obouruční aretace [12] se nesmí používat bez vloženého obrobku.
- Frézování se automaticky ukončí po dosažení přednastavené hloubky korpusu; při následném pohybu nahoru lze uvolnit tlačítko obouruční aretace.
- Při prvním frézování může docházet k tvorbě kouře v důsledku konzervačního filmu nového frézovacího řetězu.

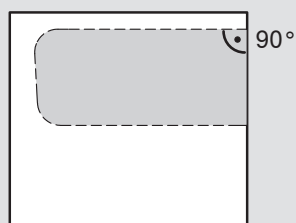
- Stiskněte obouruční aretaci [12] a držte ji stisknutou.
- Nastavte hlavní vypínač [1] do polohy „OFF“.

Vyjmutí obrobku

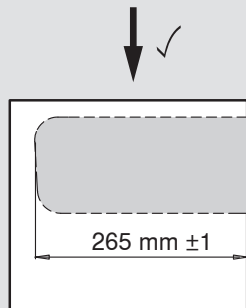


- Vyjměte obrobek [W].
- Očistěte pracovní stůl [9], pravítko [23] a dorazy [10].
- Pokud stroj nebudete delší dobu používat nebo na konci pracovního dne nastavte hlavní vypínač [1] do polohy „OFF“.
- Kontrola obrobku, viz strana 28

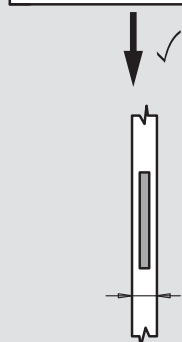
➤ Pracovní kroky je nutné provádět výhradně v tomto pořadí.



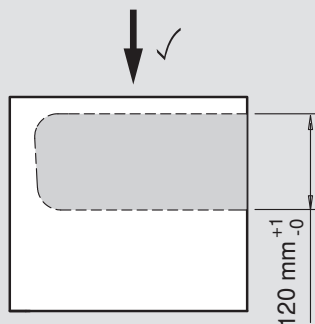
➤ Kapitola „Nastavení“ > pravý úhel



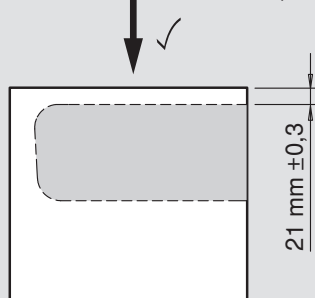
➤ Kapitola „Nastavení“ > hloubka korpusu



➤ Kapitola „Nastavení“ > tloušťka desky



➤ Kapitola „Úprava seřízení“
nastavení šířky 120 mm



➤ Kapitola „Úprava seřízení“
nastavení rozměru 21 mm



Pokud je drážka i přes správné seřízení nevyhovující,
nahlédněte do kapitoly „Co dělat, když“



VÝSTRAHA

Vážná řezná poranění.

Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.

- S pomůckou pro zpracování smí vždy pracovat pouze jedna osoba.
- Zákaz sezení. Před pomůckou pro zpracování stůjte.



VÝSTRAHA

Vážná řezná poranění.

Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.

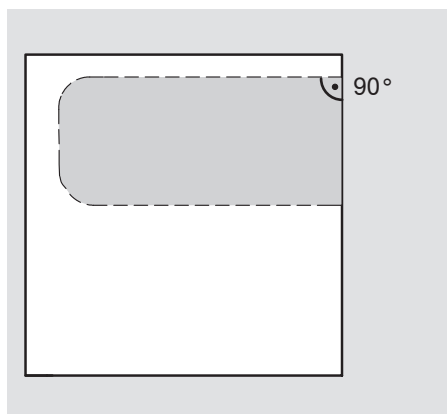
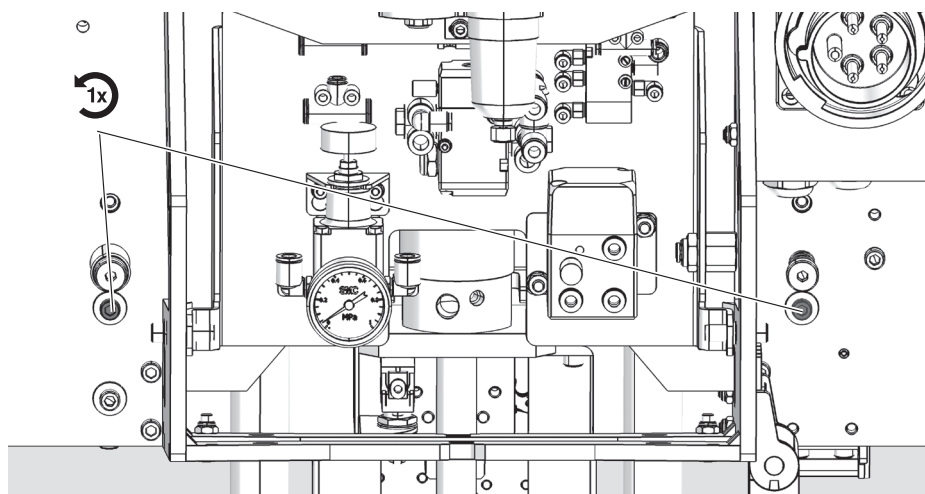
- Před čištěním a údržbou pomůcku pro zpracování vždy odpojte od napájení.
- Před čištěním a údržbou pomůcku pro zpracování vždy odpojte od přívodu stlačeného vzduchu.
- Ochranná zařízení a kryty nesmí být trvale odstraněny.
- Nastavte hlavní vypínač [1] do polohy „OFF“.
- Zajistěte proti opětovnému zapnutí.
- Nechte pomůcku pro zpracování vychladnout.
- Používejte rukavice.

MINIMILL

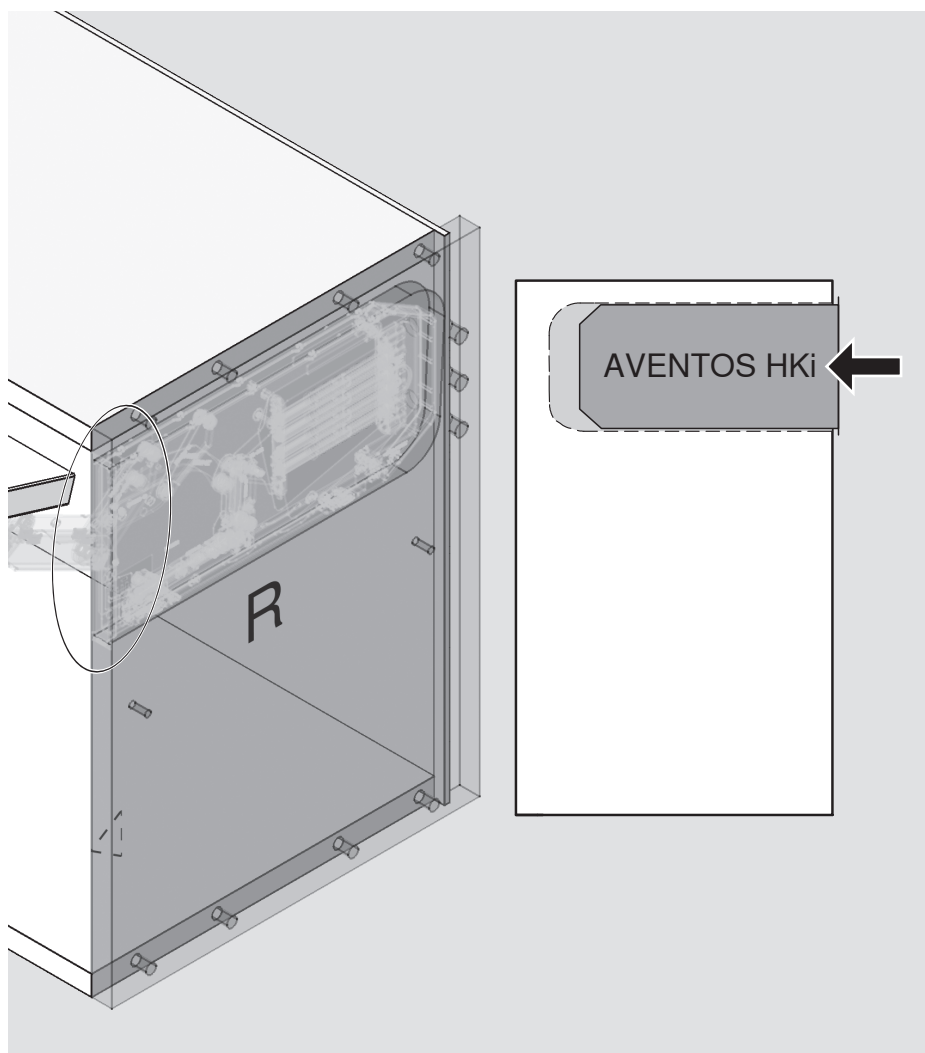


Úprava seřízení

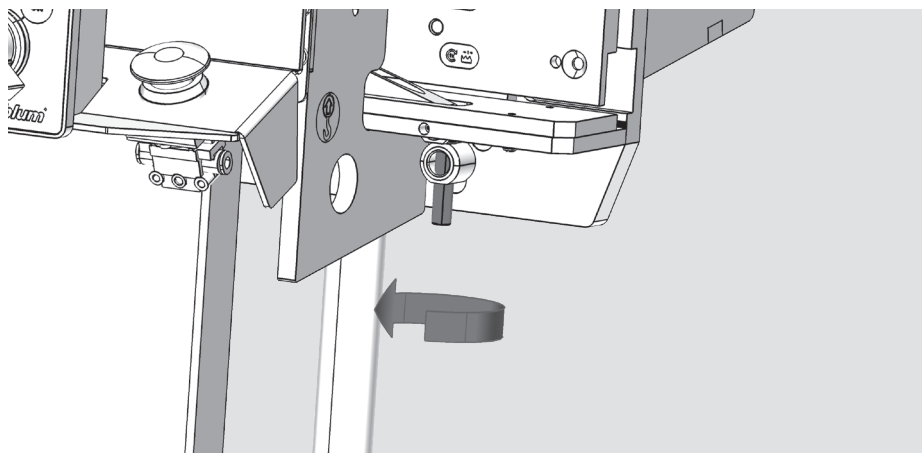
Nastavení pravého úhlu



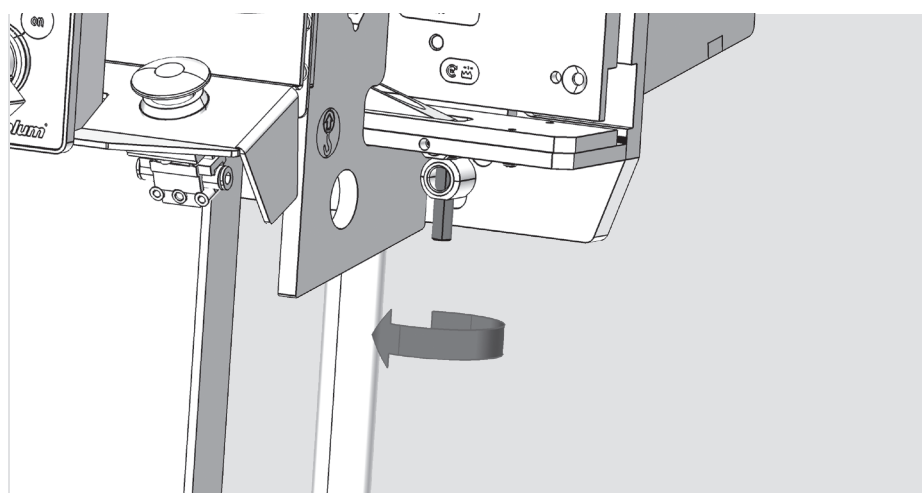
➤ Uvolněte šroub



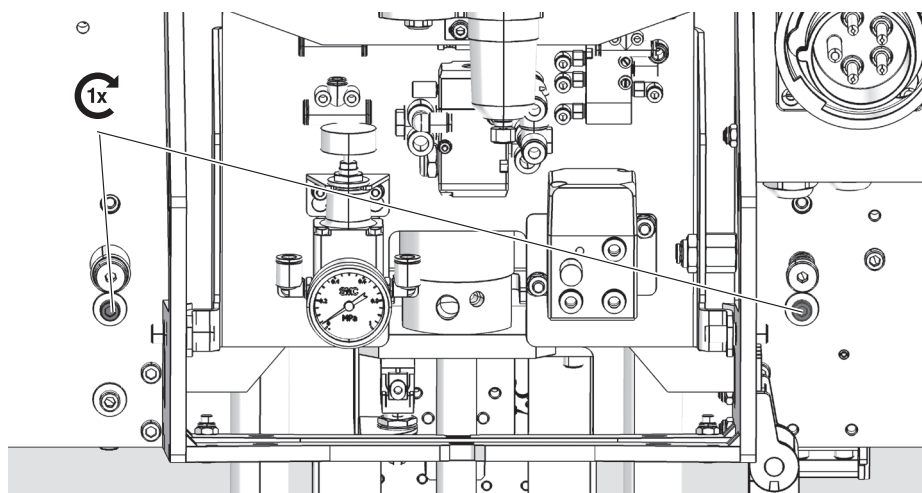
➤ Zjistěte odchylku



➤ Proved'te korekci



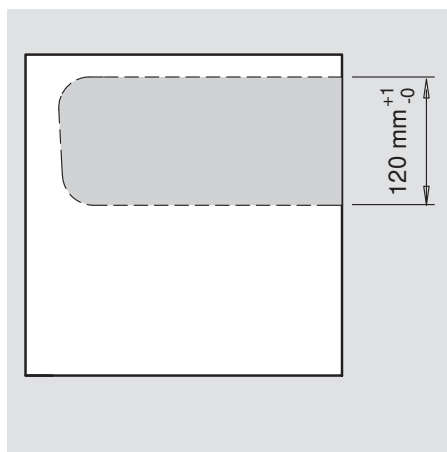
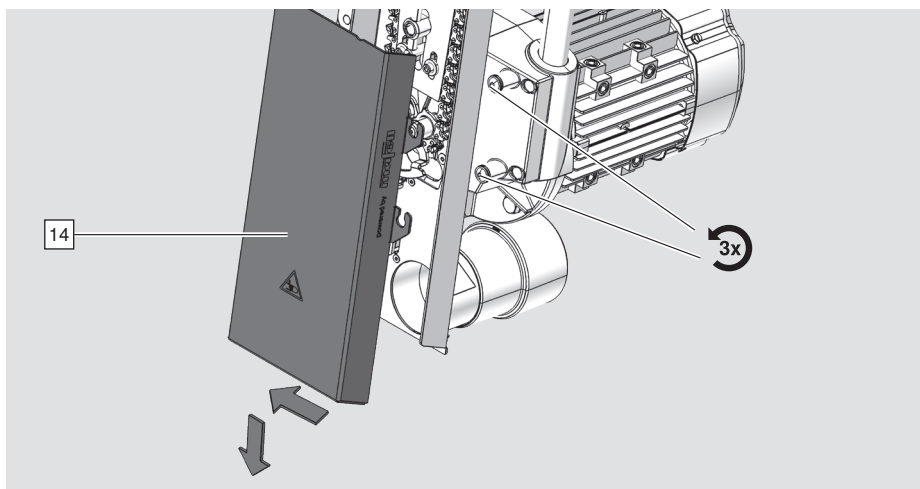
➤ Proved'te korekci



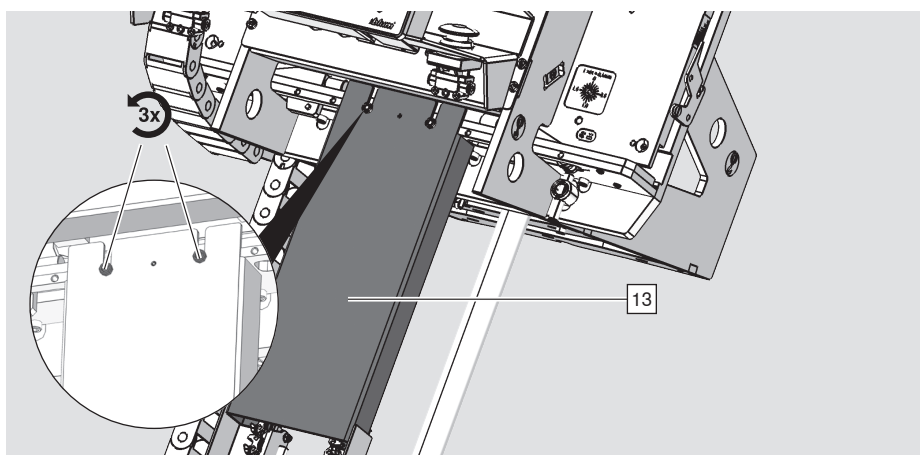
➤ Utáhněte šrouby

Úprava seřízení

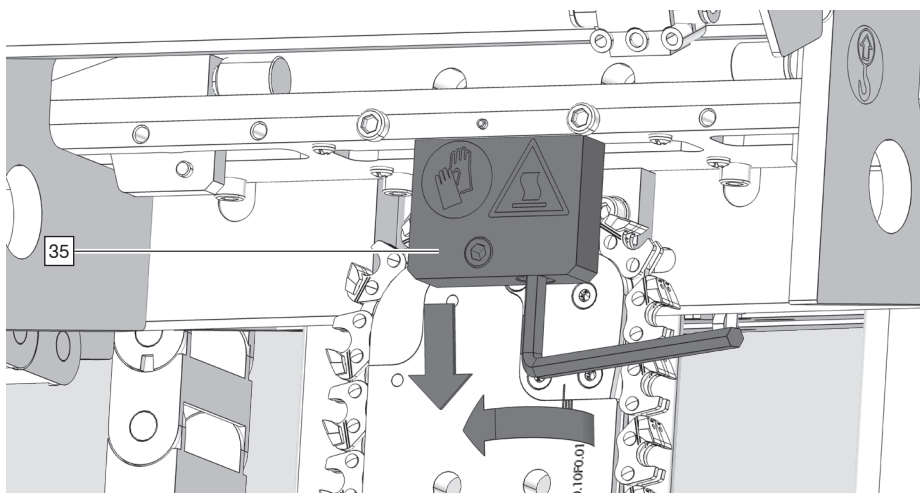
Nastavení šířky 120 mm



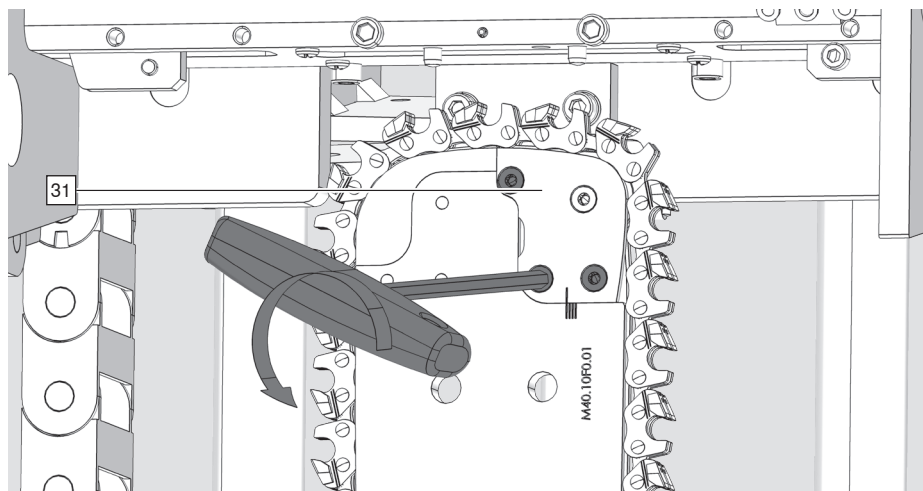
- Sejměte spodní kryt [14]



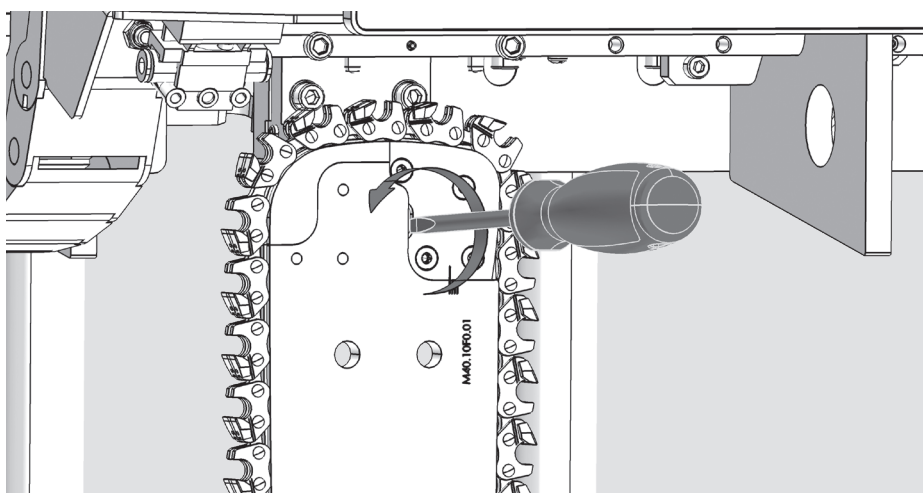
- Sejměte horní kryt [13]



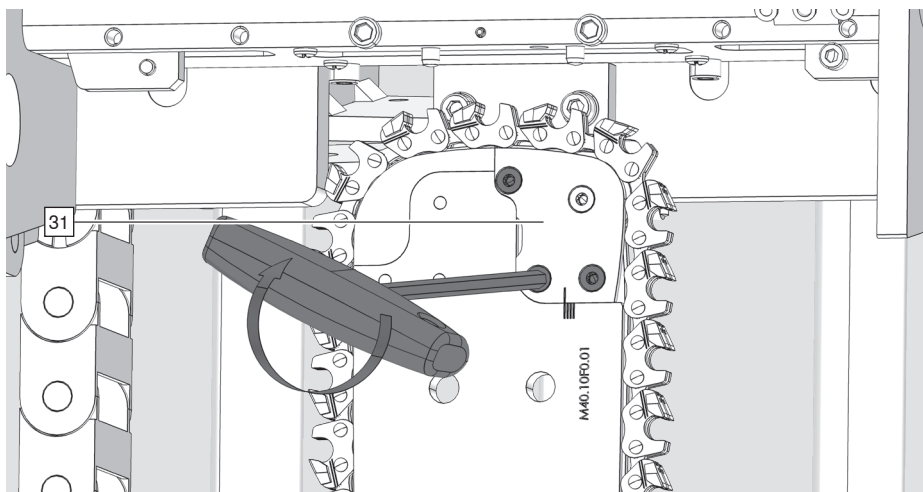
- Uvolněte frézovací řetěz (tento postup je popsán na straně 40)
- Sejměte poziční blok [35]



- Uvolněte pravou čelist [31]

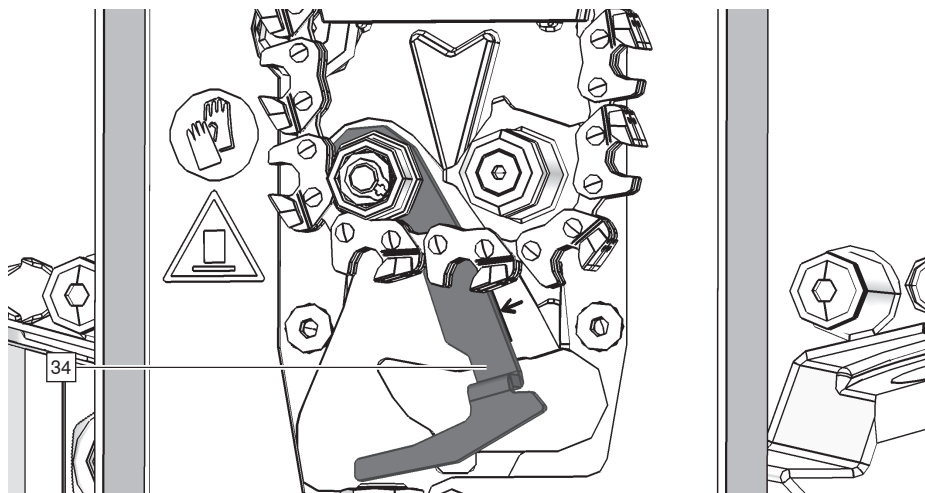


- Roztáhněte pravou čelist [31] pomocí šroubováku



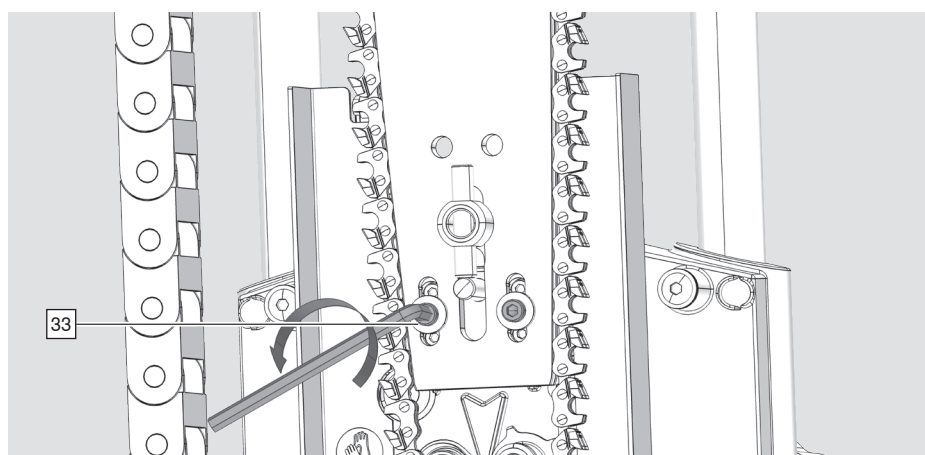
- Zafixujte pravou čelist [31]

Zkontrolujte napnutí frézovacího řetězu [32]

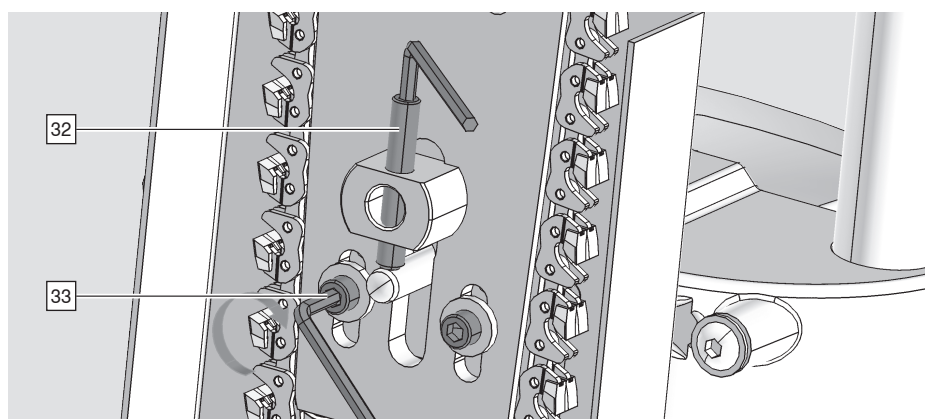


Ukazatel napnutí řetězu [34] musí být na značce vpravo.

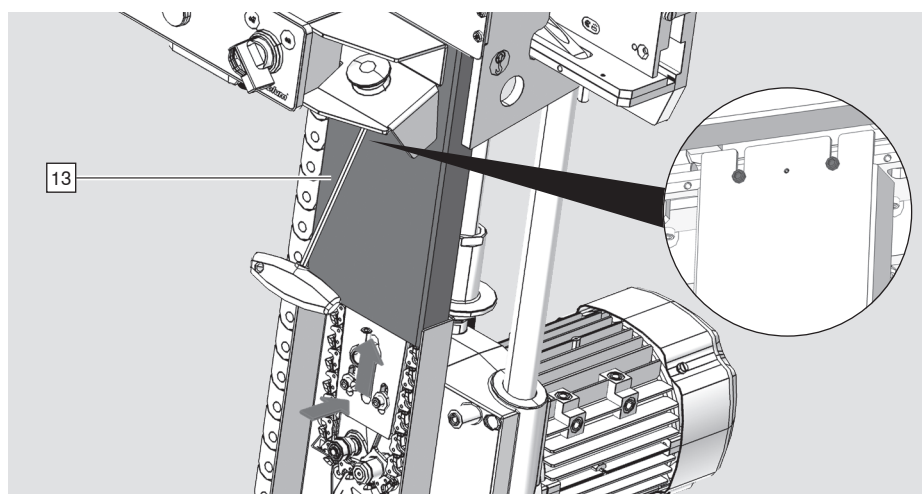
Pokud napnutí frézovacího řetězu [30] není dostatečné, postupujte následovně:



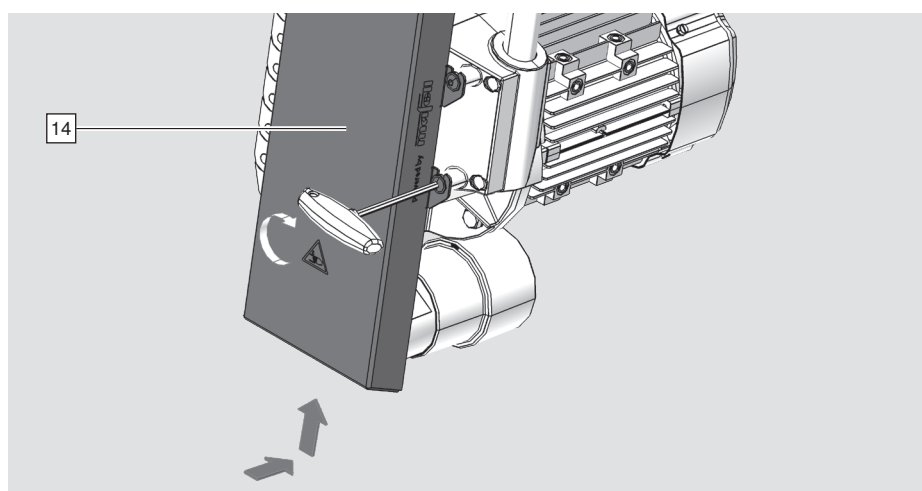
➤ Uvolněte šroub [33]



- Otáčejte šroubem [32], dokud se ukazatel napnutí řetězu [34] nenachází na značce vpravo
- Šroub [33] opět utáhněte



- Namontujte horní kryt [13]



- Namontujte spodní kryt [14]

i POZNÁMKA

- Doporučujeme provést frézování na zkušebním obrobku.

Frézování obrobku [W]



Úprava seřízení



VÝSTRAHA

Vážná řezná poranění.

Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.

- S pomůckou pro zpracování smí vždy pracovat pouze jedna osoba.
- Zákaz sezení. Před pomůckou pro zpracování stůjte.



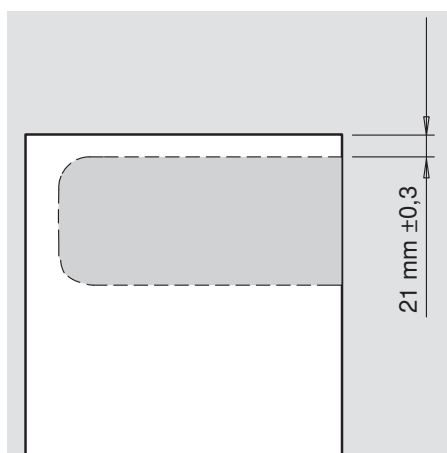
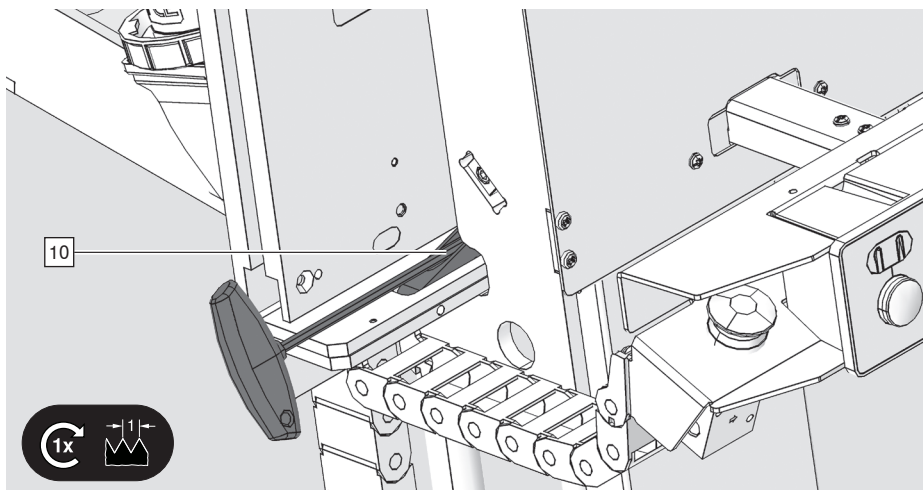
VÝSTRAHA

Vážná řezná poranění.

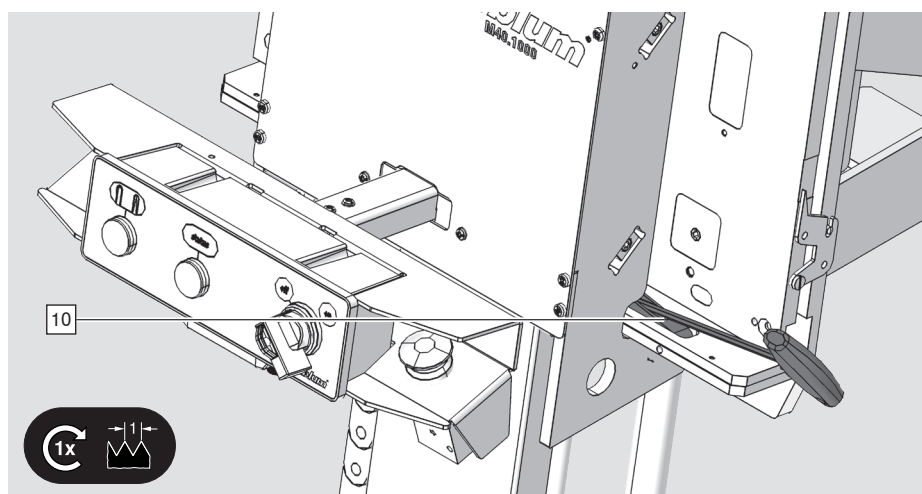
Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.

- Před čištěním a údržbou pomůcku pro zpracování vždy odpojte od napájení.
- Před čištěním a údržbou pomůcku pro zpracování vždy odpojte od přívodu stlačeného vzduchu.
- Ochranná zařízení a kryty nesmí být trvale odstraněny.
- Nastavte hlavní vypínač [1] do polohy „OFF“.

Nastavení rozměru 21 mm



- Nastavte levý doraz [10]
1 otáčka = 1 mm prostoru pro seřízení



- Nastavte pravý doraz [10]
1 otáčka = 1 mm prostoru pro seřízení

i POZNÁMKA

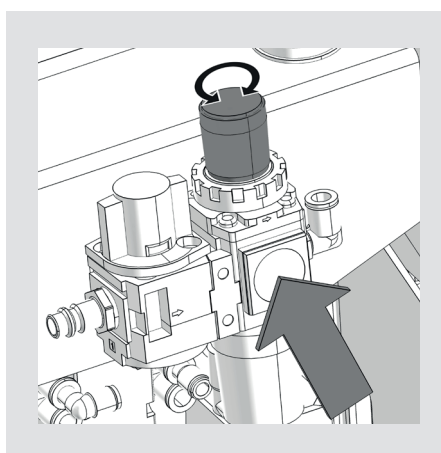
- Doporučujeme provést frézování na zkušebním obrobku.
- Při symetrickém frézování doporučujeme použít pravý doraz. Obrobek se vkládá z levé strany.

Frézování obrobku



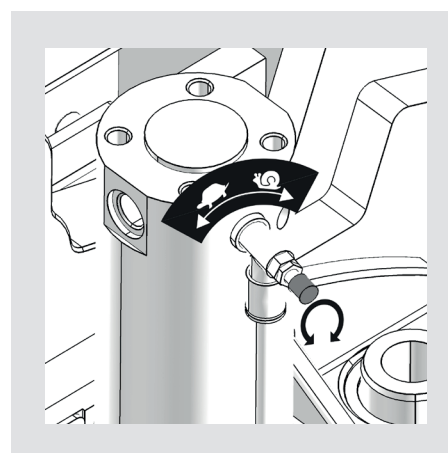
Nastavení rychlosti a síly posuvu

Při zpracování různých dřevěných materiálů může být nutné nastavení upravit.



Síla posuvu se reguluje pomocí provozního tlaku.

- Zvedněte úchytku, provedte nastavení a úchytku stlačte dolů.



Po snížení síly posuvu je třeba nastavit rychlost posuvu.

- Povolte pojistnou matici, provedte nastavení a pojistnou matici opět utáhněte.

Údržba



VÝSTRAHA

Vážná řezná poranění.

Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.

- S pomůckou pro zpracování smí vždy pracovat pouze jedna osoba.
- Zákaz sezení. Před pomůckou pro zpracování stůjte.



VÝSTRAHA

Vážná řezná poranění.

Nedodržení těchto pokynů může vést ke zranění osob.

- Před čištěním a údržbou pomůcku pro zpracování vždy odpojte od napájení.
- Před čištěním a údržbou pomůcku pro zpracování vždy odpojte od přívodu stlačeného vzduchu.
- Ochranná zařízení a kryty nesmí být trvale odstraněny.
- Nastavte hlavní vypínač [1] do polohy „OFF“.
- Zajistěte proti opětovnému zapnutí.
- Nechte pomůcku pro zpracování vychladnout.
- Používejte rukavice.



UPOZORNĚNÍ

- Při čištění používejte ochranné brýle.



POZNÁMKA

- Poškozené díly okamžitě vyměňte.
Používejte pouze originální díly BLUM.
- K čištění nepoužívejte oleje ani maziva.
Všechna vedení, ložiska a frézovací řetěz jsou bezúdržbové.
- Prach a třísky neodstraňujte předměty s ostrými hranami ani kovovými předměty.
- K čištění doporučujeme používat utěrky z mikrovlákná.



POZNÁMKA

- Před zahájením práce, při střídání směn nebo změně obsluhy je třeba provést každodenní údržbu
- Pro bezpečnou manipulaci s pomůckou pro zpracování si pečlivě prostudujte kapitolu věnovanou bezpečnosti.

Pravidelná denní údržba

i POZNÁMKA

- Pomůcka pro zpracování může být v dodávaném stavu mírně znečištěná. Příčinou je testování a seřízení pomůcky pro zpracování.

- Před zahájením jakékoli práce zkontrolujte, zda vedení stlačeného vzduchu a přívod elektrického proudu nejeví známky poškození. Poškozené vedení nechte vyměnit autorizovaným odborným personálem.
- Zkontrolujte ochranná zařízení pomůcky pro zpracování.
- Odsajte prach a třísky z pomůcky pro zpracování. V žádném případě je neodfukujte stlačeným vzduchem.
- Proveďte vizuální kontrolu vodicích sloupků [S]. V případě potřeby setřete prach utěrkou z mikrovlákna.
- Vizuálně zkontrolujte pravítka [23], dorazy [10], svorky a vedení a v případě potřeby otřete prach utěrkou z mikrovlákna.
- Výměnu vadných dílů smí provádět pouze autorizovaní pracovníci.

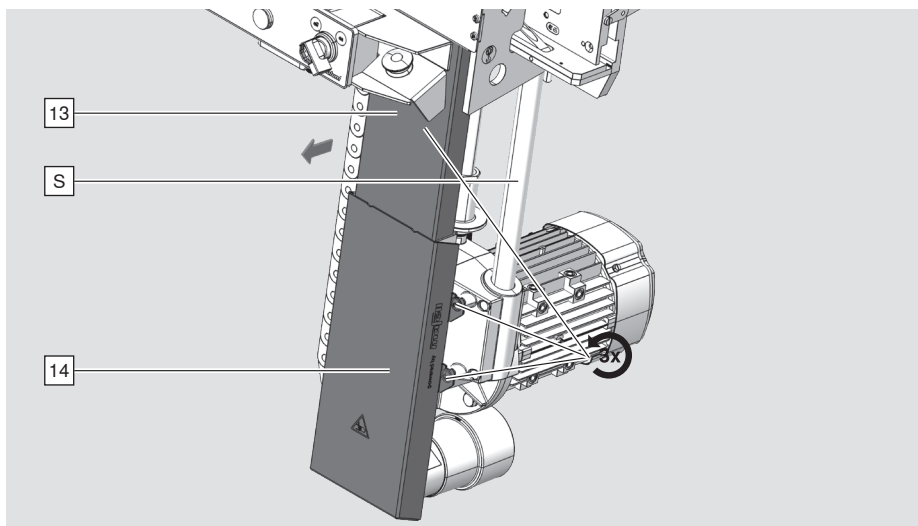
Pravidelná měsíční údržba

- Zkontrolujte, zda v jednotce vzduchového filtru [21] nejsou zbytky vody, které se v ní mohou hromadit, a v případě potřeby ji vyprázdněte.

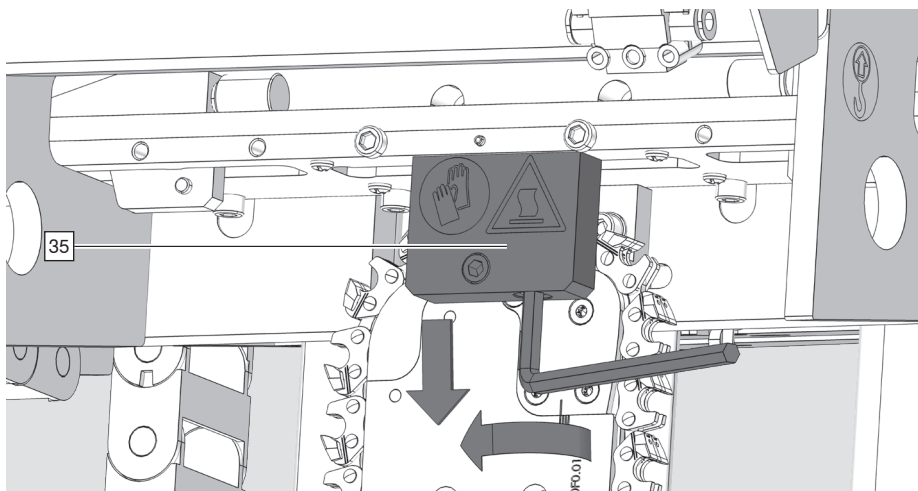
Servis a podpora Opravy

- Pokud potřebujete servis a podporu, obraťte se na partnera společnosti Blum. Partneři společnosti Blum po celém světě najdete na adrese: www.blum.com/addresses

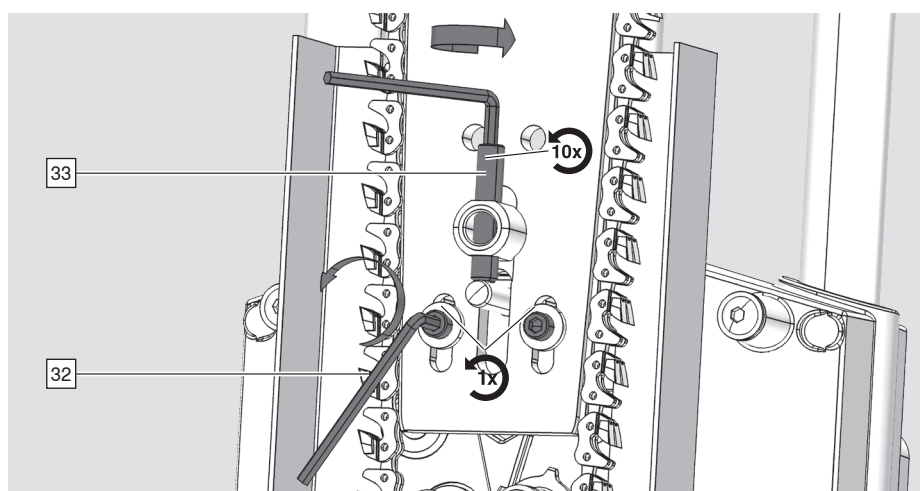
Výměna frézovacího řetězu



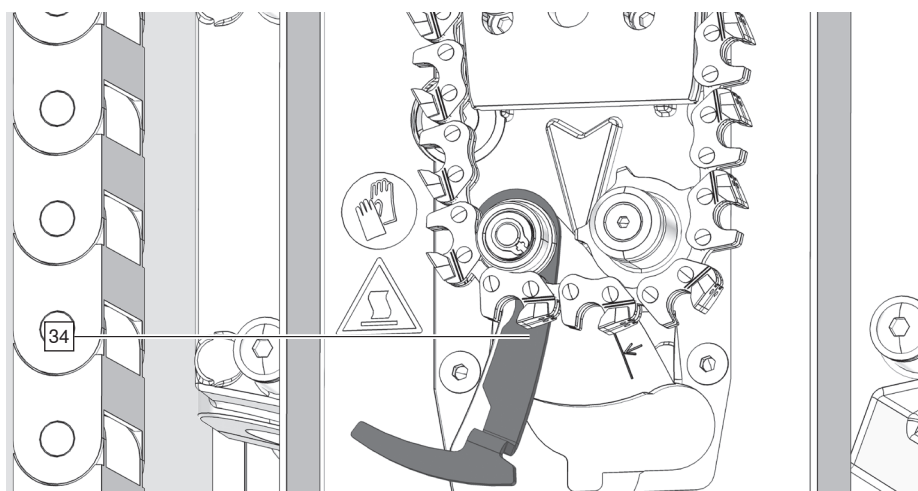
- Sejměte spodní kryt [14]
- Sejměte horní kryt [13]



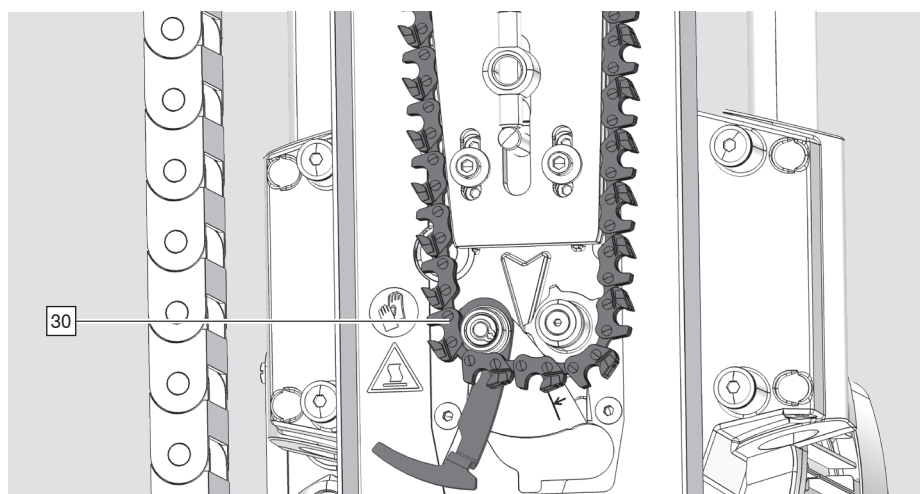
- Sejměte poziční blok [35]



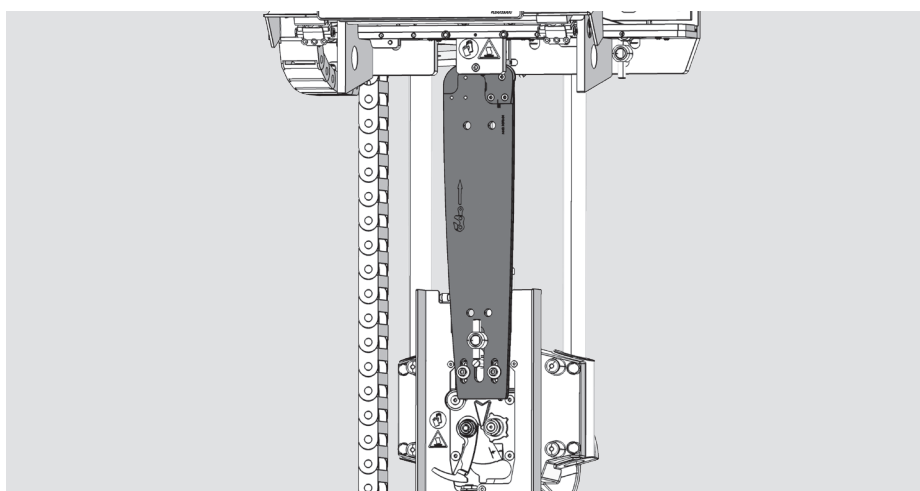
- Povolte šrouby v následujícím pořadí: [32], [33]



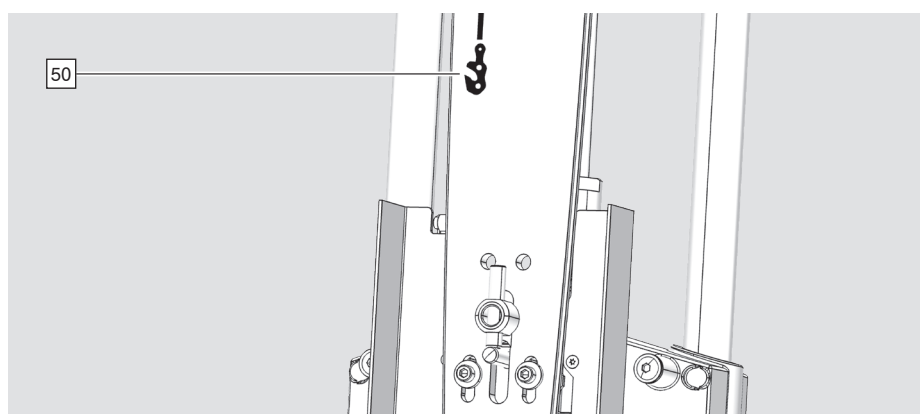
- Ukazatel napnutí řetězu [34] musí být zcela vlevo



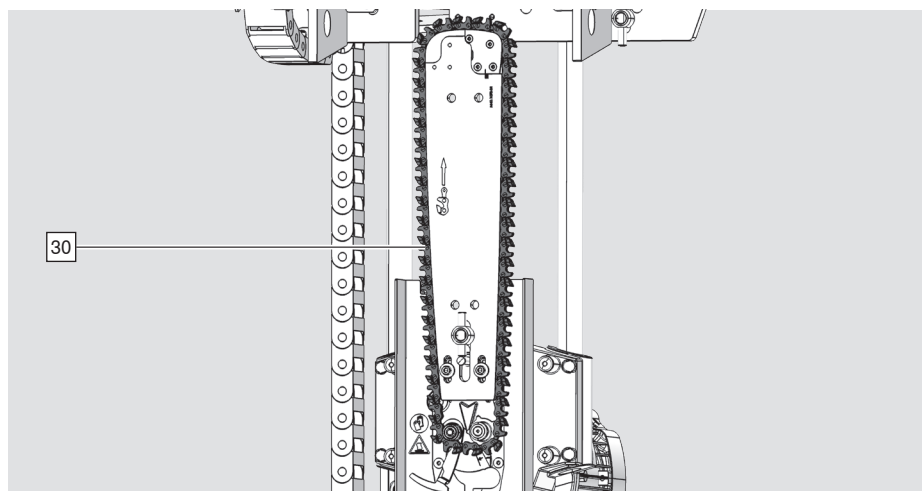
- Opatrně nadzvedněte a sejměte frézovací řetěz [30]



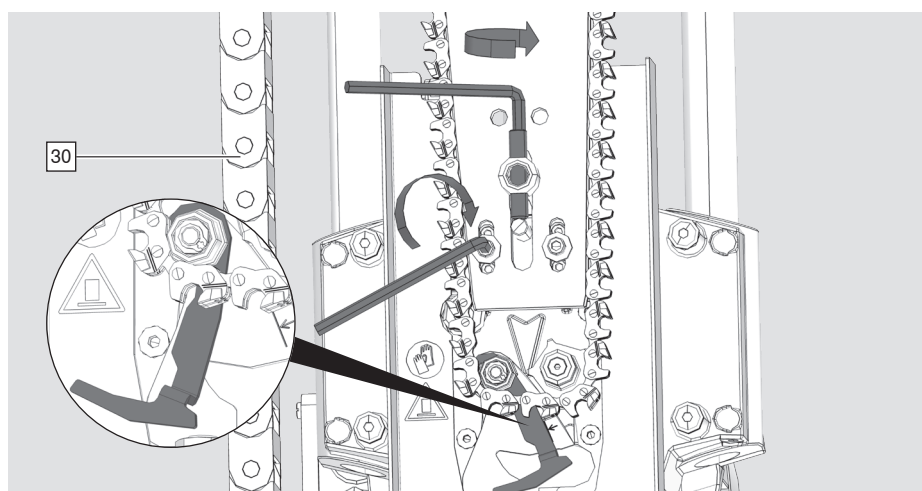
- Odsajte prach a třísky
- Zkontrolujte volný chod vodicích kladek
- Nepoužívejte žádné oleje ani maziva



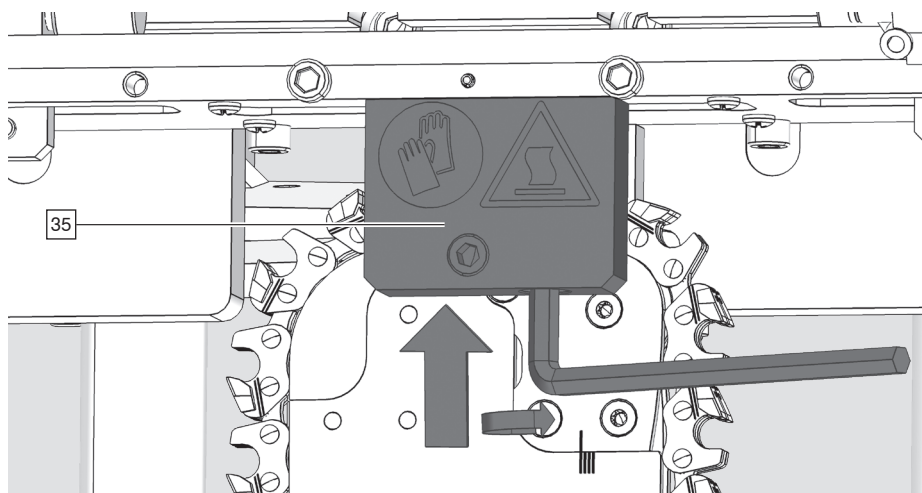
- Dbejte na směr chodu [50] frézovacího řetězu



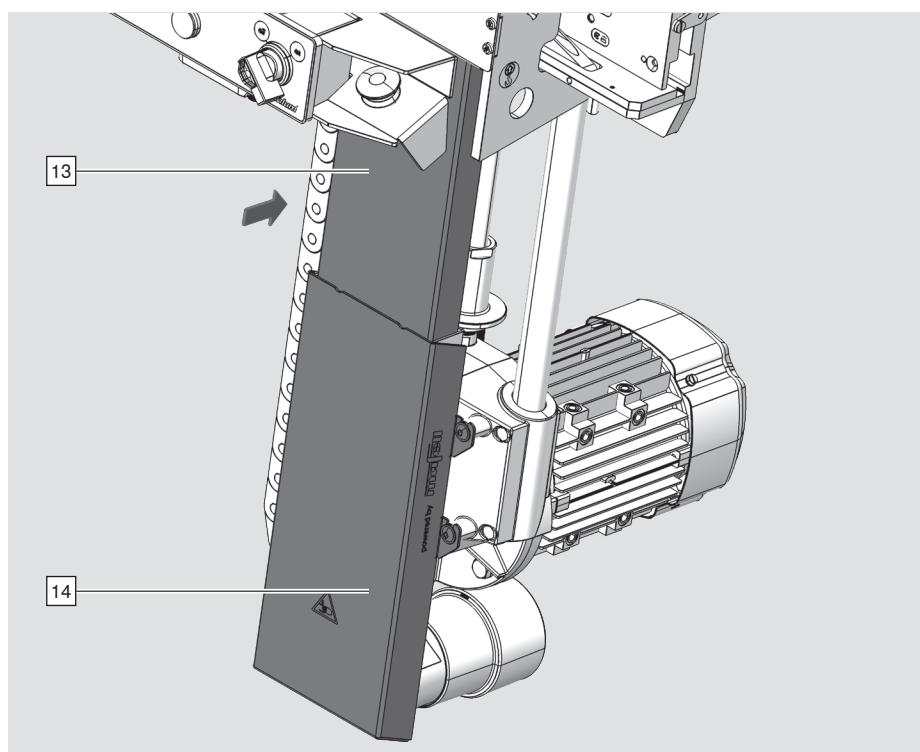
- Opatrně nasad'te frézovací řetěz [30]



- Napněte frézovací řetěz [30] a zajistěte jej



- Namontujte poziční blok [35]



- Namontujte horní kryt [13]
- Namontujte spodní kryt [14]

i POZNÁMKA

- Doporučujeme provést frézování na zkušebním obrobku.

Frézování obrobku



Problémy při frézování

Závada	Možná příčina	Náprava
Frézovací řetěz se zasekl ve dřevě.	Frézovalo se do materiálu, který k tomu není určen.	➤ Zpracovávejte pouze obrobky ze dřeva, dřevotřísky nebo dřeva s povrchovou úpravou práškovým lakem.
Při frézování vzniká velké množství kouře.	Frézovací řetěz [30] je nesprávně nasazen.	➤ Provedte výměnu frézovacího řetězu [30]. Dbejte na směr řezu.
	Frézovací řetěz [30] je tupý.	➤ Vyměňte frézovací řetěz [30].
	Frézovací řetěz [30] byl naolejován.	➤ Frézovací řetěz [30] nesmí být olejován.

Problémy s obrobkem

Závada	Možná příčina	Náprava
Frézované drážky jsou excentrické nebo na nesprávné pozici.	Doraz [10] je nesprávně nastaven.	➤ Nastavte doraz [10].
	Třísky mezi dorazem [10] a obrobkem [W].	➤ Odstraňte nečistoty a třísky.
	Nesprávně nastavená tloušťka desky.	➤ Zkontrolujte, zda obrobek [W] splňuje povolenou tloušťku desky (16 - 25 mm).
	Frézování na nesprávném místě.	➤ Viz kapitola Kontrola obrobku [W].
Není dosaženo hloubky frézování.	Třísky v dráze pohybu.	➤ Odstraňte třísky z dráhy pohybu.
	Stroj koliduje s jiným předmětem.	➤ Odstraňte předmět.
	Frézovací řetěz [30] je tupý.	➤ Vyměňte frézovací řetěz [30].
Chyba při nasazování kování.	Třísky ve frézované drážce.	➤ Odstraňte třísky z frézované drážky.
Frézované drážky jsou velké, oválné nebo roztřepené.	Frézovací řetěz je tupý.	➤ Provedte výměnu frézovacího řetězu [30]. ➤ Zkontrolujte napnutí frézovacího řetězu [34].
Obrobek je poškrábaný.	Pracovní stůl [9] je znečištěný nebo poškozený.	➤ Vyčistěte pracovní stůl [9]. ➤ Zkontrolujte, zda pracovní stůl [9] nejeví známky poškození.
	Pravítko [23] a dorazy [10] jsou znečištěné.	➤ Očistěte pravítko [23] a dorazy [10].

Funkční závada pomůcky pro zpracování

Závada	Možná příčina	Náprava
Motor neběží.	Pomůcka pro zpracování není připojena k přívodu stlačeného vzduchu.	➤ Připojte pomůcku pro zpracování k přívodu stlačeného vzduchu.
	Pomůcka pro zpracování není připojena k přívodu elektrického proudu.	➤ Připojte pomůcku pro zpracování k přívodu elektrického proudu.
	Nebylo stisknuto potvrzovací tlačítko [24].	➤ Stiskněte potvrzovací tlačítko [24].
	Vypadla síťová pojistka.	➤ Pojistku zapněte nebo vyměňte.
	Vypadly pojistky na stroji.	➤ Zapněte pojistky.
	Pomůcka pro zpracování je připojena nesprávnému napětí.	➤ Zkontrolujte napětí v síti a porovnejte ho se schématem zapojení. Kontrola musí být provedena autorizovaným elektrikářem.
	Motor je vadný.	➤ Nechte motor vyměnit autorizovaným elektrikářem.
Pohyb směrem dolů funguje, ale směrem nahoru již ne.	Příliš nízký tlak.	➤ Zkontrolujte nastavení filtru s regulátorem tlaku [21].
	Pneumatická hadice je ohnutá nebo poškozená.	➤ Zkontrolujte vedení vzduchu.
	Nebylo stisknuto potvrzovací tlačítko [24].	➤ Viz připojení k přívodu stlačeného vzduchu v kapitole Uvedení do provozu.
Netěsná přípojka vzduchového filtru.	Netěsná vzduchová hadice.	➤ Vyměňte vzduchovou hadici.
	Jednotka vzduchového filtru [21] je netěsná.	➤ Vyměňte jednotku vzduchového filtru [21].
Odsávání třísek je nedostatečné.	Odsávání třísek není zapnuté.	➤ Zapněte odsávání třísek.
	Nedostatečné odsávání	➤ Dodržujte požadavky na odsávání

Technické údaje

Podmínky okolního prostředí

Přeprava/skladování: _____ -30 až 70 °C
 Provoz: _____ 0 až 50 °C
 Relativní vlhkost vzduchu (provoz): _____ 5–93 % nekondenzující
 Nadmořská výška: _____ max. 2000 m

Rozměry/hmotnost

Výška: _____ 1530 mm
 Šířka: _____ 550 mm
 Hloubka: _____ 770 mm
 Hmotnost: _____ 99 kg

Elektrická energie

Napětí: _____ 3P/N/PE AC 400 V
 Výkon: _____ 2,6 kW
 Pojistka: _____ 16 A
 Zástrčka: _____ zástrčka CEE, 5pólová, 16 A, 400 V

Pneumatická energie

Tlak vzduchu: _____ 5–7 barů
 Spotřeba vzduchu: _____ 1,5 litru na cyklus

Odsávání

Podtlak: _____ 250–350 mbar
 Objemový průtok: _____ 1400 m³/h
 Rychlost vzduchu: _____ min. 20 m/s
 Provedení: _____ TRGS 553

Hlučnost

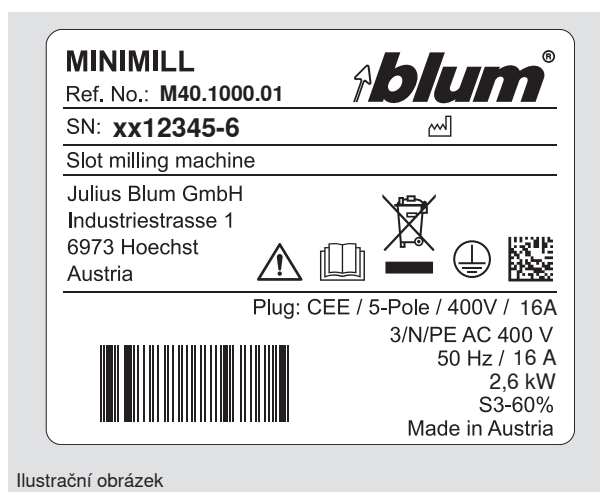
Hladina emisního akustického tlaku A: _____ 95,1 dB(A)
 Tolerance měření: _____ +/- 4 dB(A)

Obrobek

Hloubka korpusu: _____ min. 290 mm až max. 700 mm
 Výška korpusu: _____ 200 až 600 mm
 U výšky korpusu nad 600 mm je nutné použít prodloužení.
 Tloušťka desky: _____ 16–25 mm
 Materiály¹: _____ dřevotřískové desky, MDF, masiv

¹ Stroj včetně řetězu je určen pro standardní materiál desek (dřevotřískové desky, MDF, masiv).
 Zpracování jiných materiálů (např. voděodolné dřevotřískové desky nebo MDF, překližky,
 tvrdé dřevo) může výrazně zkrátit životnost řetězu.
 Vždy se doporučuje provést zkušební frézování.

Typový štítek



Typ zařízení: Frézovací stroj

Zjednodušené EU prohlášení o shodě pro M40.1000.01

Společnost Julius Blum GmbH tímto prohlašuje, že typ stroje M40.1000.01 je v souladu se směrnicí Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES, 2014/30/EU a 2011/65/EU. Úplný text EU prohlášení o shodě je k dispozici na internetové adrese: www.blum.com/compliance

Likvidace elektrických pomůcek pro zpracování



Elektrické stroje nesmí být na konci své životnosti likvidovány do domácího odpadu. V tomto případě je nutné informovat se u Vaší obecní správy. Elektrické pomůcky pro zpracování společnosti Blum vyhovují požadavkům směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ).

Díky tříděnému sběru elektrických spotřebičů a elektronických přístrojů jsou možné opětovné použití, recyklace či jiné způsoby využití a zhodnocení starých zařízení. Tímto způsobem se při likvidaci zabrání negativním dopadům na životní prostředí a zdraví, které by mohly způsobit nebezpečné látky obsažené v těchto zařízeních.

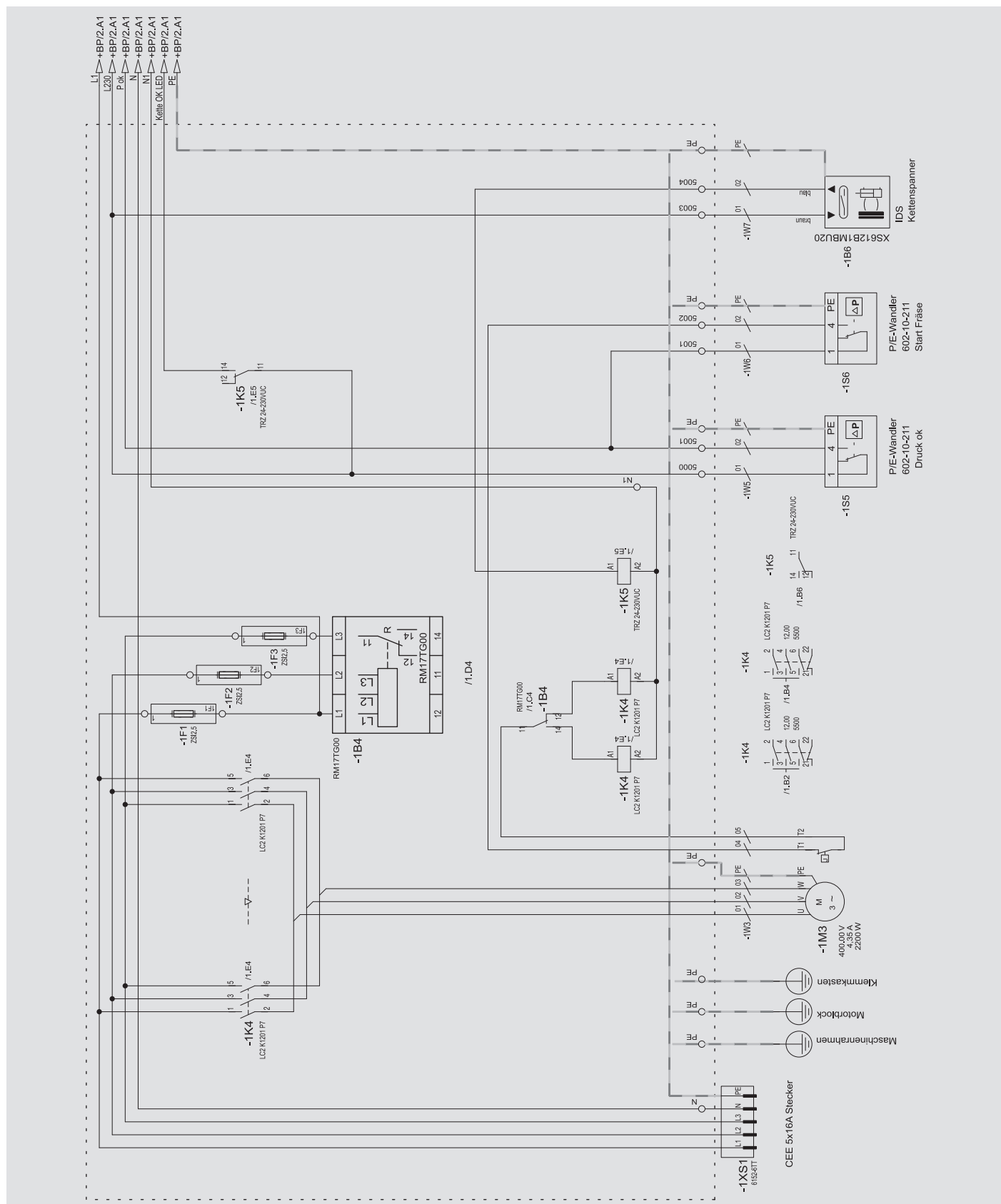
Elektrické pomůcky pro zpracování lze po uplynutí jejich životnosti vrátit výrobci k recyklaci nebo, pokud je to ekologicky smysluplné, recyklovat nebo opravit. Další informace naleznete na adrese odkazu:

www.blum.com/recycling

Akumulátor energie:

Pomůcka pro zpracování nemá žádné elektrické a pneumatické akumulátory energie.

Elektrické schéma:

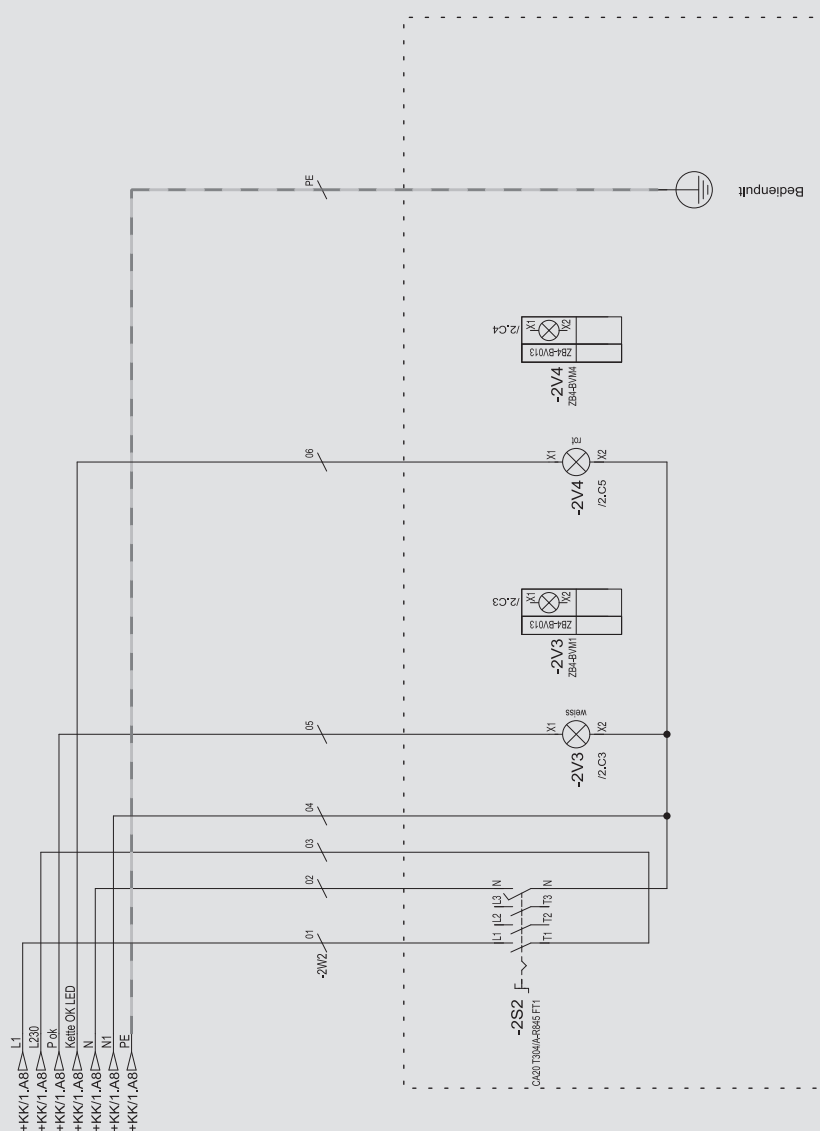


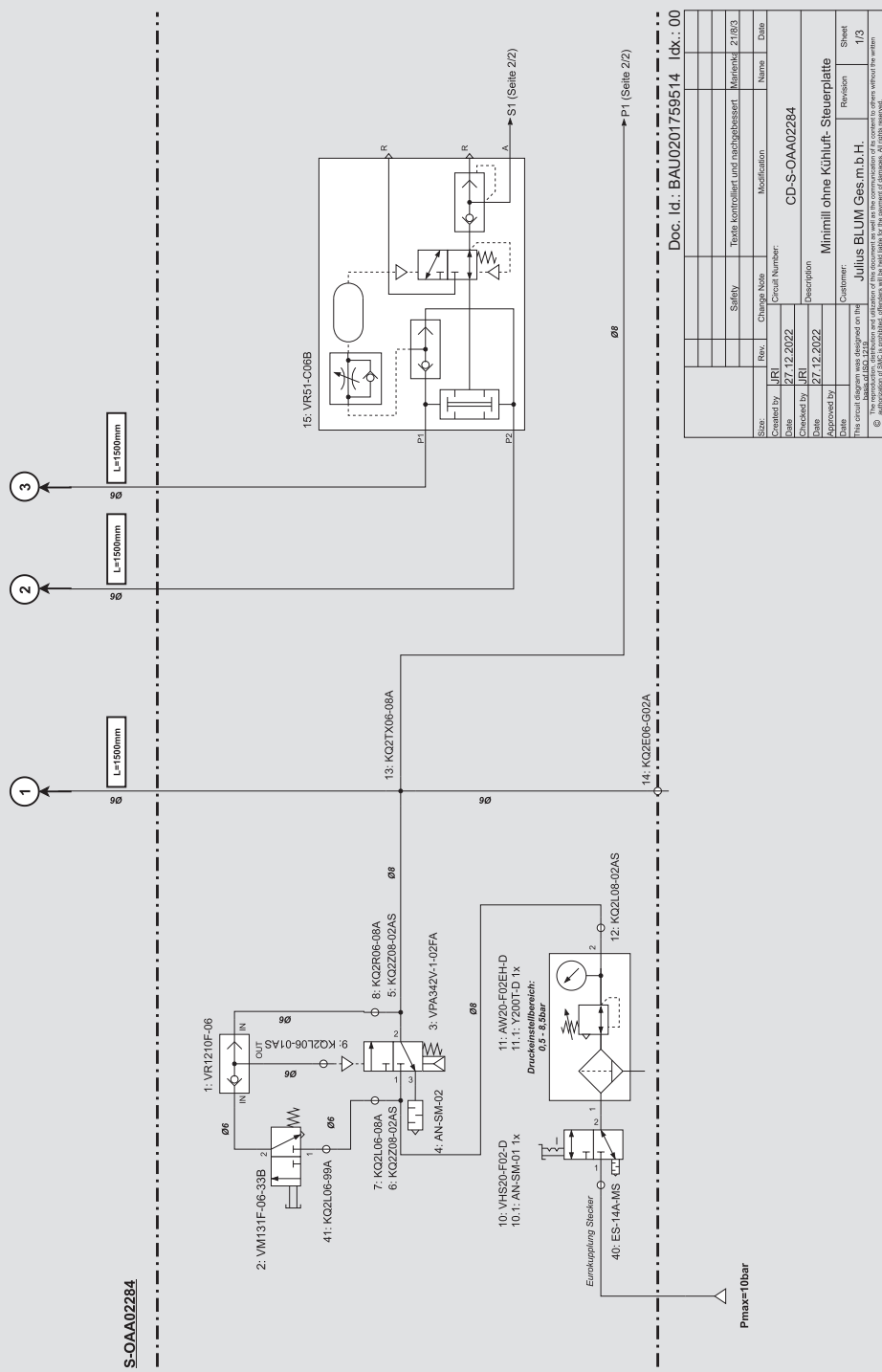
Další informace

MINIMILL



Elektrické schéma:





Další informace

MINIMILL

 **blum**®

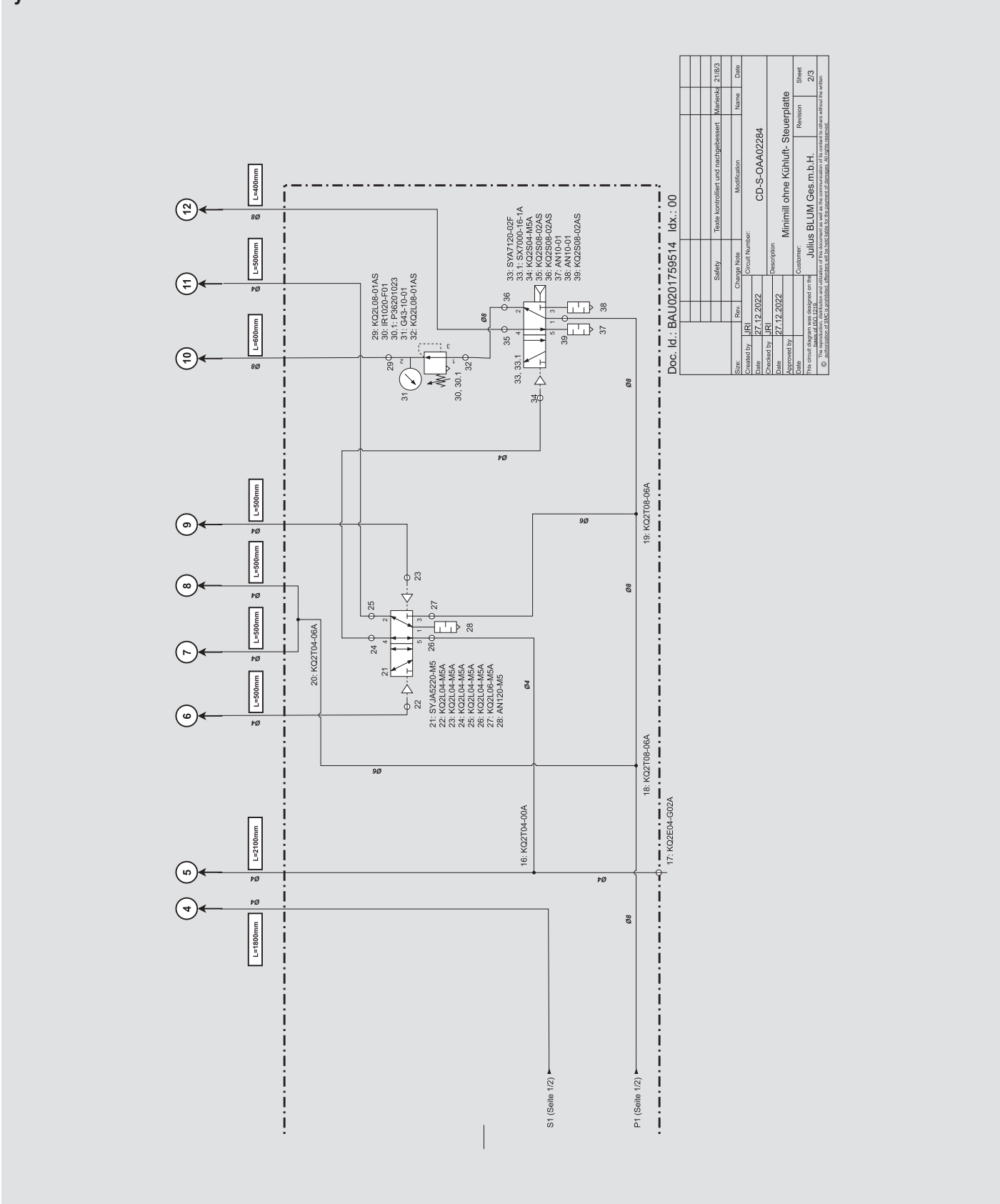
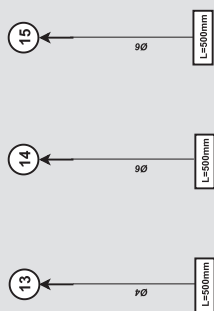
[illegible][illegible][illegible]



Schéma pneumatického systému:

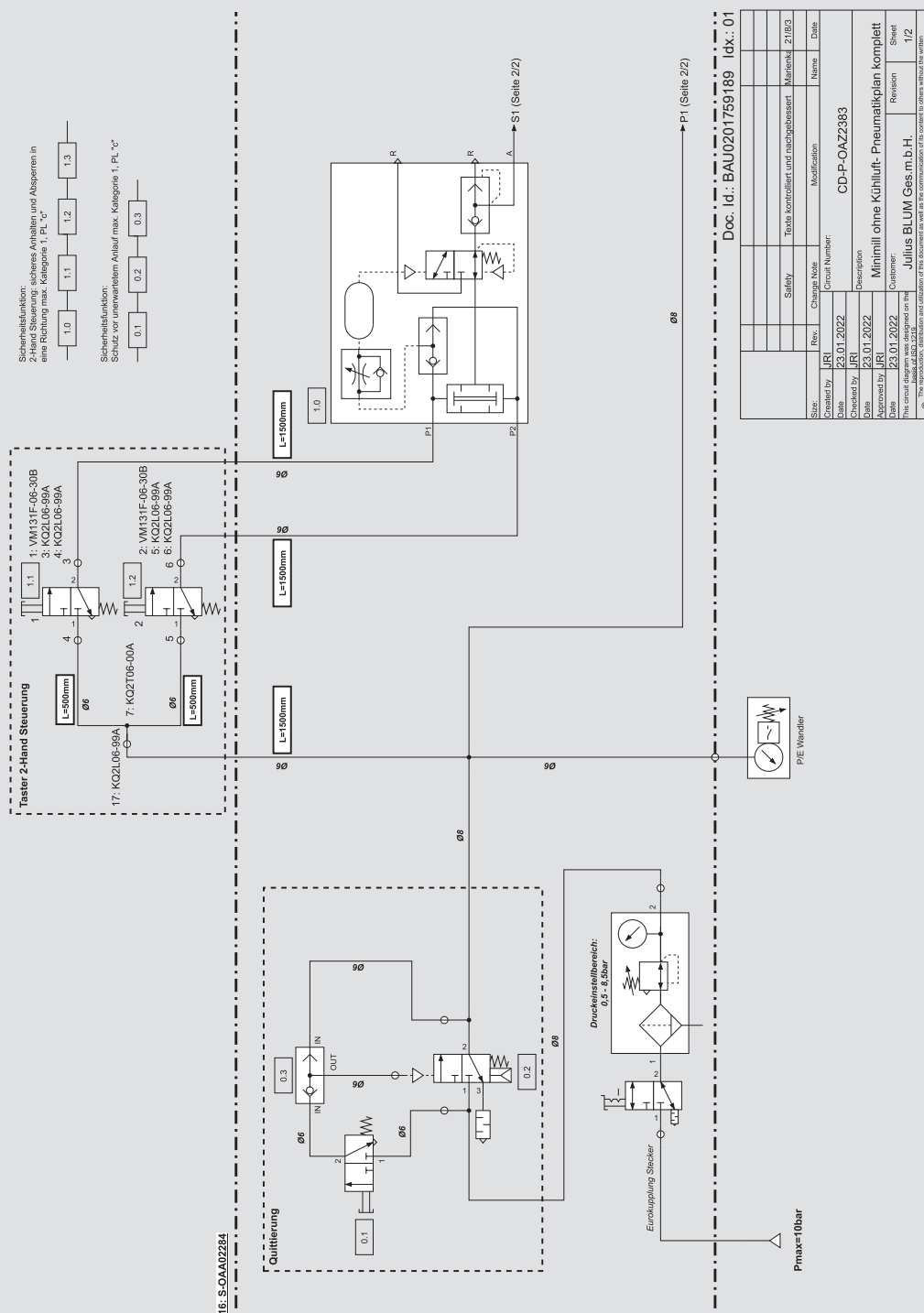


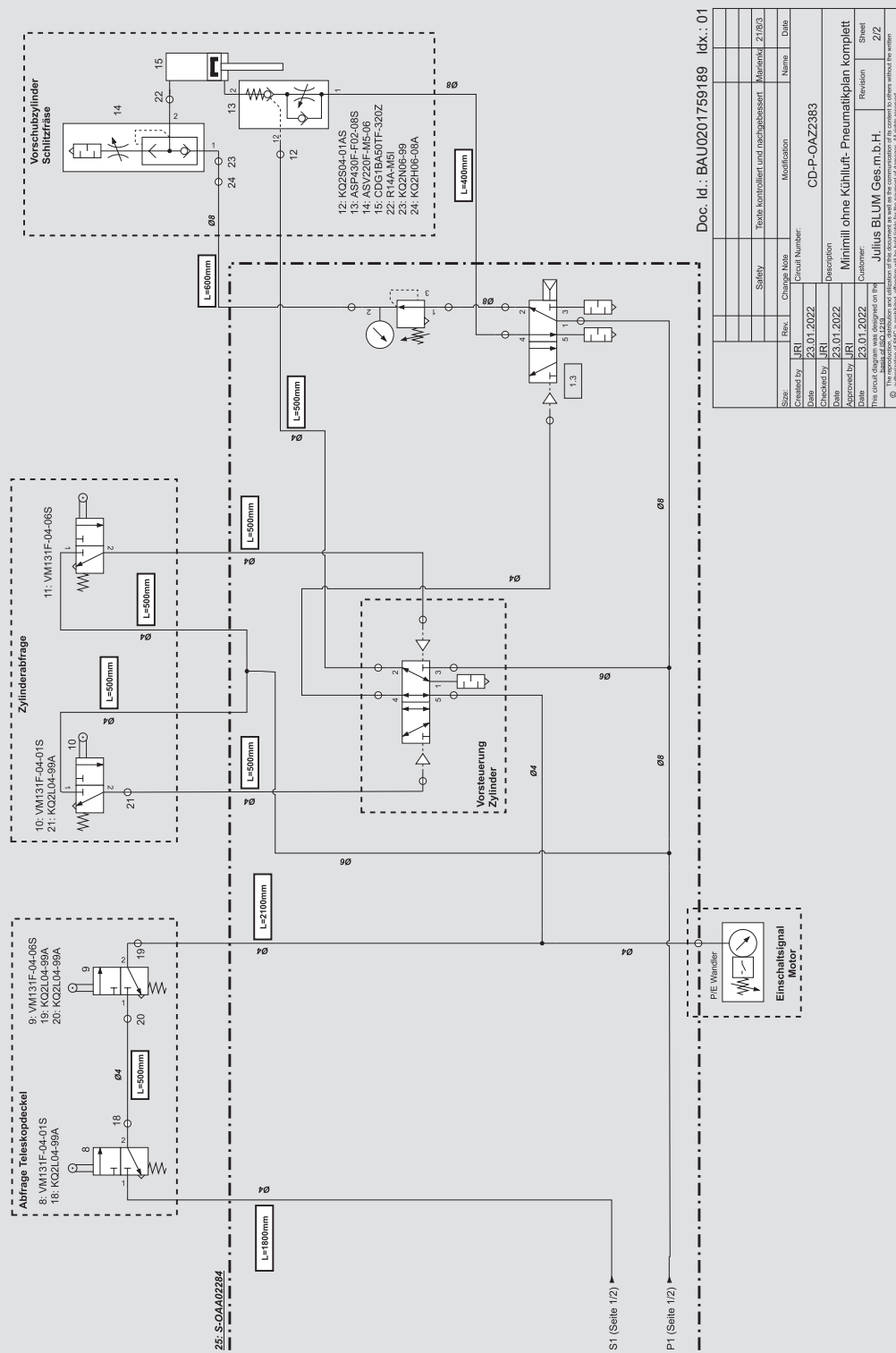
Schlauchzuschnitt: Tabelle Minimill ohne Kühlluft					
Pos.	Artikel	Zuschnitt [mm]	Stk.	Bemerkung	
				eingesteckt bei Steuerplatte	los beigelegt
1	TU0604B-100	1500	1	X	
2	TU0604B-100	1500	1	X	
3	TU0604B-100	1500	1	X	
4	TU0425B-100	1800	1	X	
5	TU0425B-100	2100	1	X	
6	TU0425B-100	500	1	X	
7	TU0425B-100	500	1	X	
8	TU0425B-100	500	1	X	
9	TU0425B-100	500	1	X	
10	TU0805B-100	600	1	X	
11	TU0425B-100	500	1	X	
12	TU0805B-100	400	1	X	
13	TU0425B-100	500	1		X
14	TU0604B-100	500	1		X
15	TU0604B-100	500	1		X

Doc. Id.: BAU0201759514 Idx.: 00

[illegible]

Schéma pneumatického systému:





Partnery společnosti Blum po celém světě najdete na adrese:
www.blum.com/addresses

BAU2522965173 · INX: 02 · IDNR: 00000000 · BA-195/1CS M40.1000.01 · 10.26 · © Copyright by Blum

