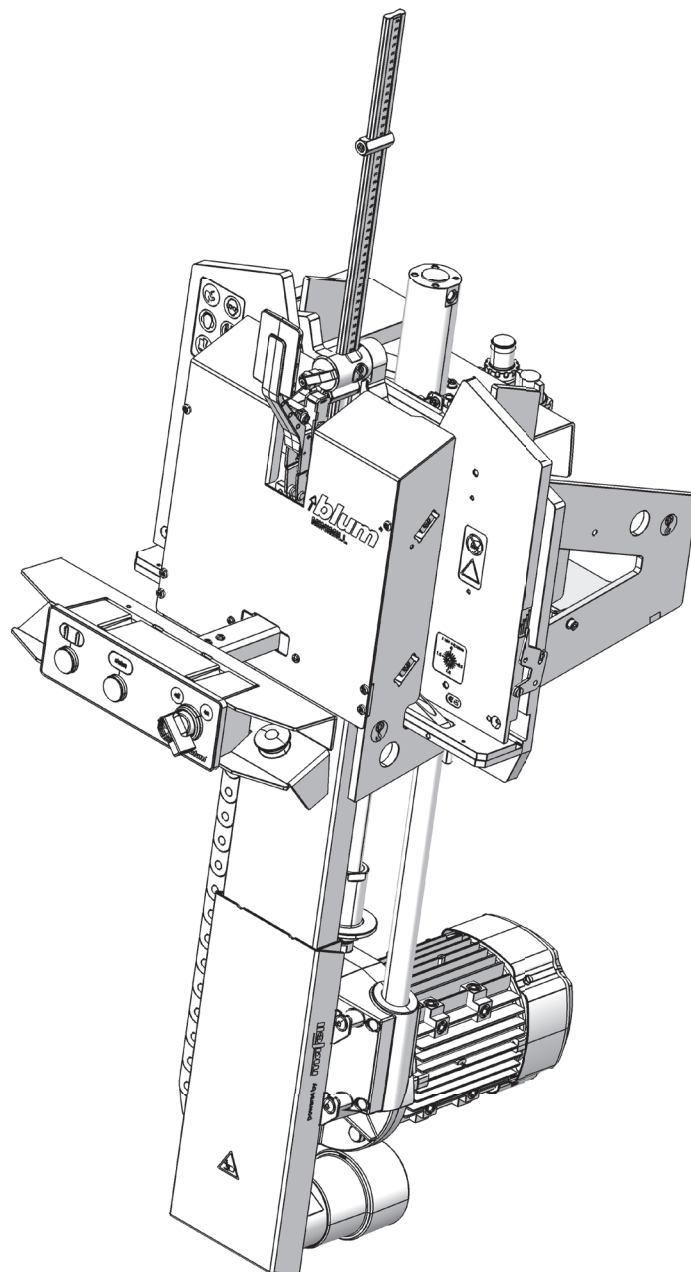




Pred upravljanjem predelovalnega stroja v celoti preberite navodila tako, da so vam popolnoma razumljiva. Predelovalni stroj sme upravljati samo ustrezno usposobljeno in pooblašeno osebo. Navodila za uporabo morajo biti vedno na dosegu.

MINIMILL

Varnostna navodila, navodila za namestitev
in uporabo

www.blum.com

 **blum**®

Kazalo

4	Varnost
4	Namenska uporaba
5	Stopnje nevarnosti
6	Varnostna navodila
7	Opozorilni znaki
10	Orientacijske skice
15	Razlaga upravljalnih in krmilnih elementov
17	Premikanje in začetek uporabe
23	Pregled obdelave
24	Priprava
26	Rezkanje obdelovanca
28	Preverjanje obdelovanca
29	Nastavitve naknadnega nastavljanja
38	Vzdrževanje
44	Kaj storiti, če ...?
46	Dodatne informacije
46	Tehnični podatki
47	Oznaka CE
48	Električna shema
50	Pnevmatična shema
55	Beležka

Uporaba

- Pred začetkom uporabe predelovalnega stroja preberite navodila za uporabo in varnostna navodila!
- Da boste lažje prepoznali opisane dele, priporočamo, da uporabite orientacijske skice.

Osnovno načelo varnosti

Predelovalni stroj ustreza trenutno veljavnim standardom varnosti v tehniki. Kljub temu se lahko v primeru neupoštevanja teh navodil za uporabo pojavijo določena tveganja.

**Preostale nevarnosti glede na
EN ISO 12100:2010**

- Predelovalni stroj je opremljen z vsemi potrebnimi varnostnimi ukrepi.
- Obstajajo nevarnosti za upravljavca, zlasti če ne uporablja zaščitne opreme in če odpovejo krmilni elementi.
- Na preostale nevarnosti opozarjajo opozorilni znaki in varnostna navodila. Zato je treba nujno upoštevati varnostna navodila.

Namenska uporaba

Predelovalni stroj je namenjen izključno obdelavi stranskih stranic korpusa za okovje AVENTOS HKi podjetja Blum. Uporablja se lahko le v naslednjih pogojih:

- Predelovalni stroj sme uporabljati samo popolnoma usposobljeno strokovno osebje.
- Predelovalni stroj se sme uporabljati samo v industrijskih ali obrtniških delavnicah.
- Mesto postavitve v suhih in zaprtih prostorih.
- Predelovalni stroj je predviden samo za stacionarno delovanje.
- Uporabljati je dovoljeno samo originalno orodje in nadomestne dele podjetja Blum.
- Za kakršnokoli drugo uporabo ne prevzemamo odgovornosti.
- Predelovalni stroj je namenjen rezkanju v obdelovance iz iverne plošče, MDF ali masivnega lesa.
- Predelovalni stroj se lahko uporablja samo ob vklopljenem, delujočem odsesavanju.
- Predelovalnega stroja ni dovoljeno uporabljati brez obdelovanca.

Področja odgovornosti

Upravljavec

- zagotavlja, da upravljanje in vzdrževanje predelovalnega stroja izvaja samo zadostno usposobljeno osebje, ki je prebralo in razumelo navodila za uporabo ter še posebej poglavje Varnost.
- je odgovoren za varnostnotehnično stanje predelovalnega stroja.
- takoj zaustavi delovanje predelovalnega stroja, če se pojavijo pomanjkljivosti, ki vplivajo na varnost.

Stopnje nevarnosti



OPOZORILO

- OPOZORILO označuje nevarnost, ki lahko povzroči težke poškodbe, če se ji ne izognete.



POZOR

- POZOR označuje nevarnost, ki lahko povzroči poškodbe, če se ji ne izognete.



NAVODILO

- Ta znak vas opozarja na opombe, ki jih morate upoštevati.

Varnostna navodila



OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz električnega omrežja in napeljave za stisnjeni zrak.



OPOZORILO

Hude opekline.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Pred vsakim nastavitvenim delom, čiščenjem in vzdrževanjem obvezno pustite, da se predelovalni stroj ohladi.

Upravljanje

- Predelovalni stroj je predviden za to, da ga upravlja ena oseba.
- Predelovalni stroj se lahko uporablja samo stoje in ne sede.

Postavitev

- Bodite pozorni na zadostno osvetlitev.
- Predelovalni stroj ni namenjen za uporabo na prostem.
- Predelovalni stroj je predviden samo za stacionarno delovanje.

Varovala

- Na predelovalnem stroju ne izvajajte sprememb.
- Varoval ni dovoljeno odstraniti ali onemogočiti.
- Pred začetkom vseh del, menjavo izmene in zamenjavo osebja je treba zagotoviti funkcionalnost varoval in delov stroja.
Poškodovane dele je treba zamenjati z originalnimi deli podjetja Blum.
- Predelovalni stroj odklopite od dovajanja stisnjenega zraka in napajanja, preden odstranite pokrove oz. oblogo.

Orodja/pribor

- Zaradi lastne varnosti uporabljajte samo pribor in dodatne naprave, ki so navedene ali priporočene v navodilih za uporabo ali v katalogu izdelkov Blum.
- Rezkalne verige ni dovoljeno naoljiti.

Oskrba z energijo

- Dovoljena je samo uporaba stisnjenega zraka brez sledi olja.
- Uravnavan zračni tlak mora biti 5–7 bar.
- Deli stroja so lahko pod tlakom, tudi če predelovalni stroj ne deluje.

Popravilo in vzdrževanje

- V primeru vprašanj so vam na voljo servisi Blum.
- Pred vsakim delom preverite, ali so tlačna napeljava in pnevmatične cevi poškodovane.
- Popravila sme izvajati samo pooblaščen strokovno osebje.
- Poškodovane dele je treba zamenjati z originalnimi deli podjetja Blum.

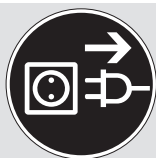
Osebna zaščitna oprema

- Obvezno je treba upoštevati državne predpise, delovno pravo, varstvo pri delu in smernice za odstranjevanje odpadkov.
- Nosite zaščitna očala.
- Nosite zaščito sluha.
- Nosite ustrezna delovna oblačila.
- Nosite delovne čevlje.
- Pri delu z verigo nosite rokavice.

Opozorilni znaki



Pred priključitvijo predelovalnega stroja na napeljavo za stisnjeni zrak in električno omrežje se morate prepričati, da ste razumeli VSA varnostna navodila, opozorilne znake in navodila za uporabo.



Pred odstranitvijo pokrova ter pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz napeljave za stisnjeni zrak in električnega omrežja.



Nepooblaščen osebe naj se ne zadržujejo v bližini predelovalnega stroja. Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo 1 oseba naenkrat.



Predelovalni stroj se lahko uporablja samo stoje in ne sede.



Na tem mestu ne dvigujte.



Pozor, nevarnost ureznin



Pri delu vedno nosite zaščitna očala.



Pri delu vedno nosite zaščito sluha.



Nosite rokavice.



Nosite delovne čevlje.



Dvigujte tukaj!



Pozor, nevarnost zmečkanja!



Pozor, napetost – nevarnost električnega udara.

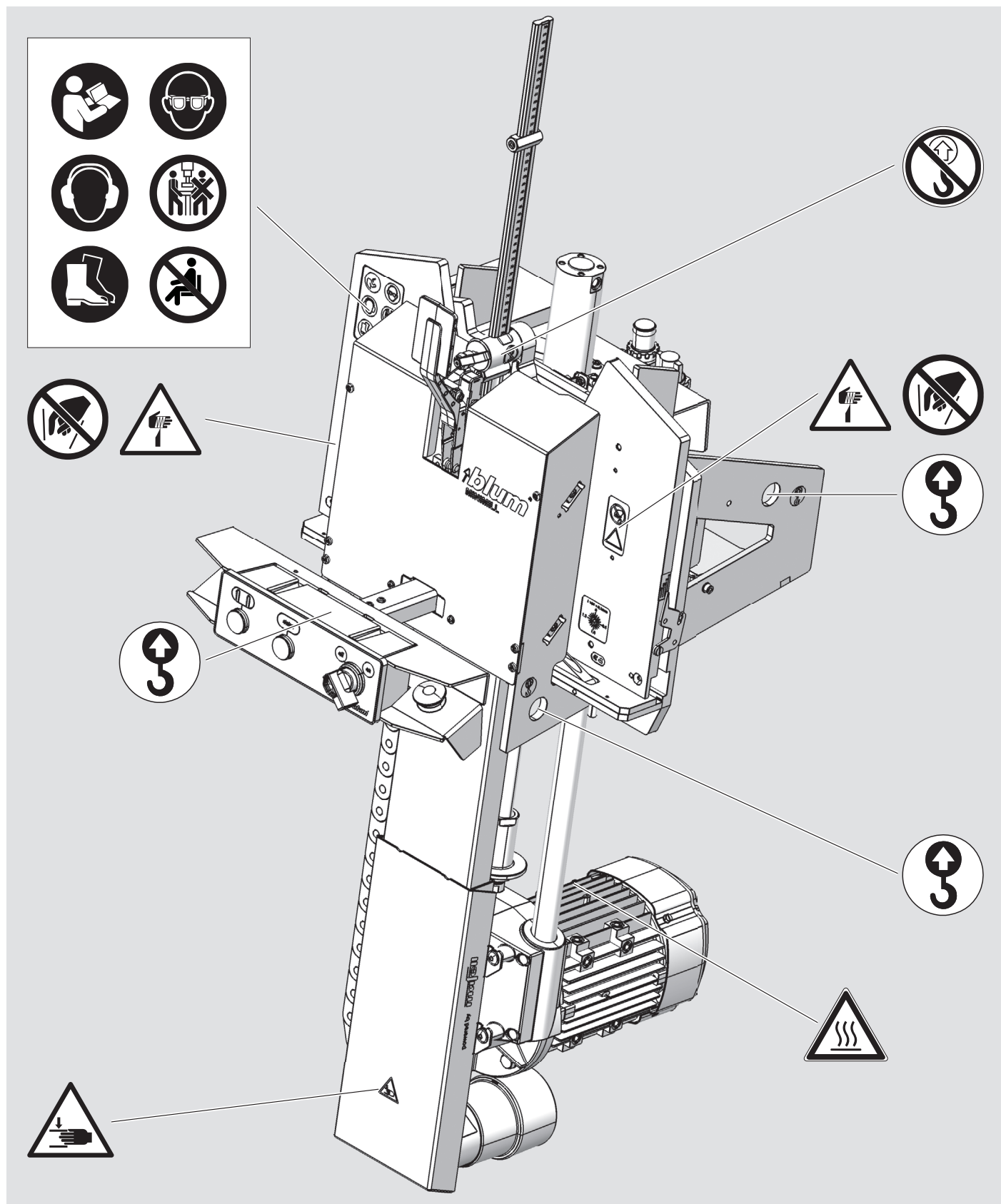


Vroča površina – nevarnost opeklin.



Ne segajte v odprtino.

Položaj opozorilnih znakov in območja nevarnosti



Položaj tipskih tablic [A]

Vrsta naprave: stroj za rezkanje

MINIMILL
Ref. No.: **M40.1000.01**
SN: **xx12345-6**
Slot milling machine
Julius Blum GmbH
Industriestrasse 1
6973 Hoechst
Austria



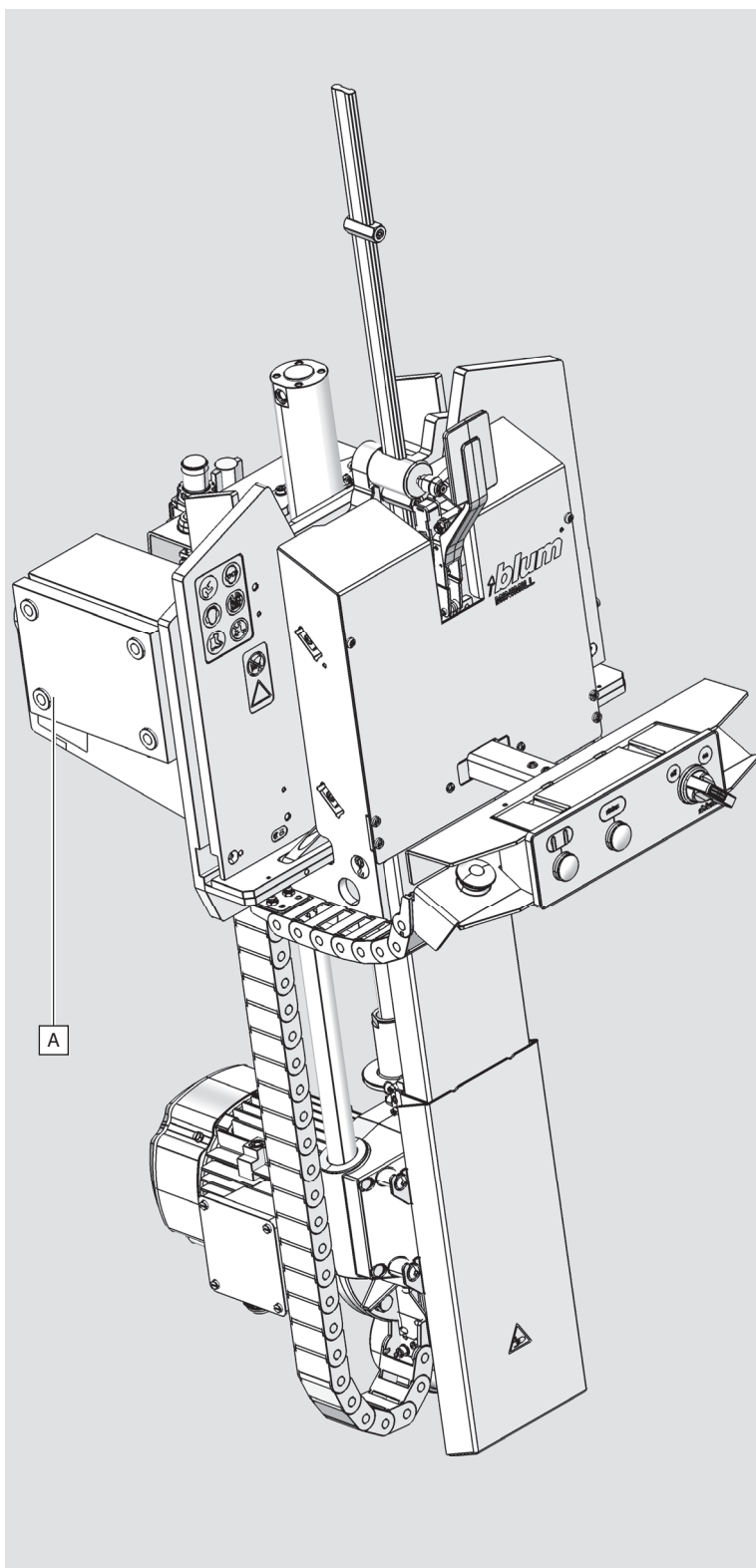


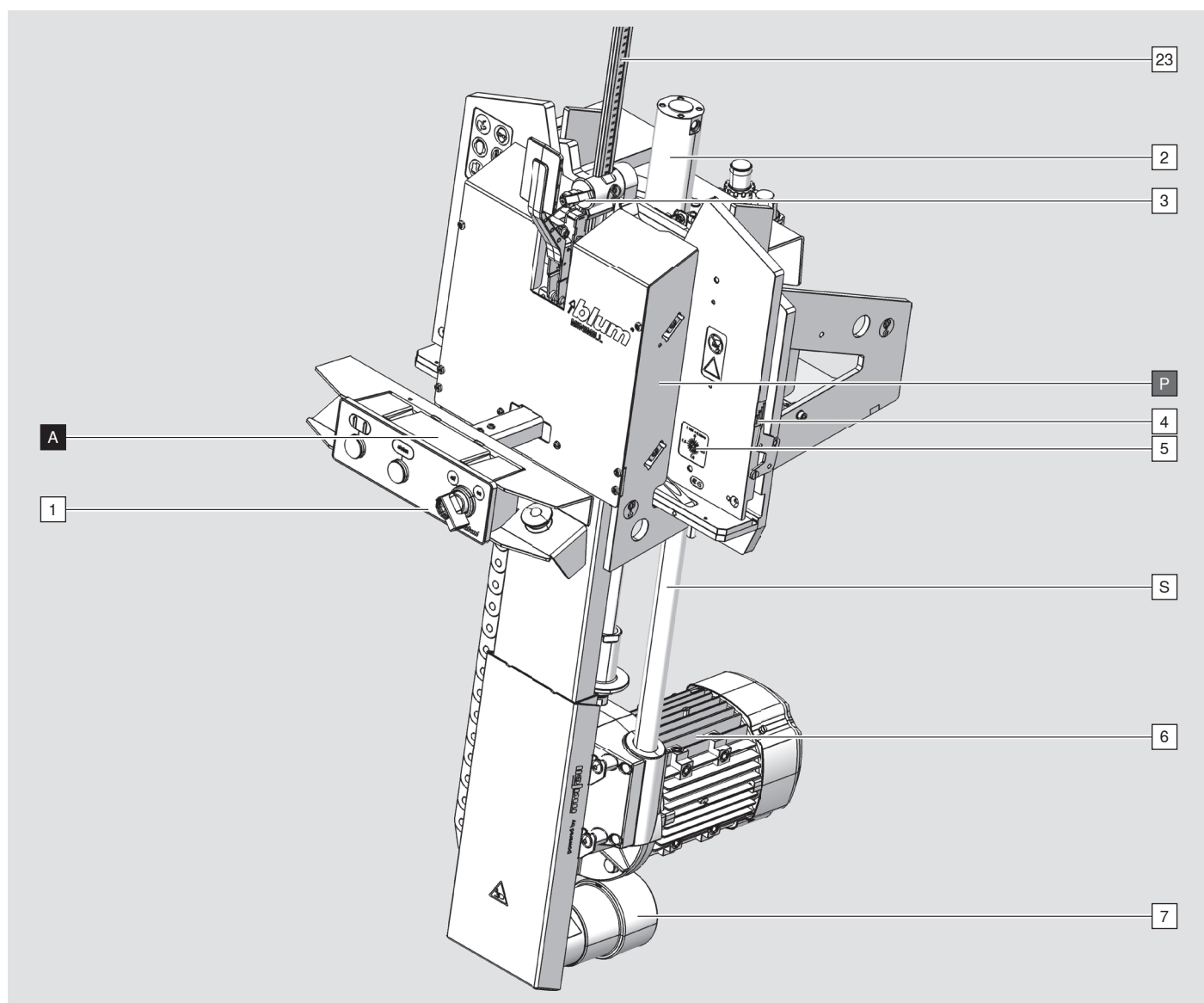



Plug: CEE / 5-Pole / 400V / 16A
3/N/PE AC 400 V
50 Hz / 16 A
2,6 kW
S3-60%
Made in Austria

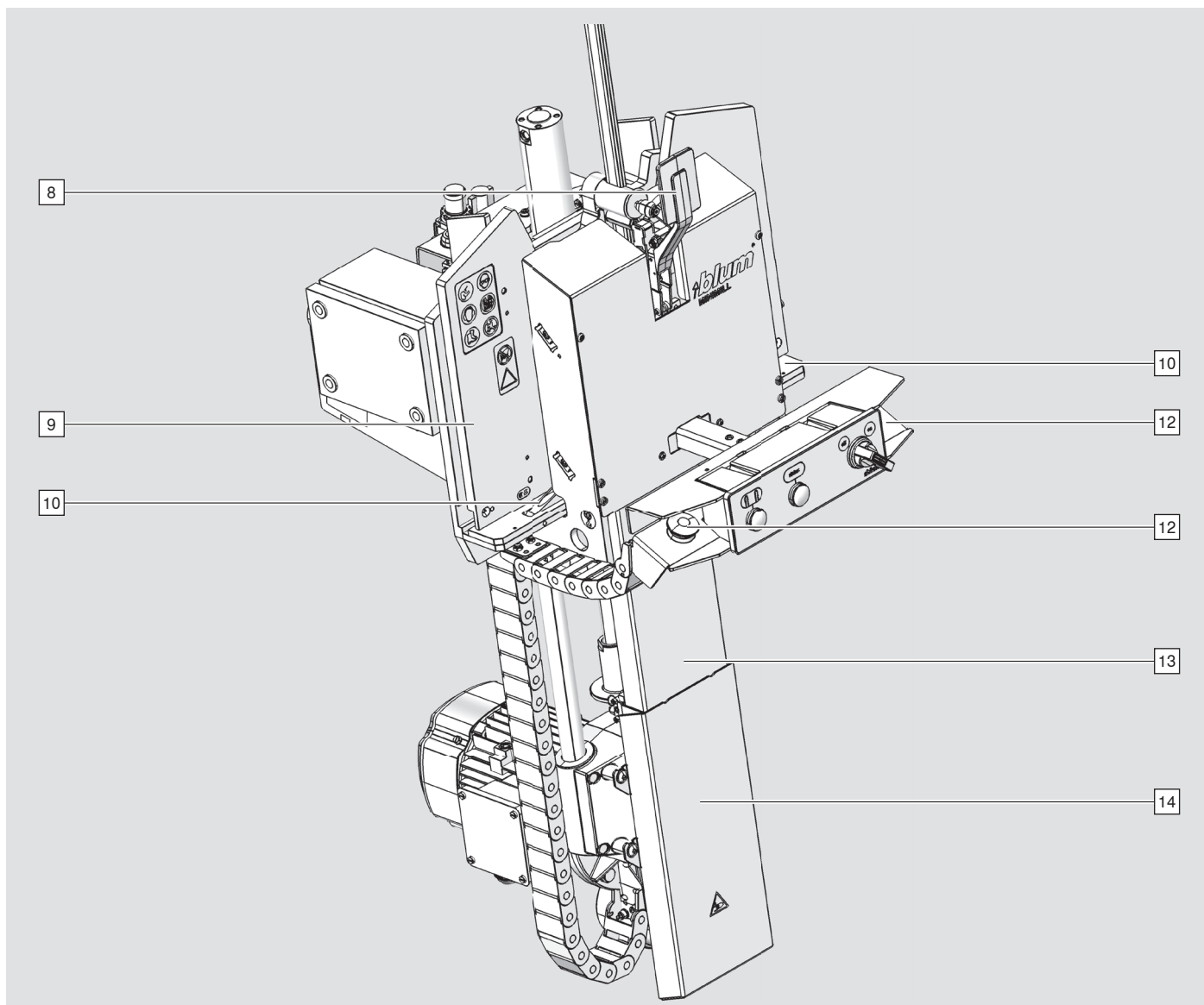


Simbolična slika

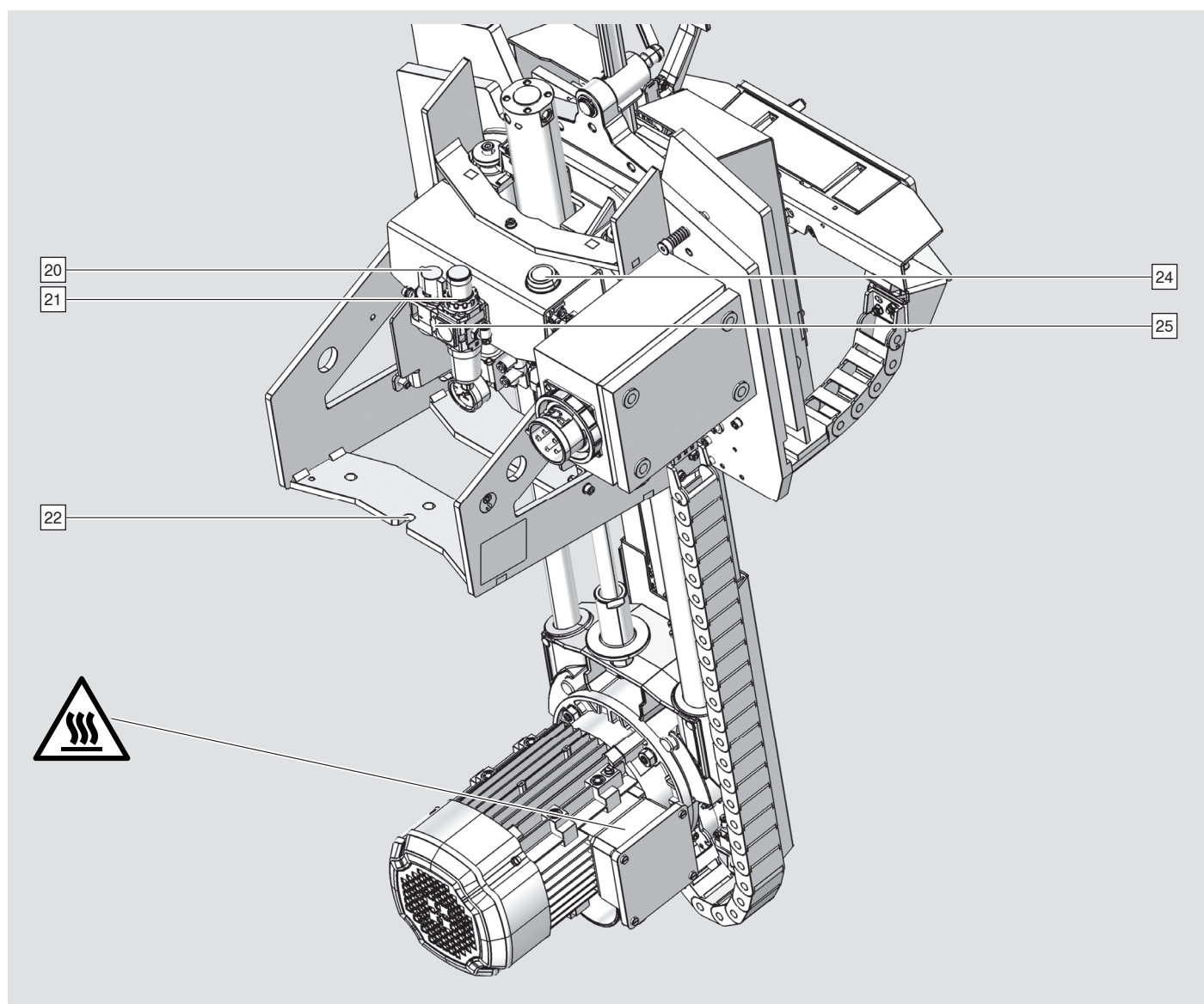




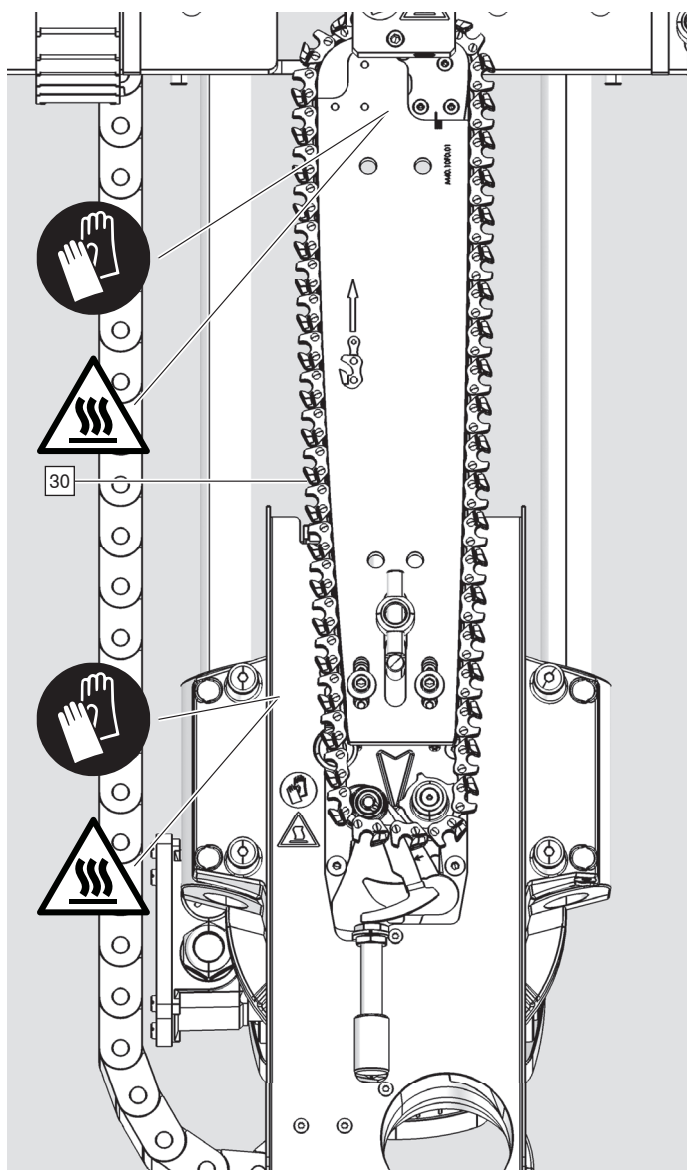
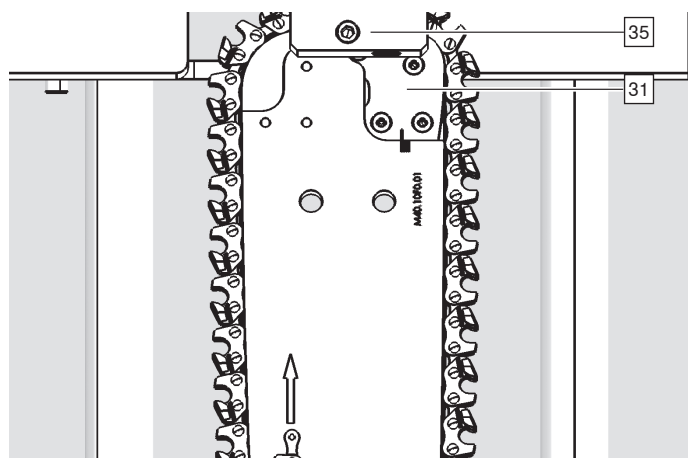
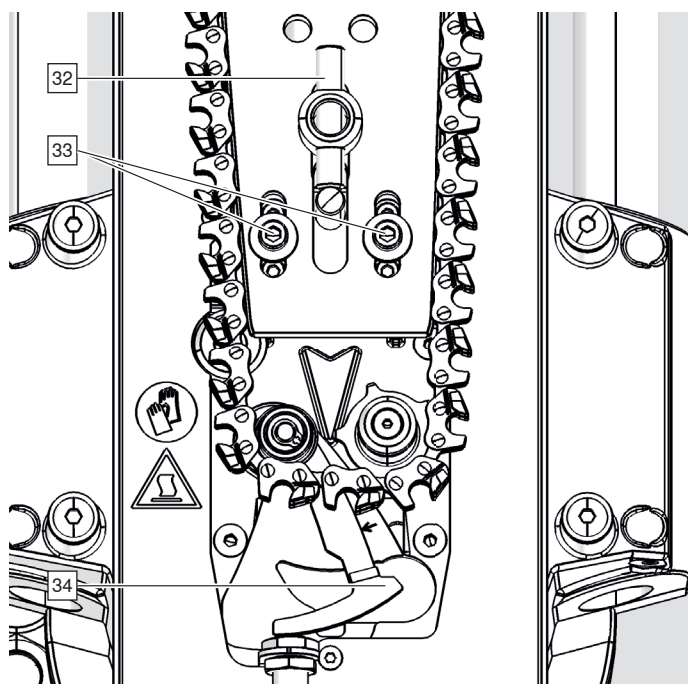
- 1** Glavno stikalo
- 2** Valj
- 3** Pritrdilna ročica za nastavitev globine korpusa
- 4** Prikaz debeline plošče
- 5** Nastavitev debeline plošče
- 6** Motor
- 7** Odsesavanje
- 23** Ravnilo
- A** Upravljalna plošča
- P** Težišče stroja
- S** Steber vodil



- 8 Vpenjalni vzvod
- 9 Delovna ploskev
- 10 Prislona
- 12 Dvoročna sprožitev
- 13 Zgornji pokrov
- 14 Spodnji pokrov

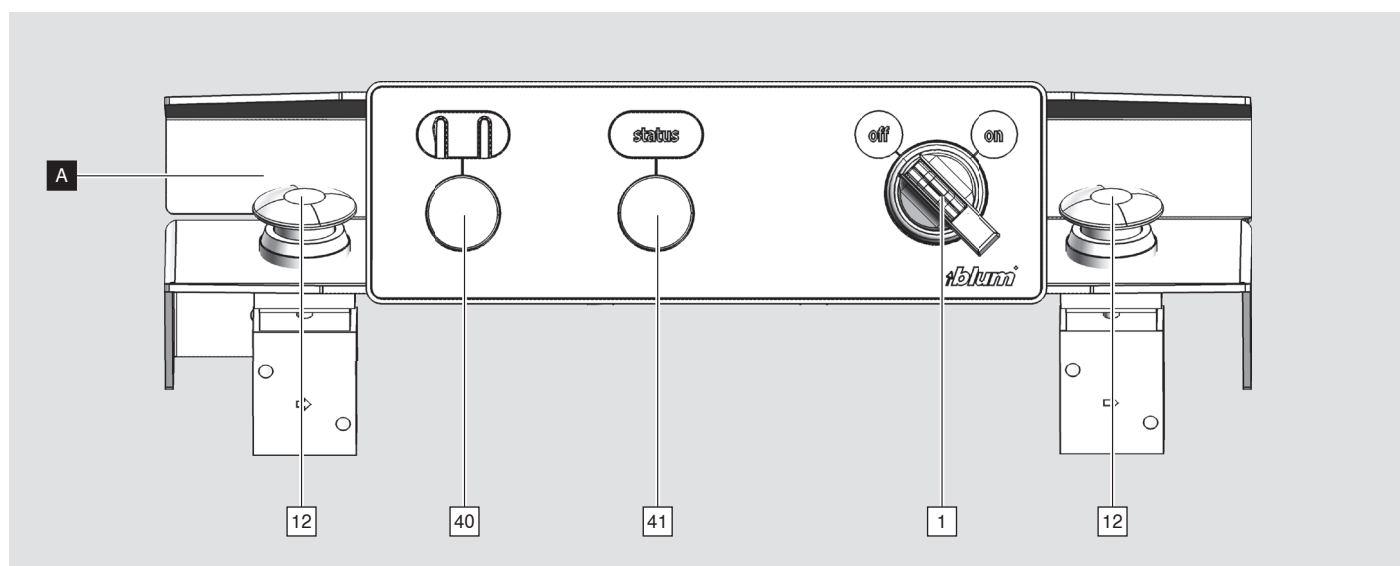


- 20 Zaporna pipa
- 21 Tlačni regulator s filtrom
- 22 Podstavek
- 24 Tipka za potrditev
- 25 Manometer

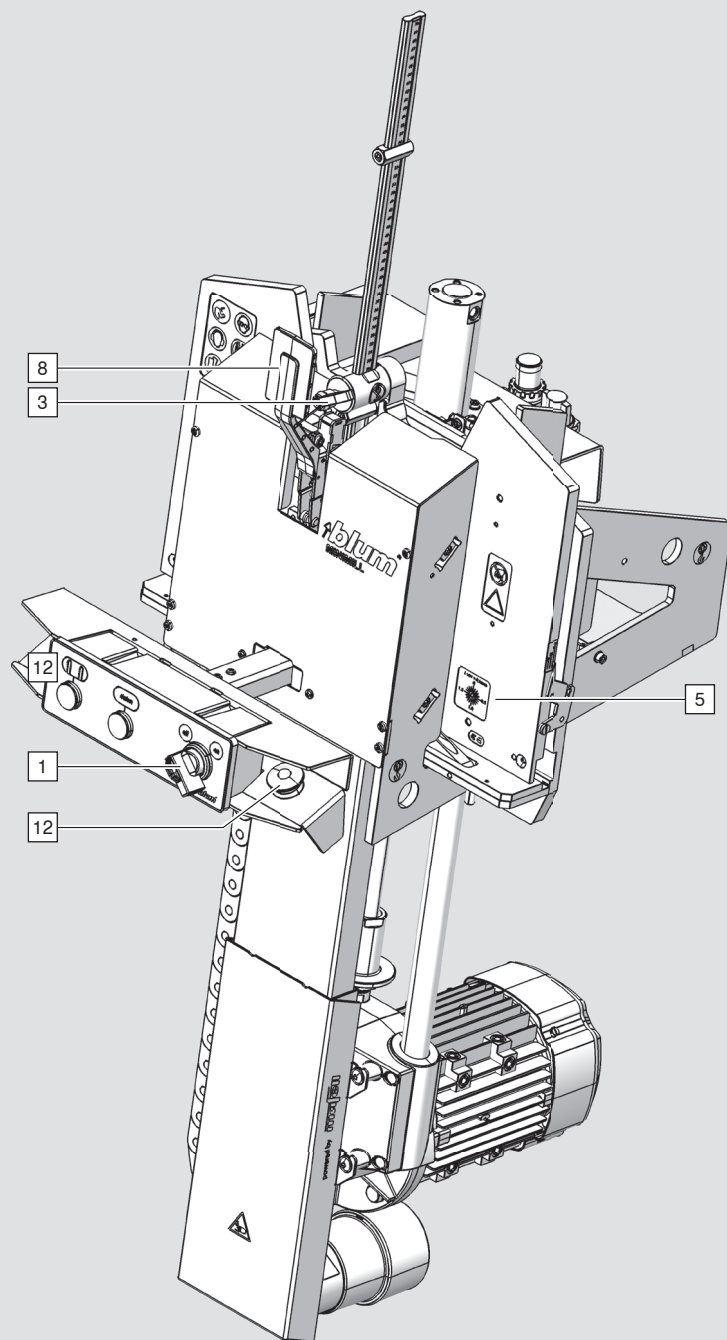


- 30 Rezkalna veriga
- 31 Čeljust
- 32 Vijak, napenjalnik verige
- 33 Pritrditev, napenjalnik verige
- 34 Kazalec, napetost verige
- 35 Blok za pozicioniranje

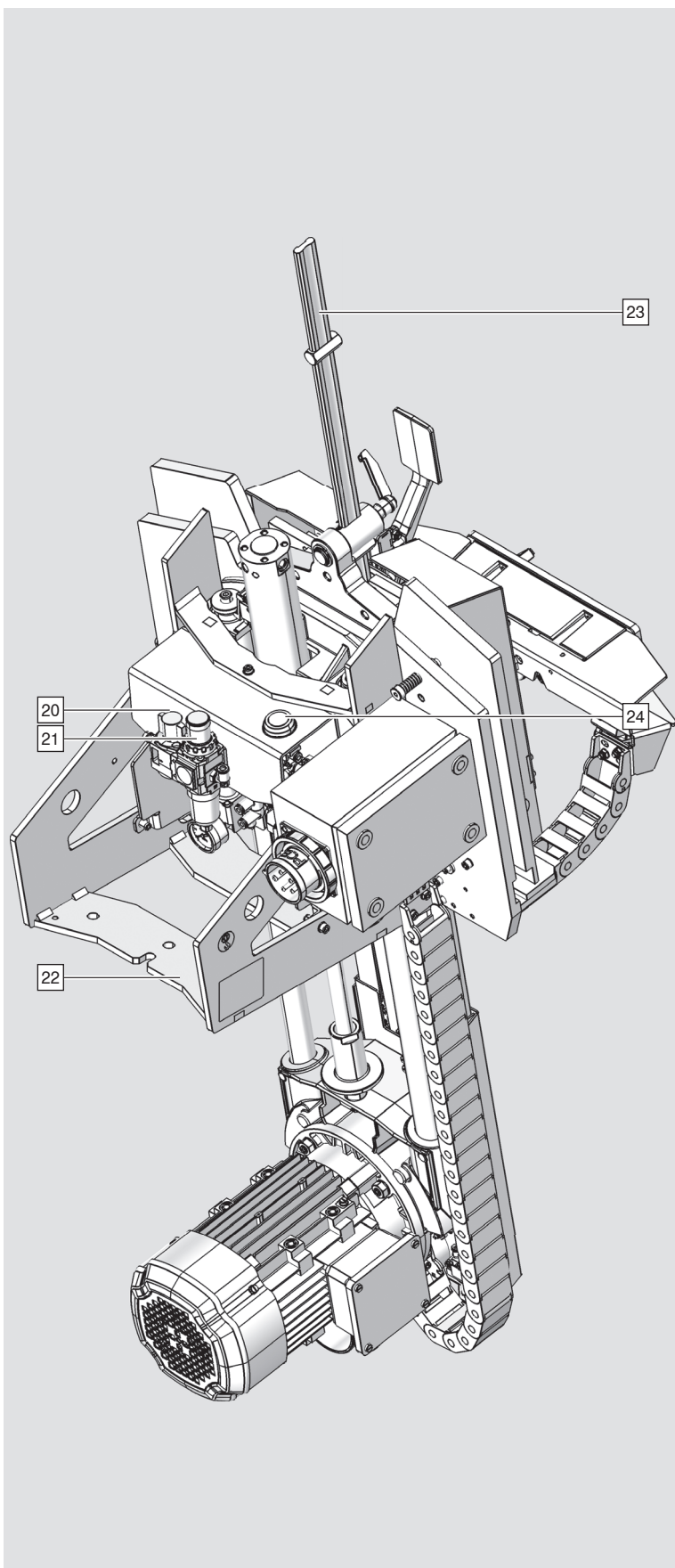
Pokrovi niso prikazani zaradi preglednosti navodil za uporabo.



- A** Upravljalna plošča
- 1** Glavno stikalo
- 12** Dvoročna sprožitev
- 40** Napetost verige
- 41** Prikazovalnik delovanja



- 1 Glavno stikalo: z glavnim stikalom se predelovalni stroj izključi iz električnega omrežja. Pozor: z glavnim stikalom se predelovalni stroj ne izključi iz stisnjenega zraka. Pnevmatsko gibanje je mogoče kljub izklopljenemu glavnemu stikalu.
- 3 Pritrdilna ročica za globino korpusa: globina korpusa se nastavi na ravnilu in pritrdi s pritrdilno ročico.
- 5 Debelina plošče: tukaj se nastavi debelina plošče obdelovanca.
- 8 Vpenjalni vzvod: z vpenjalnim vzvodom se obdelovanec vpne.
- 12 Dvoročna sprožitev: sproži postopek obdelave.



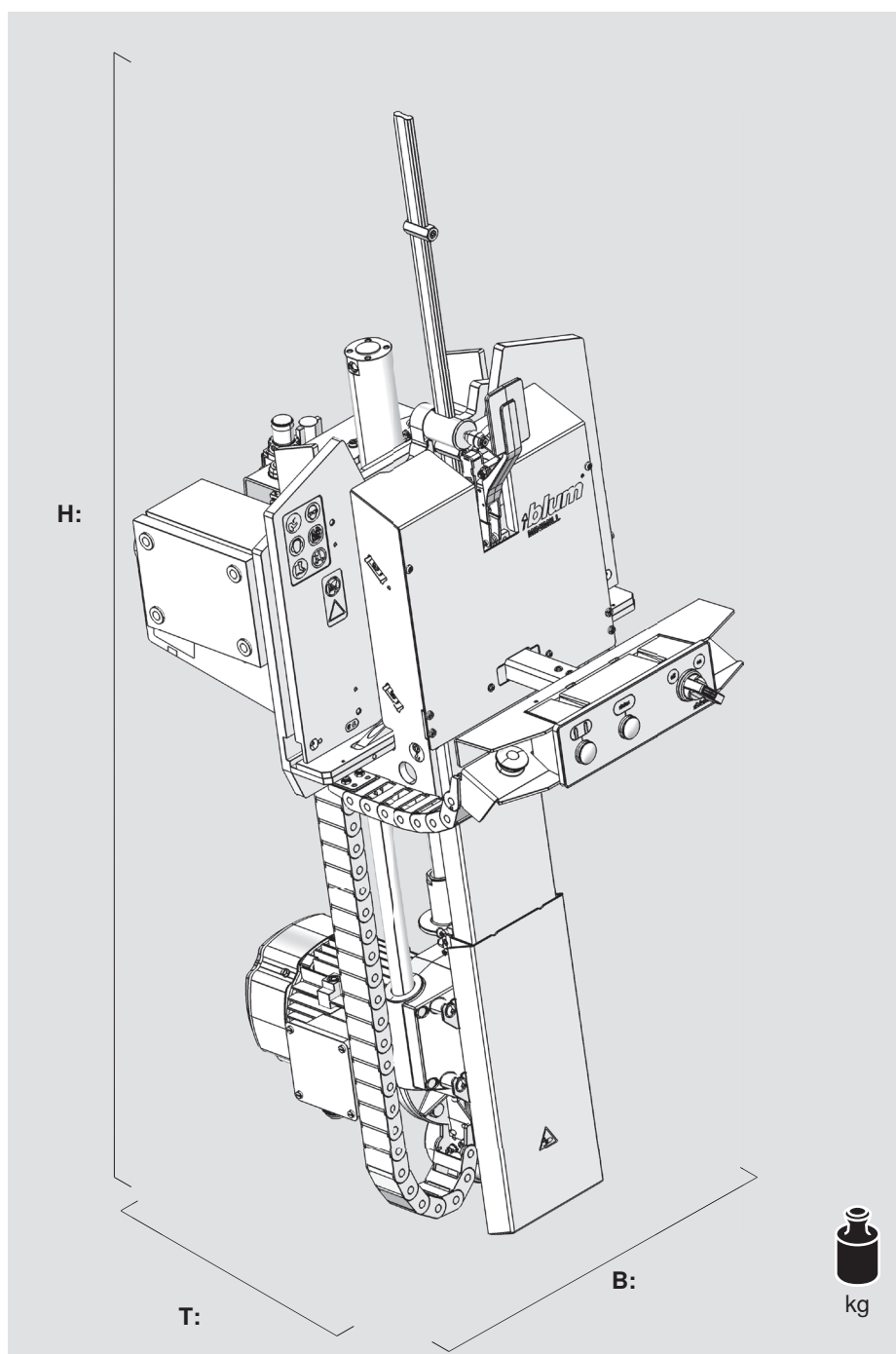
20 Zaporna pipa: zaporna pipa loči predelovalni stroj od napeljave za stisnjeni zrak.

22 Podstavek: stroj se s podstavkom privije na delovno mizo.

23 Ravnilo: globina korpusa se nastavi s tem ravnilom.

24 Tipka za ponastavitev: po vsaki priključitvi na napeljavo za stisnjeni zrak ali izpadu stisnjenega zraka je treba pritisniti tipko za ponastavitev.

Dimenzije in teža



Višina (H):	_____	1530 mm
Širina (B):	_____	550 mm
Globina (T):	_____	770 mm
Teža:	_____	99 kg

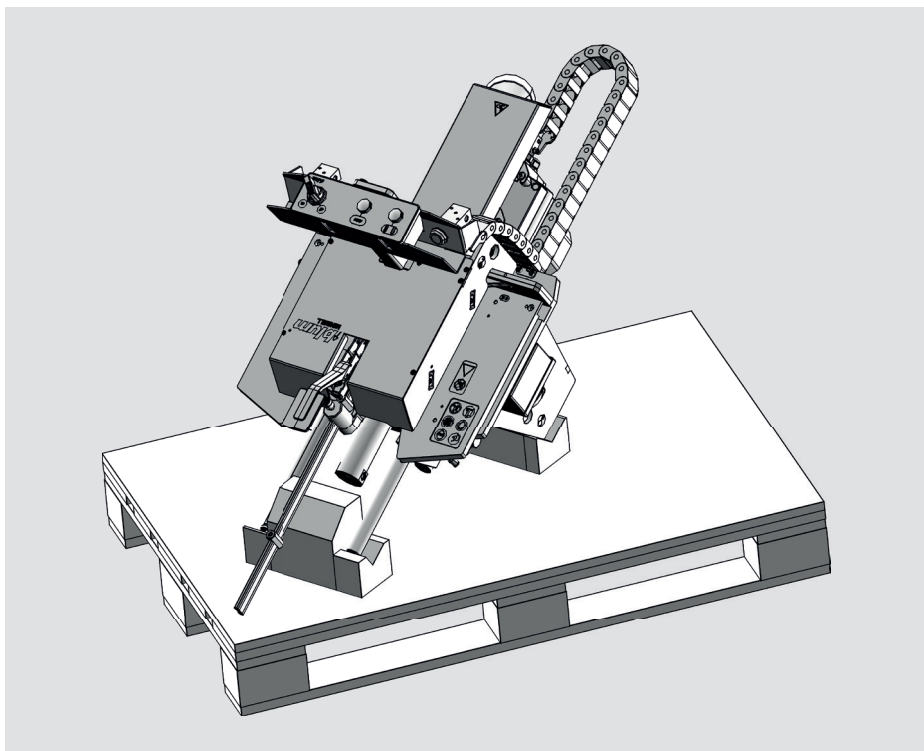
Uporaba samo v suhih in zaprtih prostorih.
Bodite pozorni na zadostno osvetlitev.

MINIMILL



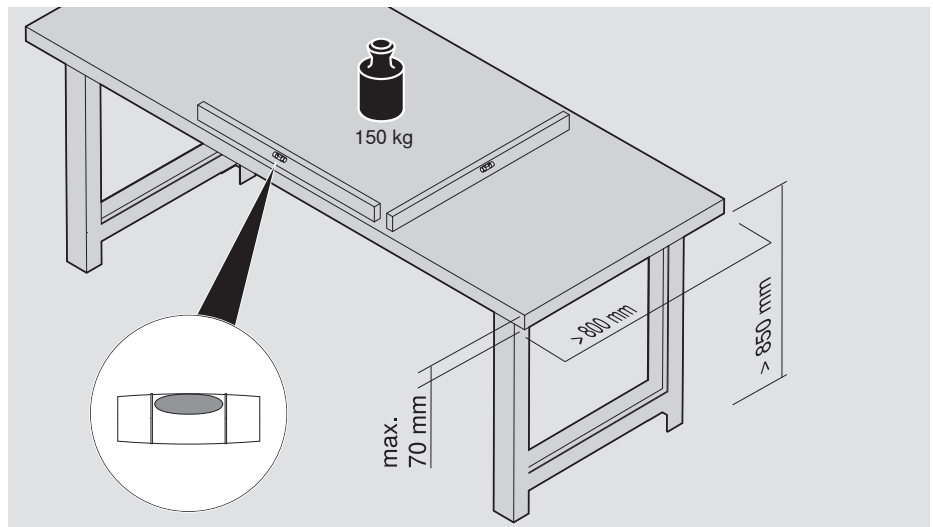
Začetek uporabe

Dobava

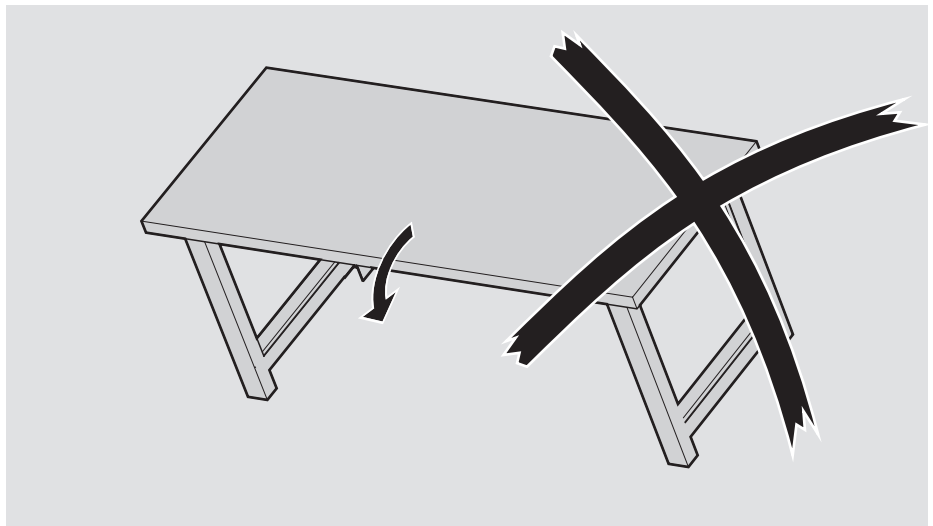


Predelovalni stroj se dobavi na evropaleti.

Zahteva za delovno mizo



- Miza mora biti višja od 850 mm.
- Nosilnost mora biti najmanj 150 kg.
- V območju pod mizno ploščo ne sme biti predmetov.
- Navedena širina, globina in višina so minimalne mere.
- Predelovalni stroj uporabljajte samo na stabilni delovni mizi.



- Delovno mizo je treba zaščititi pred prevrnitvijo.
- Delovno mizo je treba priviti na tla ali na steno stavbe.

Začetek uporabe

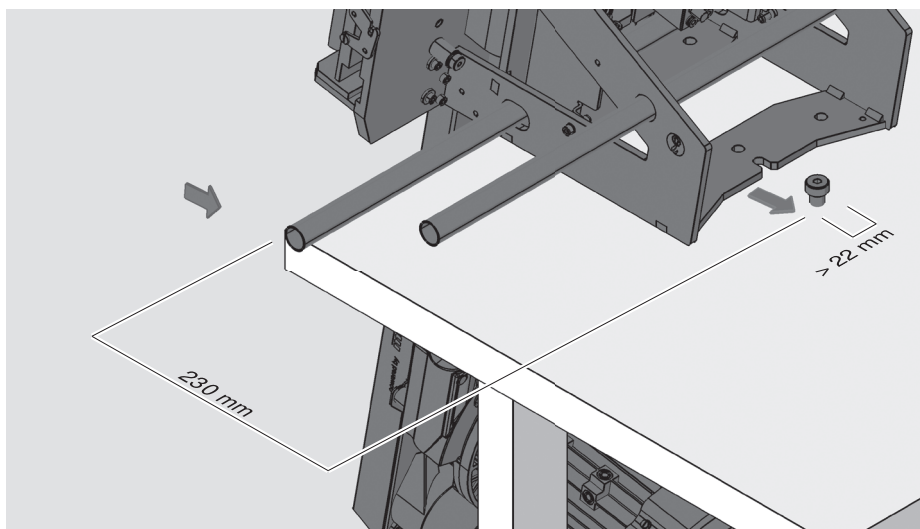


OPOZORILO

Predelovalni stroj tehta 99 kg.

Neupoštevanje navodil lahko vodi do telesnih poškodb.

- Za dvigovanje predelovalnega stroja so potrebne štiri osebe.
- Uporabite priložene palice.



- Predelovalni stroj dvignite na delovno mizo.

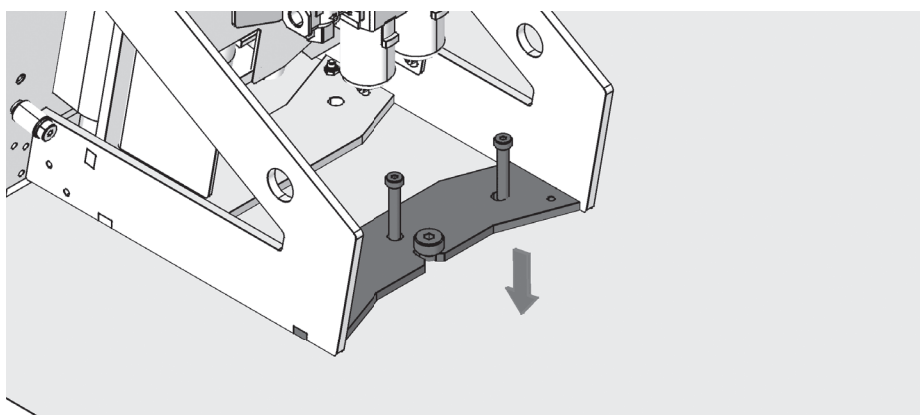


OPOZORILO

Predelovalni stroj se lahko prevrne naprej.

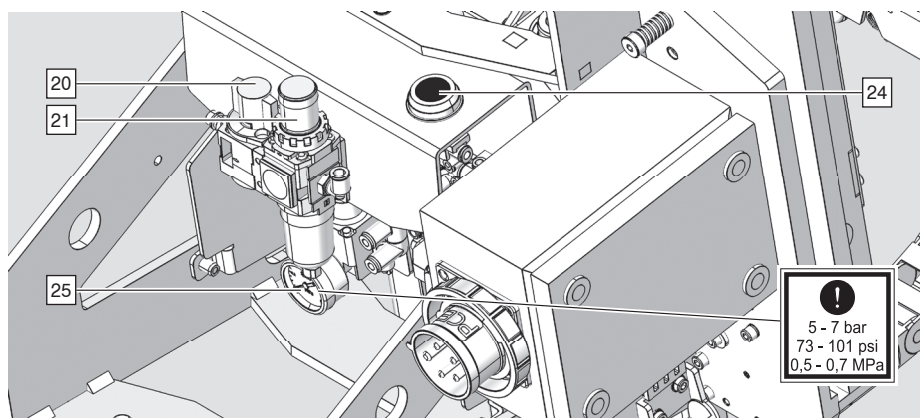
Neupoštevanje navodil lahko vodi do telesnih poškodb.

- Potisnite podstavek v območju dolge luknje pod predhodno montirano glavo vijaka.



- Predelovalni stroj privijte na delovno mizo, kot je prikazano.

Priključitev napeljave za stisnjeni zrak



i NAVODILO

- Dovoljena je samo uporaba stisnjenega zraka brez sledi olja.

- Cev za dovajanje zraka natakните na enoto za filtriranje zraka.
- Odprite zaporno pipo [20].
- Tlak, ki je prikazan na manometru [25], mora biti 5–7 bar.
- Tlak je mogoče nastaviti z vrtljivim ročajem [21].

Poraba zraka: 1,5 litra na cikel

i NAVODILO

- Pri naslednjem postopku se lahko premaknejo deli predelovalnega stroja.

- Po vsaki priključitvi na napeljavo za stisnjeni zrak ali izpadu stisnjenega zraka je treba pritisniti tipko za potrditev [24].
Predelovalni stroj se premakne v izhodiščni položaj.
- Glavno stikalo [1] nastavite v položaj »OFF« (Izklop).

Priključitev na električno omrežje

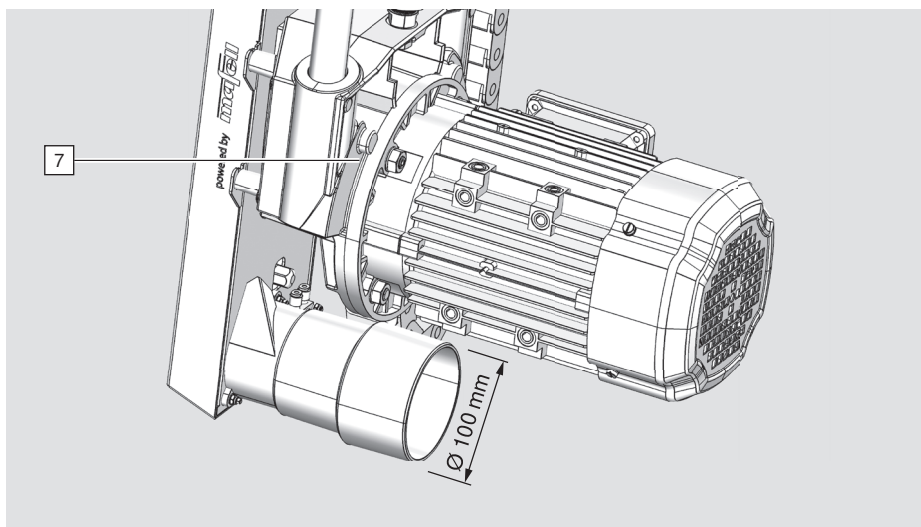
i NAVODILO

- Predelovalni stroj je zasnovan za napetost, ki je označena na tipski tablici in etiketi kabla.
- Vtičnica mora biti opremljena s PE zaščitnim kontaktom.
- Vtičnica mora biti opremljena z nevtralnimi vodnikom.
- Vtičnica mora biti zaščitena z varovalko 16 A.
- Po koncu del predelovalni stroj izključite iz električnega omrežja.
- Za napravo za odsesavanje in predelovalni stroj uporabite ločeni zaščiteni vtičnici.
- V električnem omrežju uporabite stikalo za zaščito pred okvarnim tokom.
- Potreben je podaljšek z vtičem CEE 16.

- Vstavite električni vtič.

Začetek uporabe

Priključitev odsesavanja



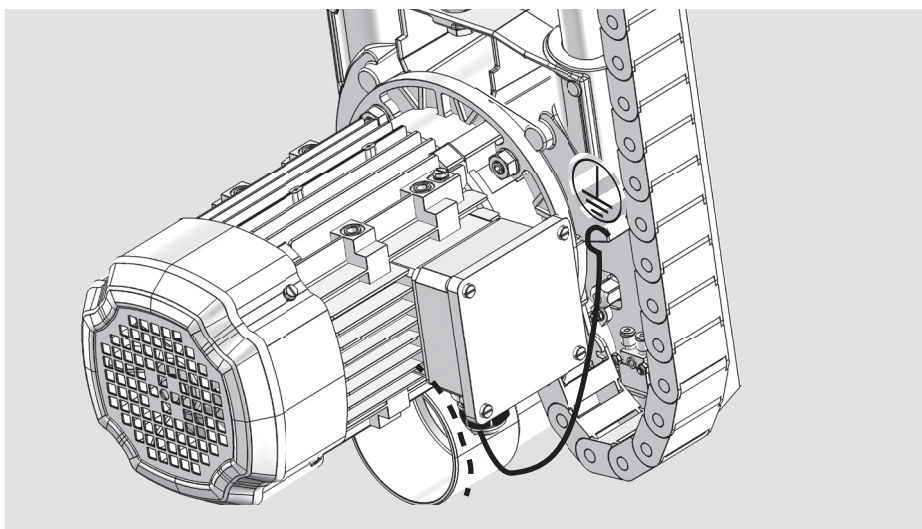
- Cev za odsesavanje namestite in pritrdite na priključek za odsesavanje [7].

i

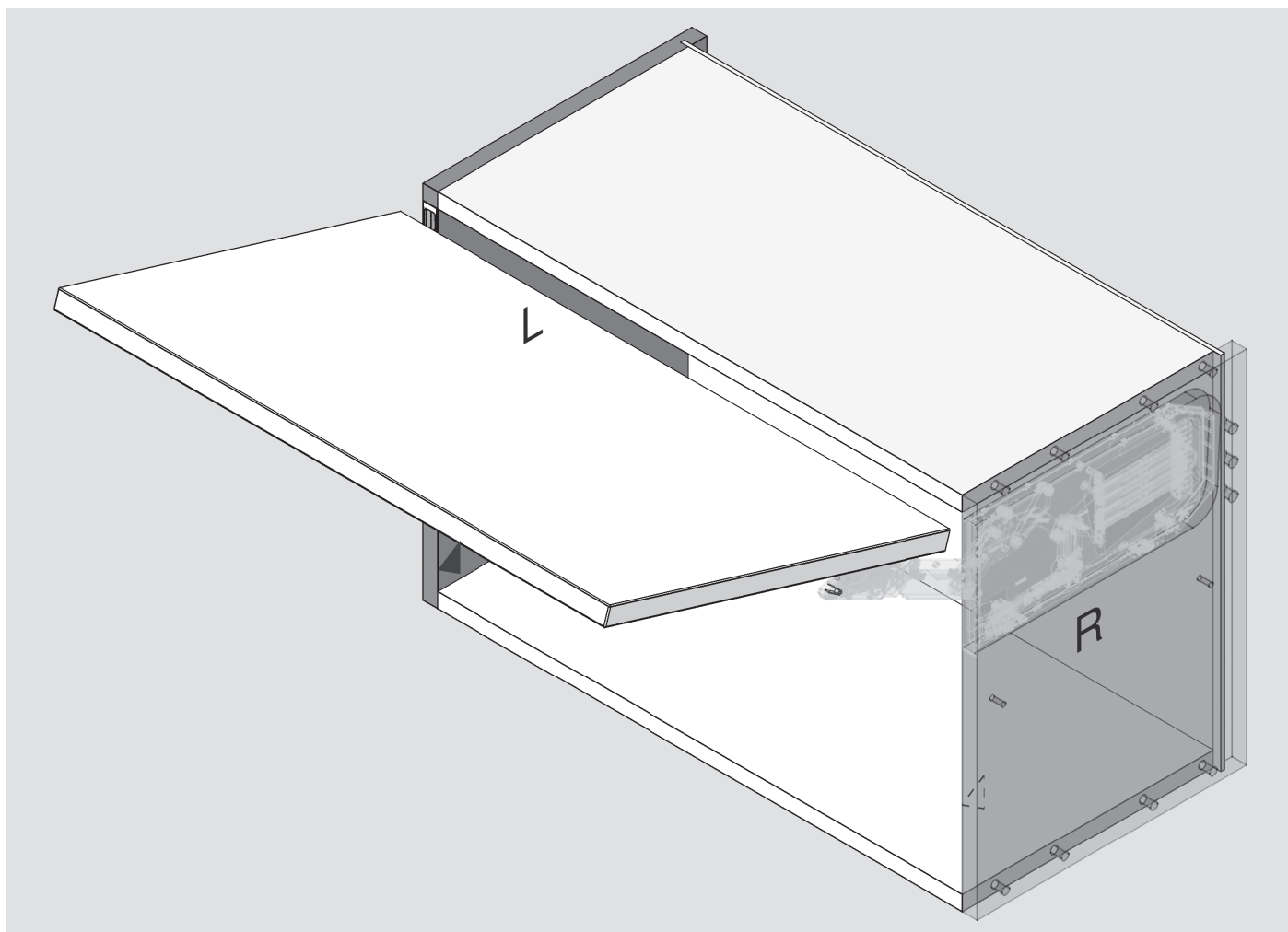
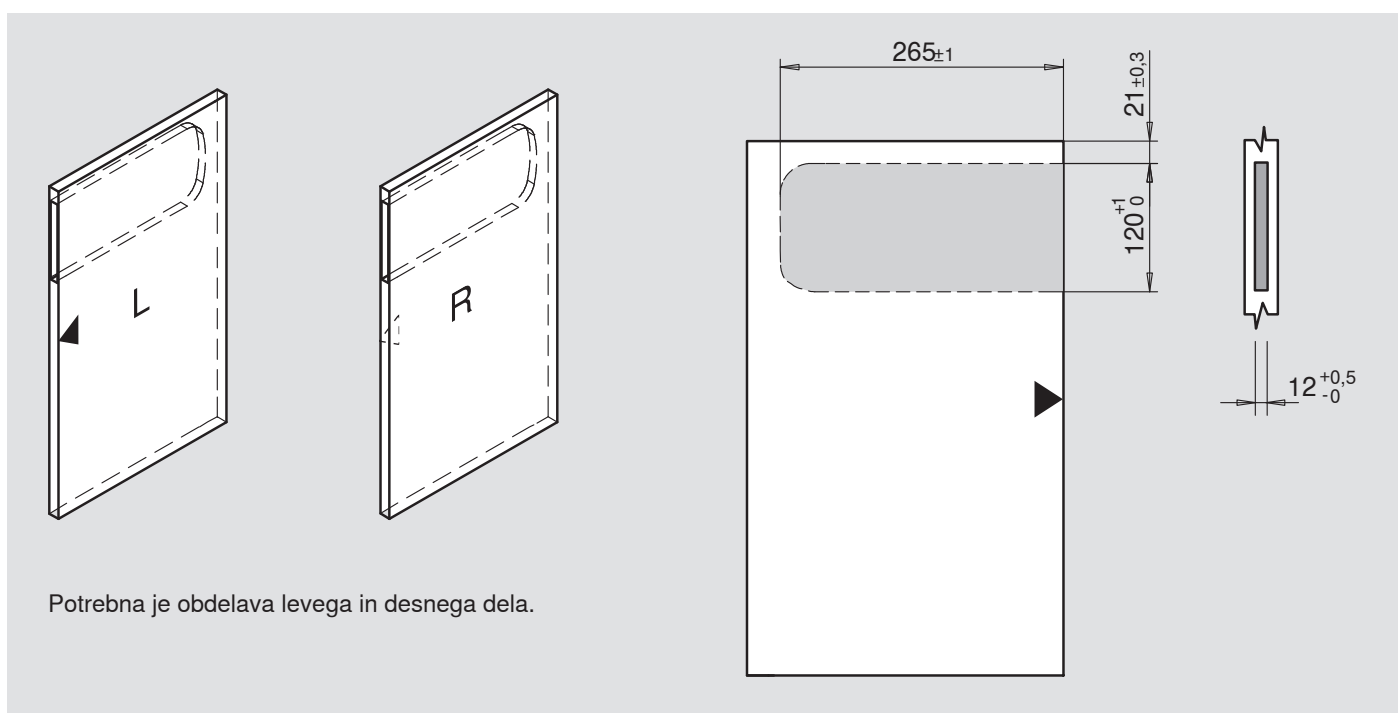
NAVODILO

- Povprečna hitrost zraka naprave za odsesavanje mora biti najmanj 20 m/s.
- Podtlak mora biti 250–300 mbar.
- Volumenski tok 1400 m³/h.
- Upoštevati je treba zahteve nacionalnih predpisov za lesni prah, ki veljajo na mestu uporabe.

Ozemljitev odsesavanja

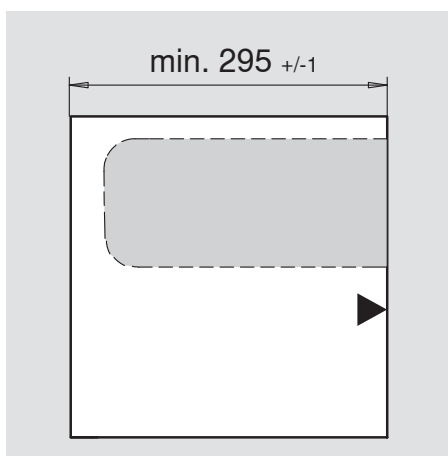


- Spiralno žico cevi za odsesavanje povežite s predelovalnim strojem.



Nastavitev načrtovalnih mer na predelovalnem stroju

Globina korpusa

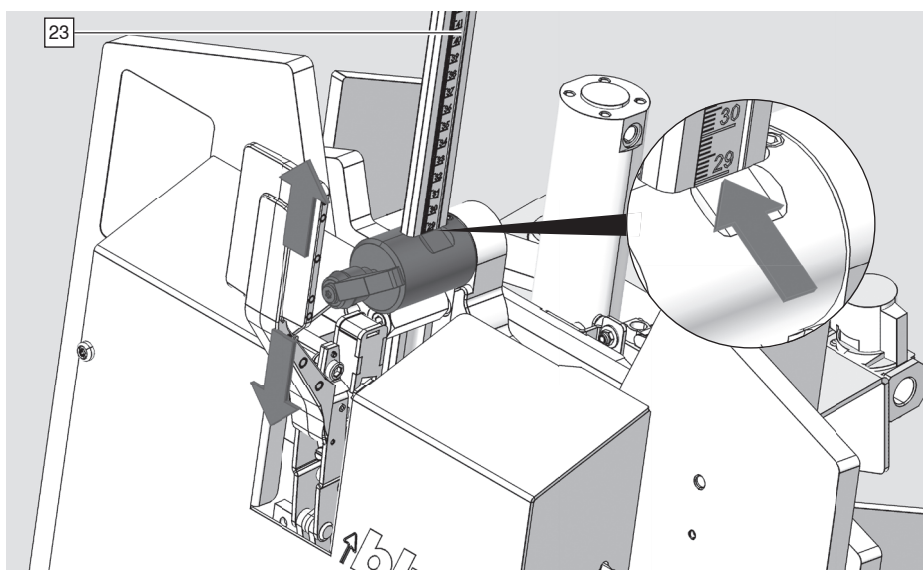


OPOZORILO

Hude ureznine.

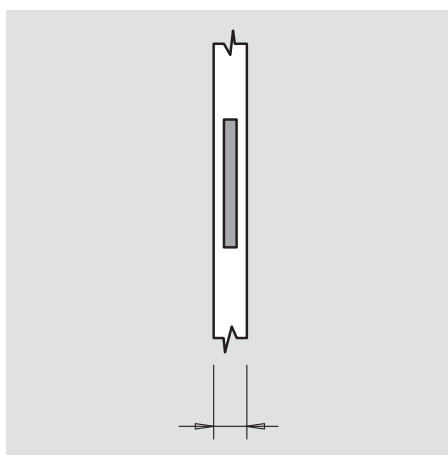
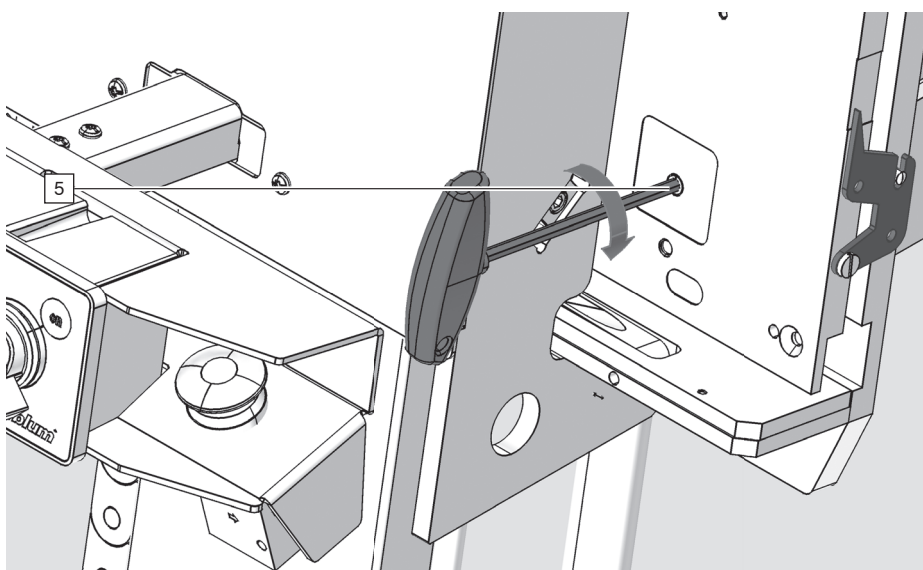
Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Sedenje je prepovedano. Delo ob predelovalnem stroju opravljajte stoje.



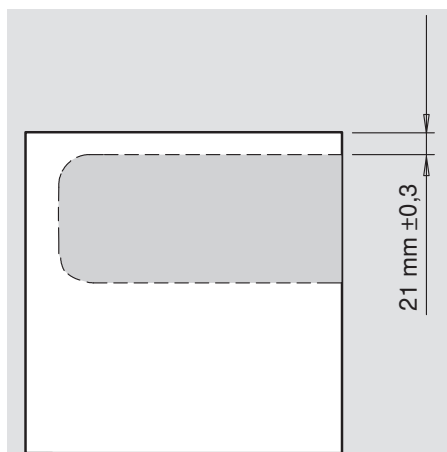
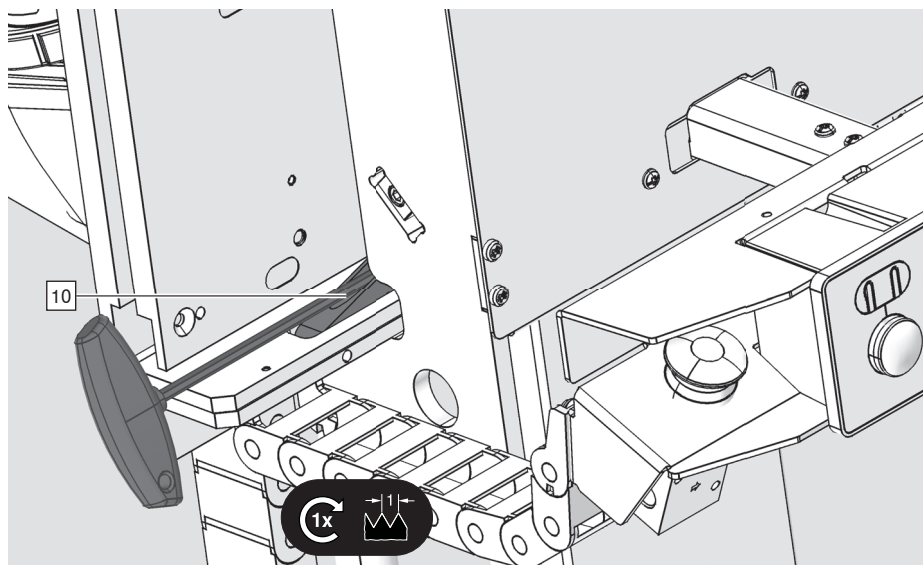
- Na ravnilu [23] nastavite globino korpusa.

Debelina plošče



- Nastavite debelino plošče [5].

Mera 21



Prisloni so predhodno nastavljeni na 21 mm.

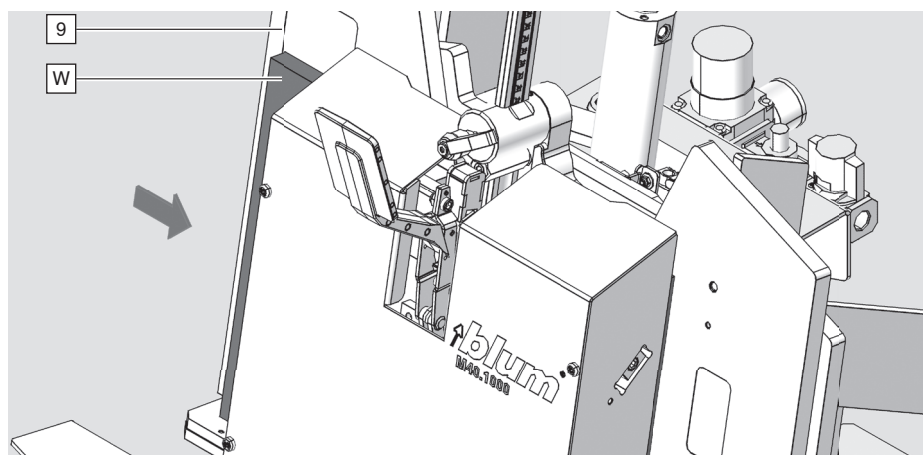
➤ Prislone [10] je mogoče nastaviti na levi in desni strani.



NAVODILO

- Priporočamo rezkanje na preizkusnem obdelovancu.
- Pri simetričnem rezkanju priporočamo uporabo desnega prislona. Obdelovanec se vstavi z leve strani.

Namestitev obdelovanca



NAVODILO

- Od višine korpusa 600 mm je treba uporabiti podaljševalno ravnilo.

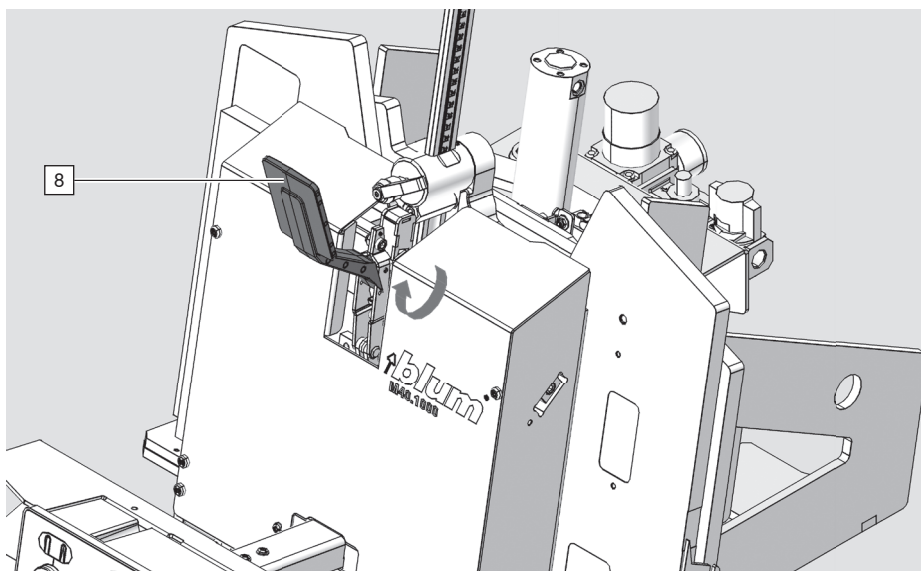
- Preverite, ali je na delovni ploskvi [9] umazanija, in jo odstranite.
- Potisnite obdelovanec [W] do prislona.

Rezkanje

Vpetje obdelovanca

i NAVODILO

- Za varno in natančno obdelavo mora biti obdelovanec vpet.



- Preklopite vpenjalni vzvod [8], da se obdelovanec vpete.

i NAVODILO

- Odsesavanje mora biti zaradi odvajanja ostružkov, prahu in toplote vedno vključeno.

- Vključite odsesavanje.



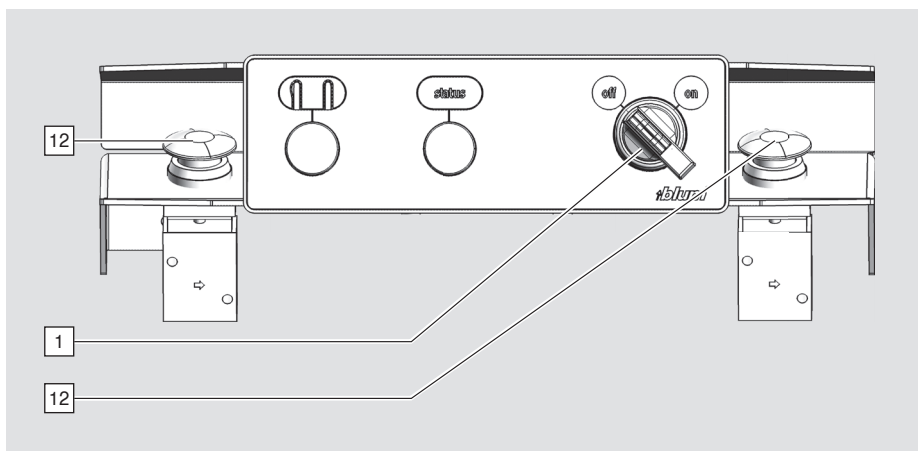
OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Prepričajte se, da na delovnem območju [A] predelovalnega stroja razen obdelovanca ni drugih predmetov.
- Z rokami ali drugimi predmeti ne segajte v delovno območje [A] predelovalnega stroja.
- Nosite zaščitna očala.
- Nosite zaščito sluha.
- Nosite ustrezna delovna oblačila.

Rezkanje obdelovanca

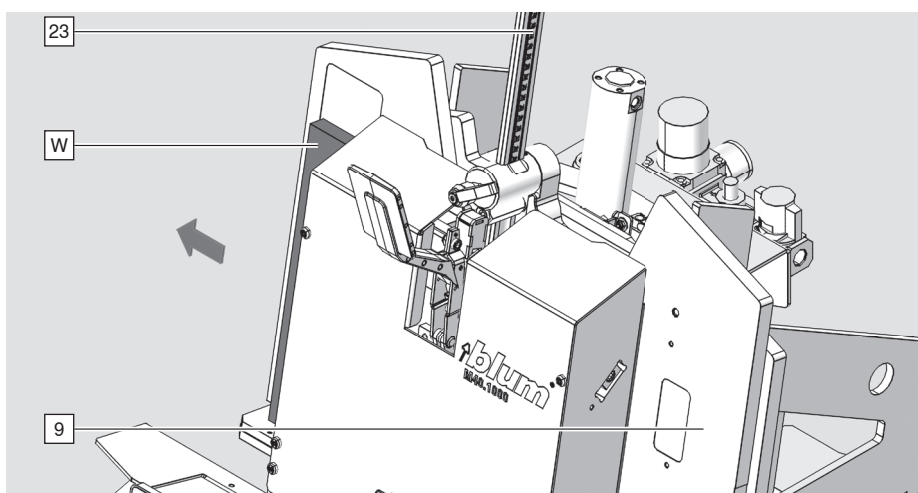


i NAVODILO

- Dvoročne sprožitve [12] ni dovoljeno aktivirati brez vpetega obdelovanca.
- Postopek rezkanja se samodejno konča, ko je dosežena predhodno nastavljena globina korpusa; pri naslednjem pomiku navzgor lahko gumba za dvoročno sprožitev spustite.
- Pri prvem postopku rezkanja lahko zaradi konzerviranja nove rezkalne verige nastane tudi dim.

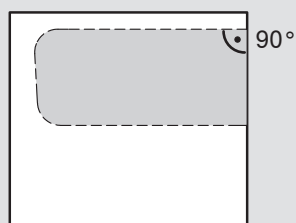
- Aktivirajte dvoročno sprožitev [12] in jo držite pritisnjeno.
- Glavno stikalo [1] nastavite v položaj »OFF« (Izklop).

Odstranjevanje obdelovanca

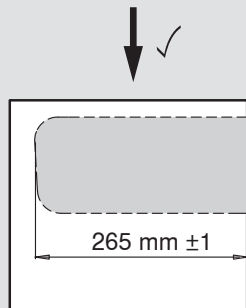


- Odstranite obdelovanec [W].
- Očistite delovno ploskev [9], ravnilo [23] in prislone [10].
- Pri daljši neuporabi ali ob koncu delovnega dne glavno stikalo [1] nastavite v položaj »OFF« (Izklop).
- Za preverjanje obdelovanca glejte stran 28.

➤ Delovne korake obvezno izvedite v tem vrstnem redu.



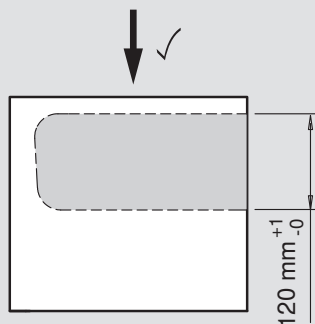
➤ Poglavje »Priprava« > pravi kot



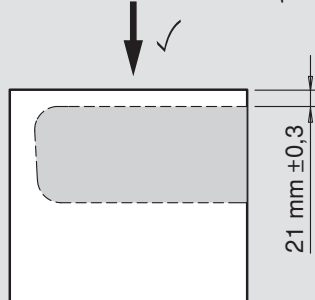
➤ Poglavje »Priprava« > globina korpusa



➤ Poglavje »Priprava« > debelina plošče



➤ Poglavje »Nastavitve naknadnega nastavljanja«
nastavitev širine 120 mm



➤ Poglavje »Nastavitve naknadnega nastavljanja«
nastavitev mere 21 mm



Če je zareza kljub pravilni nastavitvi napačna,
glejte poglavje »Kaj storiti, če ...?«



OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Sedenje je prepovedano. Delo ob predelovalnem stroju opravljajte stoje.



OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

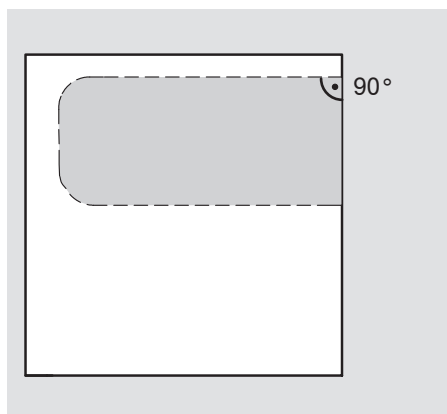
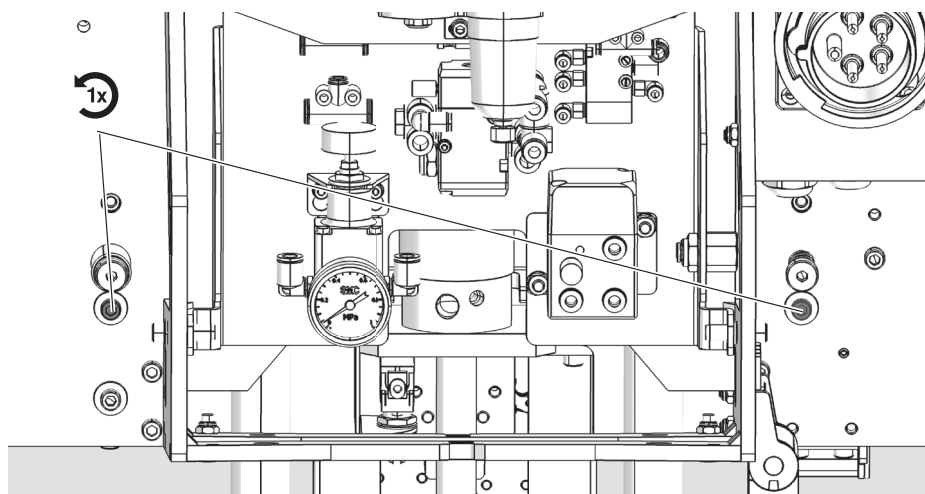
- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz električnega omrežja.
- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz napeljave za stisnjeni zrak.
- Varovala in pokrovi ne smejo biti trajno odstranjeni.
- Glavno stikalo [1] nastavite v položaj »OFF« (Izklop).
- Zavarujte pred ponovnim vklopom.
- Pustite, da se predelovalni stroj ohladi.
- Uporabite rokavice.

MINIMILL

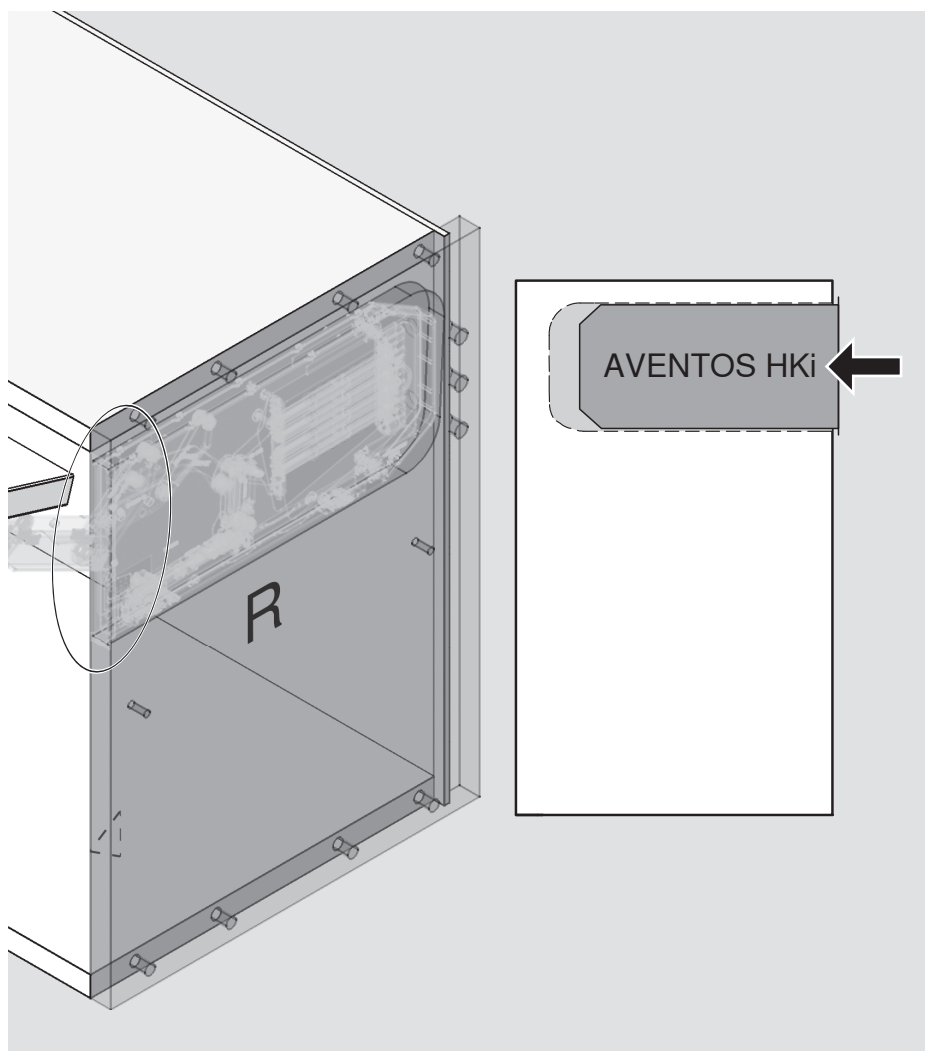


Nastavitve naknadnega nastavljanja

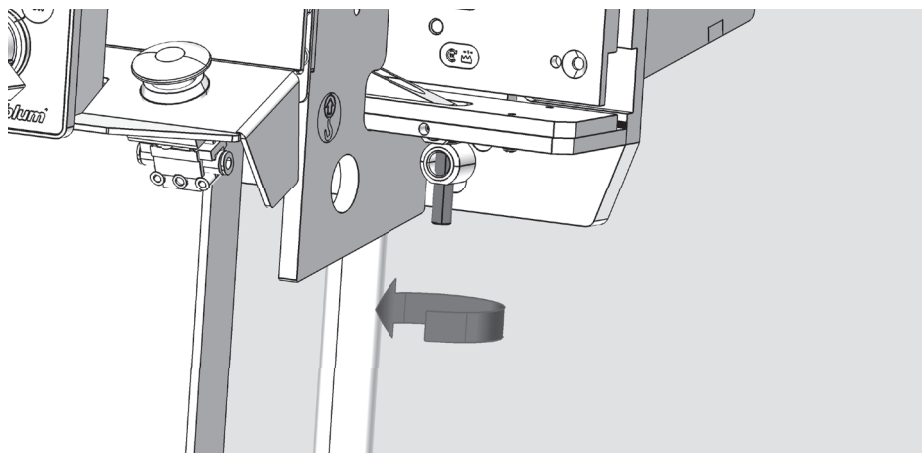
Nastavitev pravega kota



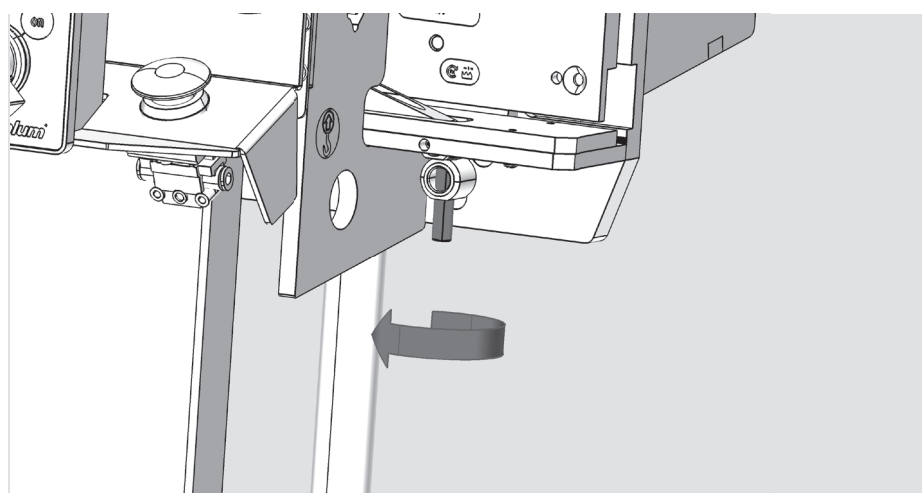
➤ Sprostite vijak.



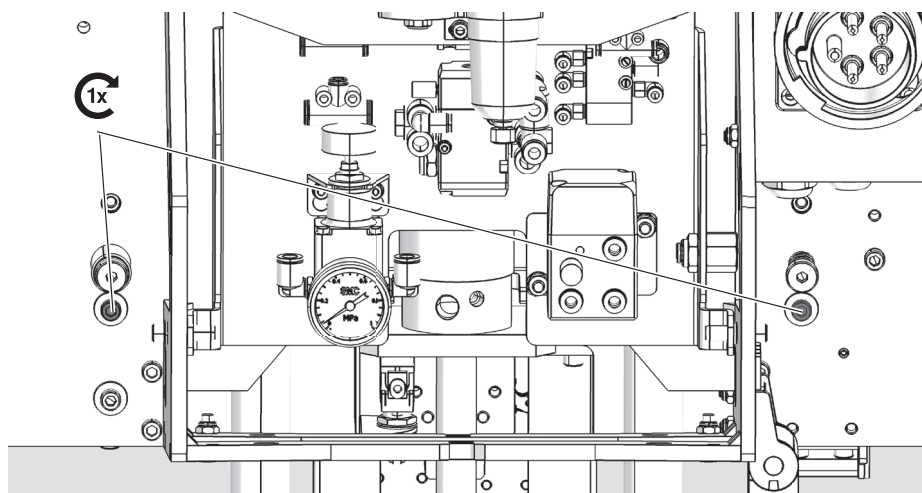
➤ Preverite glede odstopanja.



➤ Izvedite popravek.



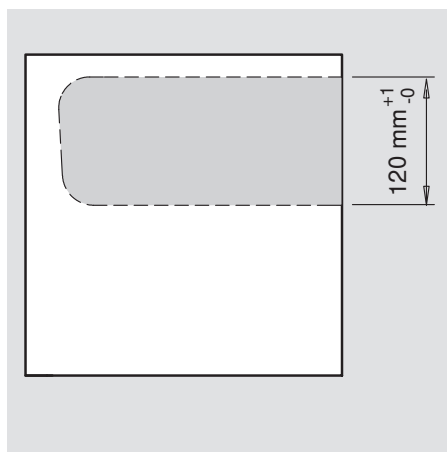
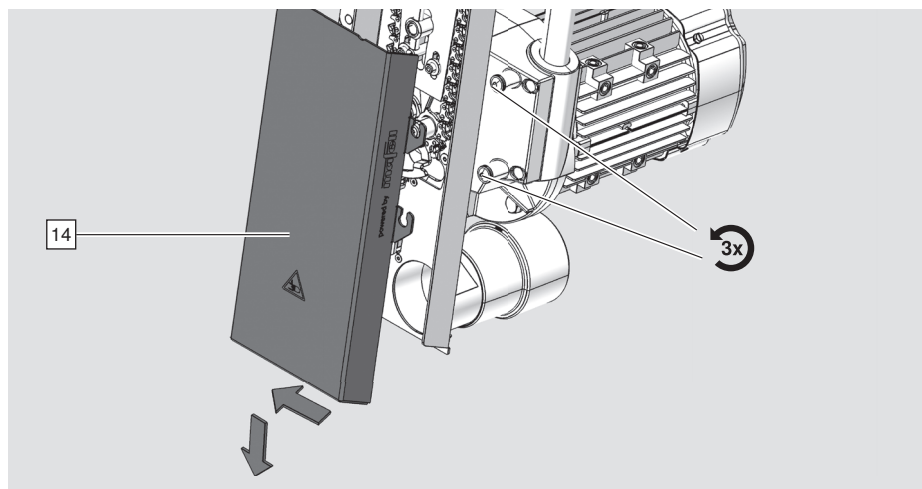
➤ Izvedite popravek.



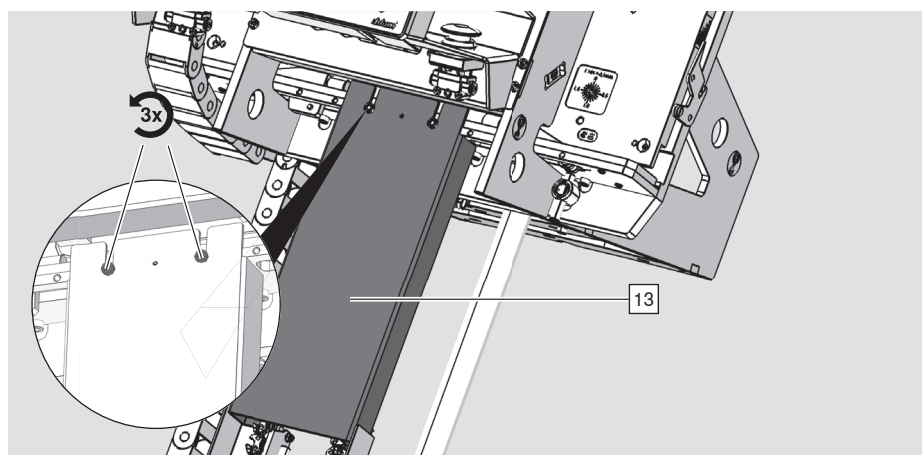
➤ Privijte vijake.

Nastavitve naknadnega nastavljanja

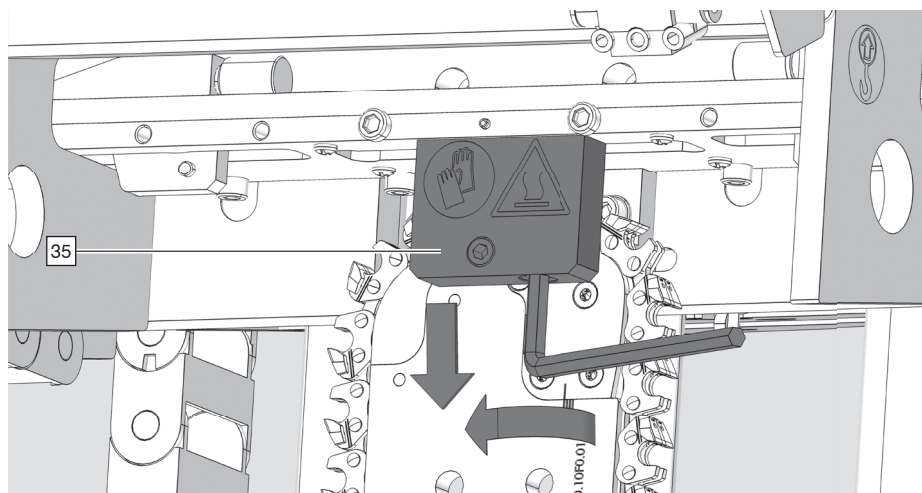
Nastavitev širine 120 mm



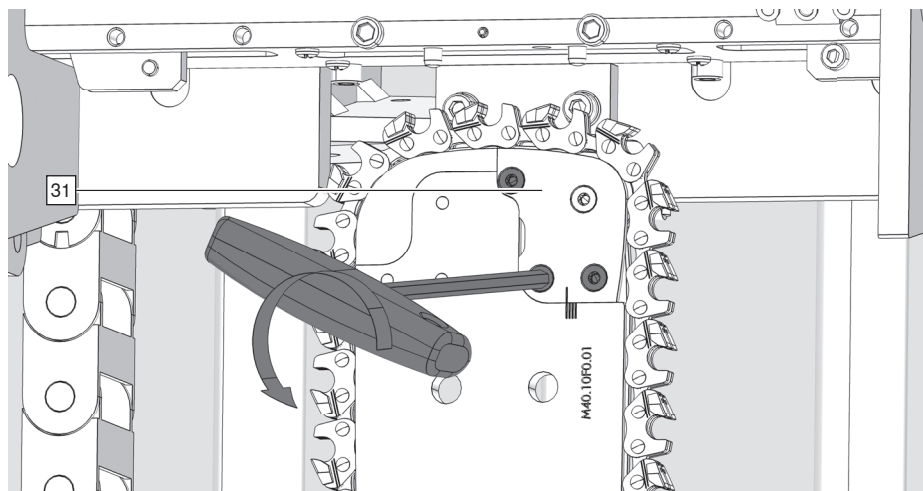
- Odstranite spodnji pokrov [14].



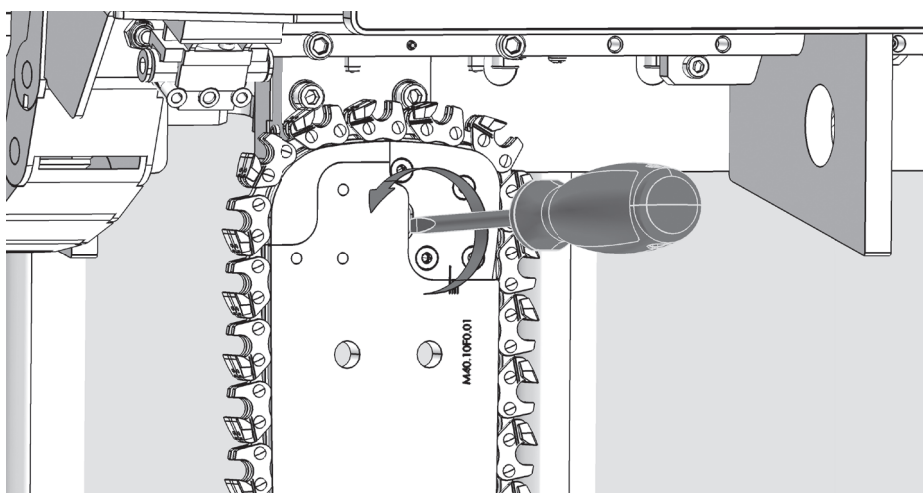
- Odstranite zgornji pokrov [13].



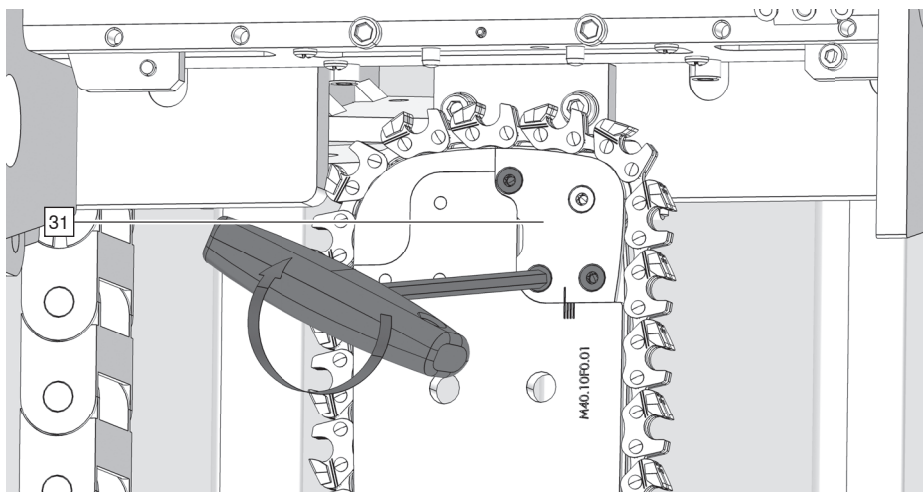
- Sprostite rezkalno verigo (ta postopek je opisan na strani 40).
- Odstranite blok za pozicioniranje [35].



- Sprostite desno čeljust [31].



- Z izvijačem razprite desno čeljust [31].

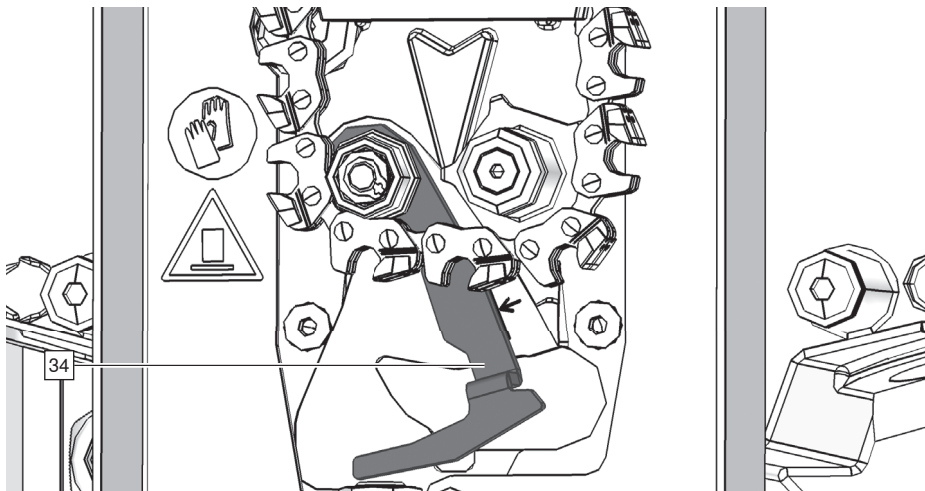


- Fiksirajte desno čeljust [31].

Nastavitve naknadnega nastavljanja

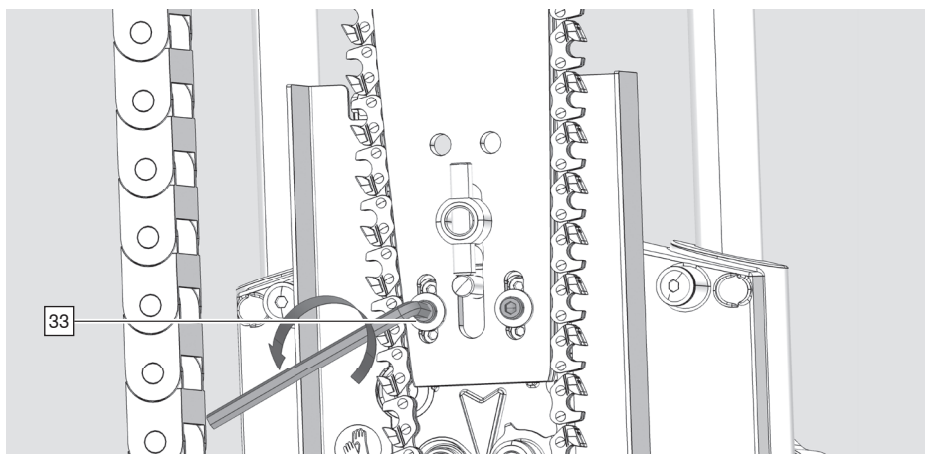
Preverjanje napetosti rezkalne verige [32]

[32]

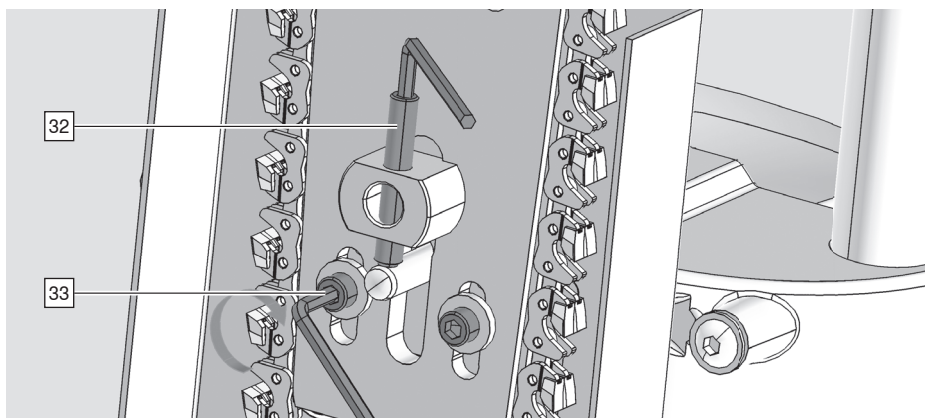


Kazalec za napetost verige [34] mora biti na oznaki desno.

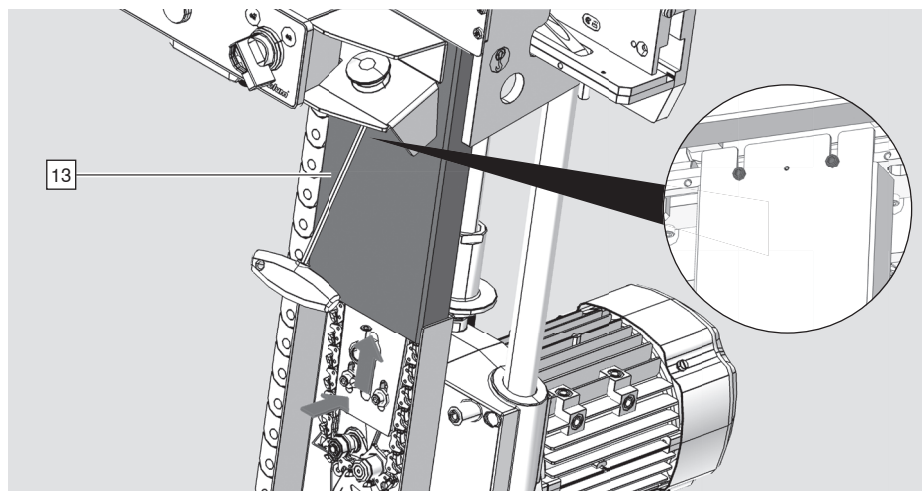
Če napetost rezkalne verige [30] ni zadostna, ravnajte, kot sledi:



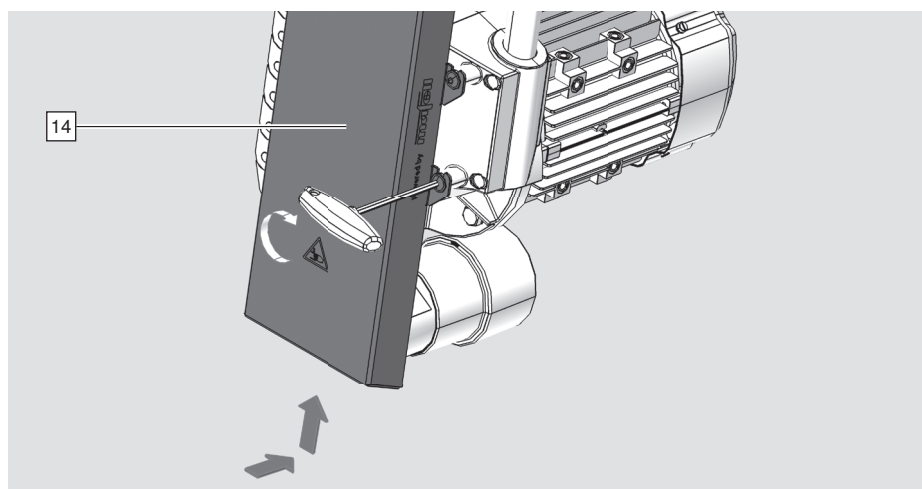
➤ Sprostite vijak [33].



- Vijak vrtite [32], dokler kazalec za napetost verige [34] ni na oznaki desno.
- Vijak [33] ponovno zategnite.



- Montirajte zgornji pokrov [13].



- Montirajte spodnji pokrov [14].

i NAVODILO

- Priporočamo rezkanje na preizkusnem obdelovancu.

Režkanje obdelovanca [W]



Nastavitve naknadnega nastavljanja



OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Sedenje je prepovedano. Delo ob predelovalnem stroju opravljajte stoje.



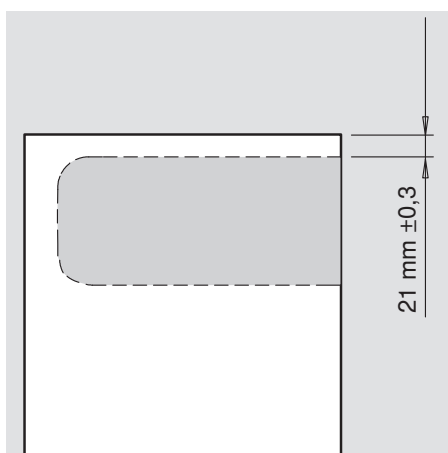
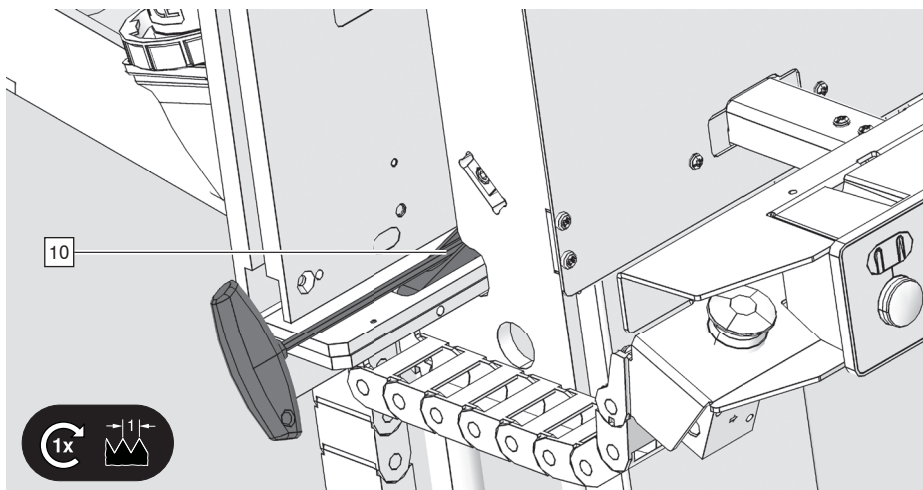
OPOZORILO

Hude ureznine.

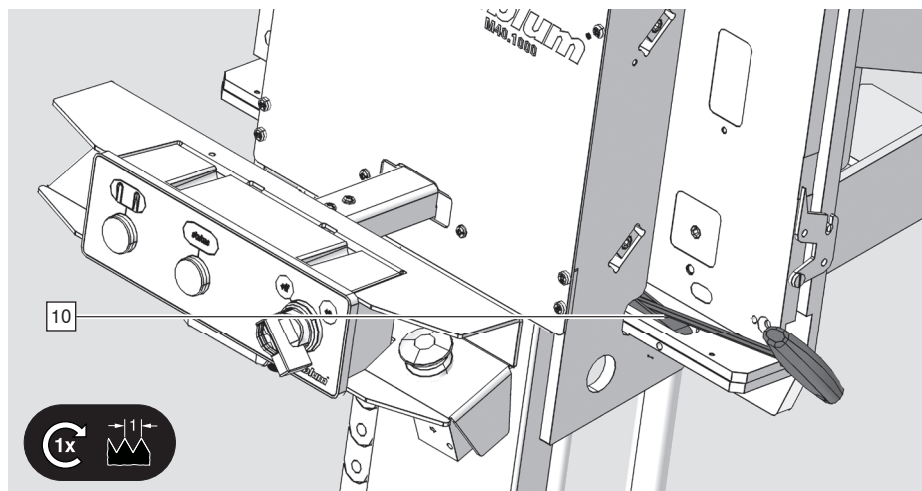
Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz električnega omrežja.
- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz napeljave za stisnjeni zrak.
- Varovala in pokrovi ne smejo biti trajno odstranjeni.
- Glavno stikalo [1] nastavite v položaj »OFF« (Izklop).

Nastavitev mere 21 mm



- Nastavite levi prislon [10].
1 obrat = 1 mm nastavitvene poti



- Nastavite desni prslon [10].
1 obrat = 1 mm nastavitvene poti

i

NAVODILO

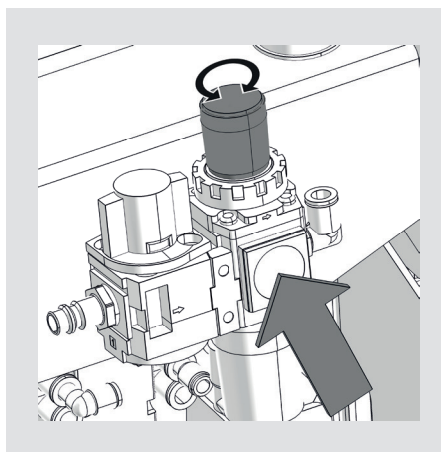
- Priporočamo rezkanje na preizkusnem obdelovancu.
- Pri simetričnem rezkanju priporočamo uporabo desnega prslona. Obdelovanec se vstavi z leve strani.

Rezkanje obdelovanca



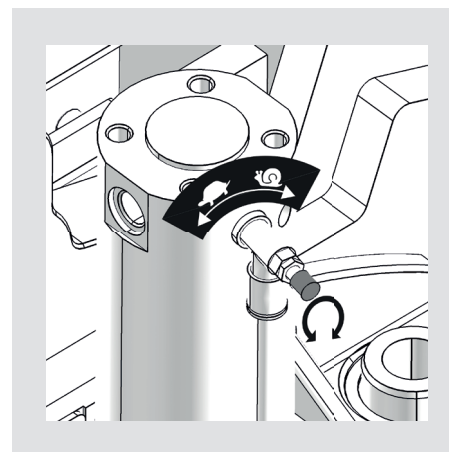
Nastavitev hitrosti in sile pomika

Pri obdelavi različnih lesenih materialov so morda potrebne prilagoditve nastavitve.



Sila pomika se uravnava prek obratovalnega tlaka.

- Dvignite ročaj, izvedite nastavev in ročaj potisnite navzdol.



Po zmanjšanju sile pomika je treba nastaviti hitrost pomika.

- Sprostite protimatico, izvedite nastavev in ponovno zategnite protimatico.

Vzdrževanje



OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Sedenje je prepovedano. Delo ob predelovalnem stroju opravljajte stoje.



OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz električnega omrežja.
- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz napeljave za stisnjeni zrak.
- Varovala in pokrovi ne smejo biti trajno odstranjeni.
- Glavno stikalo [1] nastavite v položaj »OFF« (Izklop).
- Zavarujte pred ponovnim vklopom.
- Pustite, da se predelovalni stroj ohladi.
- Uporabite rokavice.



POZOR

- Pri čiščenju nosite zaščitna očala.



NAVODILO

- Poškodovane dele takoj zamenjajte.
Uporabljajte samo originalne dele podjetja BLUM.
- Za čiščenje ne uporabljajte olj in maziv.
Vodil, ležajev in rezkalne verige ni treba vzdrževati.
- Prahu in ostružkov ne odstranjujte z ostrimi ali kovinskimi predmeti.
- Za čiščenje priporočamo krpe iz mikrovlagen.



NAVODILO

- Pred začetkom dela, menjavo izmene in zamenjavo upravljavca je treba izvesti dnevna vzdrževalna dela.
- Za varno uporabo predelovalnega stroja preberite poglavje Varnost.

Dnevna vzdrževalna dela

i NAVODILO

- Predelovalni stroj je lahko ob dobavi nekoliko umazan.
Vzroka za to sta testiranje in nastavljanje predelovalnega stroja.
- Pred začetkom vseh del preverite, ali sta tlačna in električna napeljava poškodovani. Poškodovane napeljave naj zamenja pooblaščen strokovno osebje.
- Preverite varovala predelovalnega stroja.
- Prah in ostružke odsesajte s predelovalnega stroja in jih v nobenem primeru ne spihajte s stisnjenim zrakom.
- Izvedite vizualno kontrolo stebrov vodil [S], po potrebi pobrišite prah s krpo iz mikrovlaken.
- Izvedite vizualno kontrolo ravnil [23], prislonov [10], spojev in vodil, po potrebi pobrišite prah s krpo iz mikrovlaken.
- Zamenjavo pokvarjenih delov sme izvesti samo pooblaščen osebje.

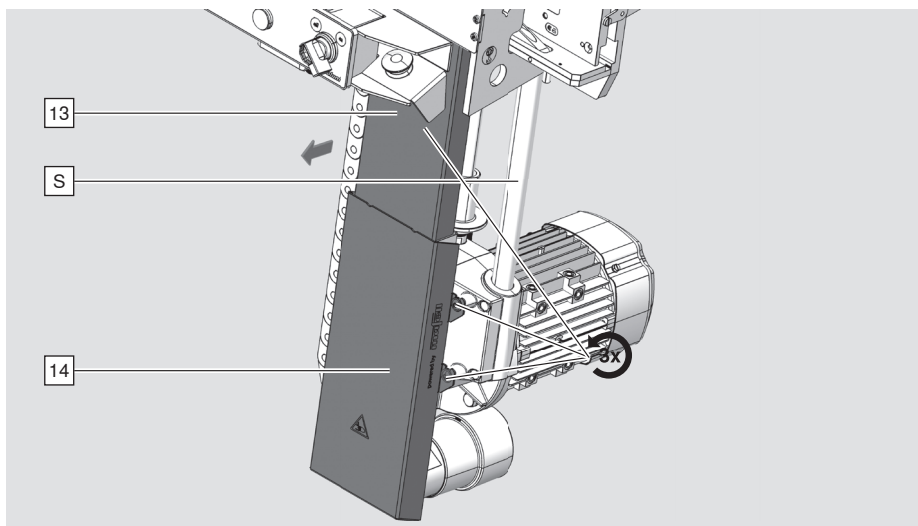
Mesečna vzdrževalna dela

- Preverite, ali so v enoti za filtriranje zraka [21] ostanki vode, ki se morda nabirajo v njej, in jih po potrebi odstranite.

Servis in podpora Popravila

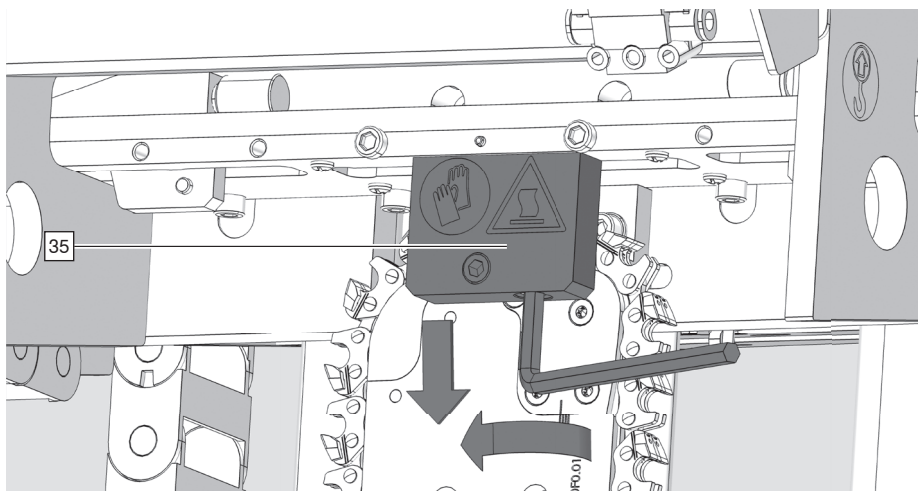
- Za servis in podporo se obrnite na partnerje podjetja Blum.
Partnerje podjetja Blum po vsem svetu najdete na spletni strani:
www.blum.com/adresses

Zamenjava rezkalne verige

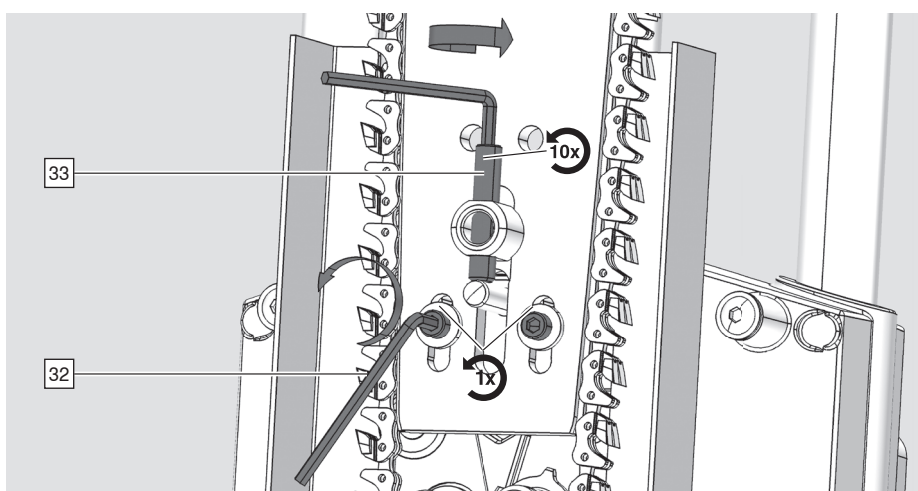


- Odstranite spodnji pokrov [14].
- Odstranite zgornji pokrov [13].

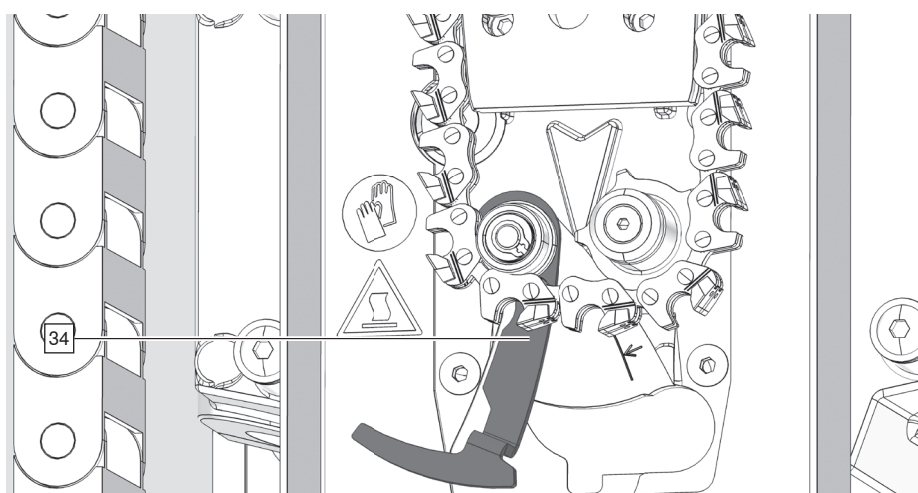
Vzdrževanje



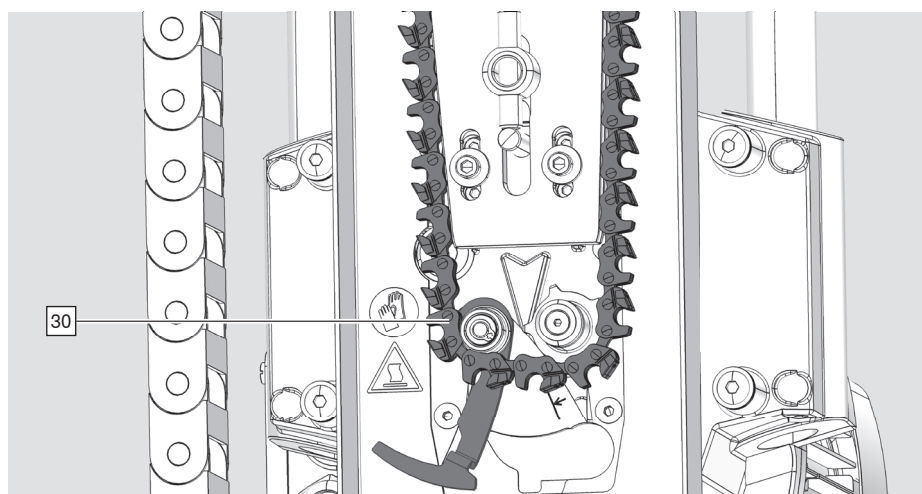
- Odstranite blok za pozicioniranje [35].



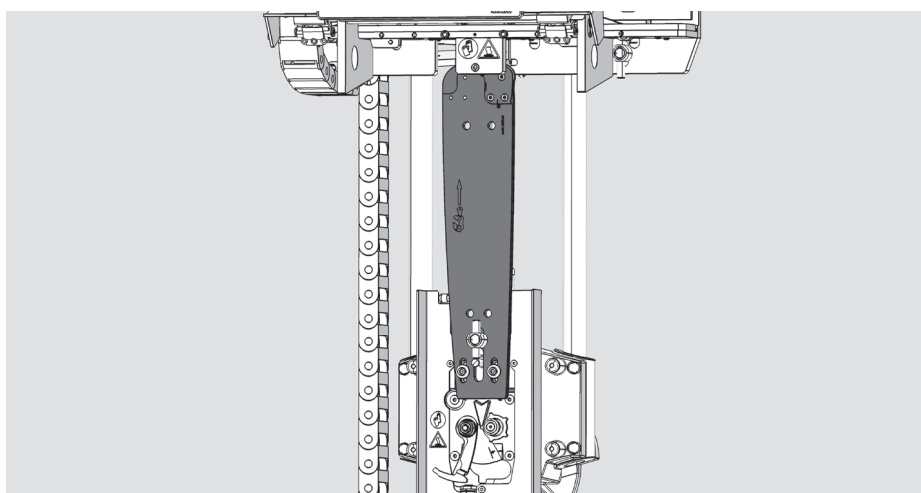
- Vijake sprostite v naslednjem vrstnem redu: [32], [33].



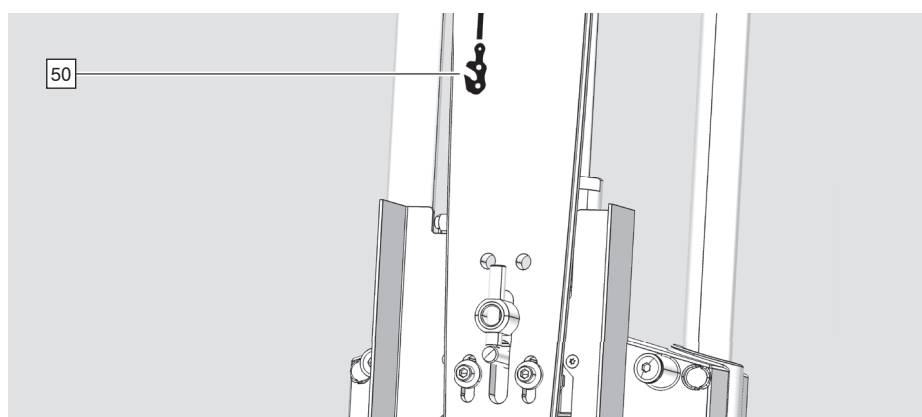
- Kazalec za napetost verige [34] mora biti povsem levo.



- Rezkalno verigo [30] previdno dvignite in odstranite.

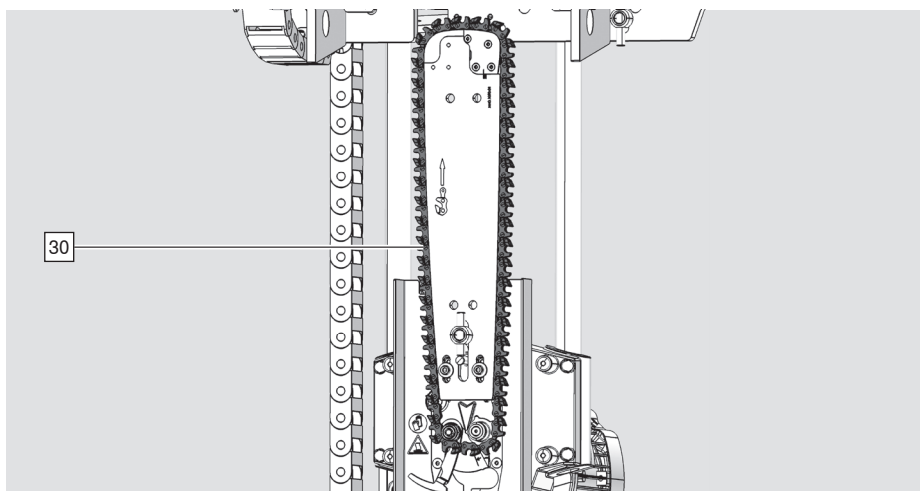


- Odsesajte prah in ostružke.
- Preverite pomičnost obračalnih valjev.
- Ne uporabljajte olj ali maziv.

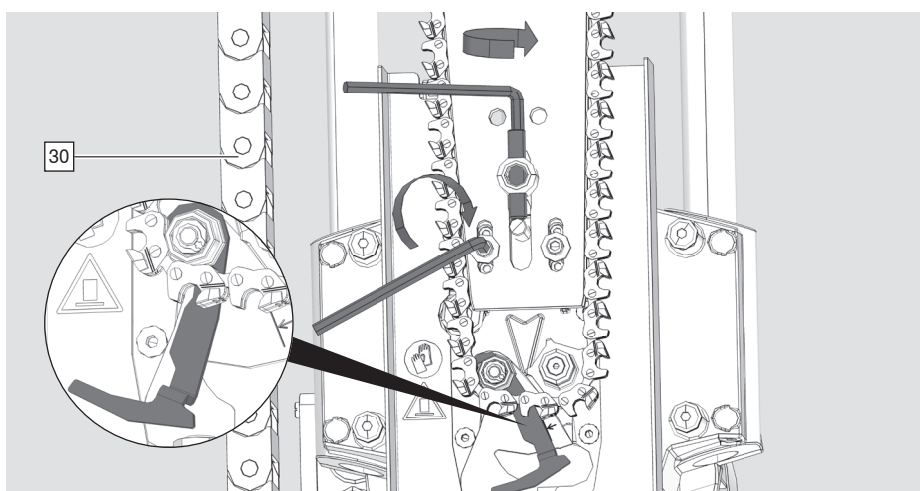


- Upoštevajte smer teka [50] rezkalne verige.

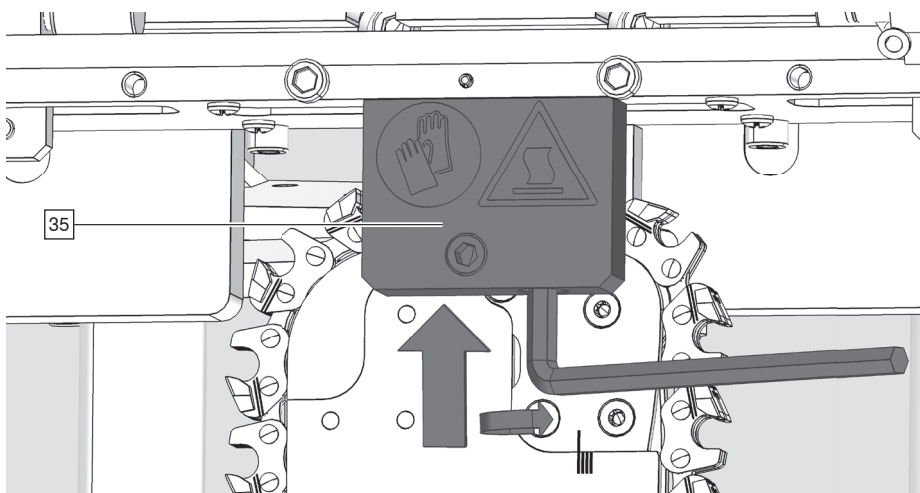
Vzdrževanje



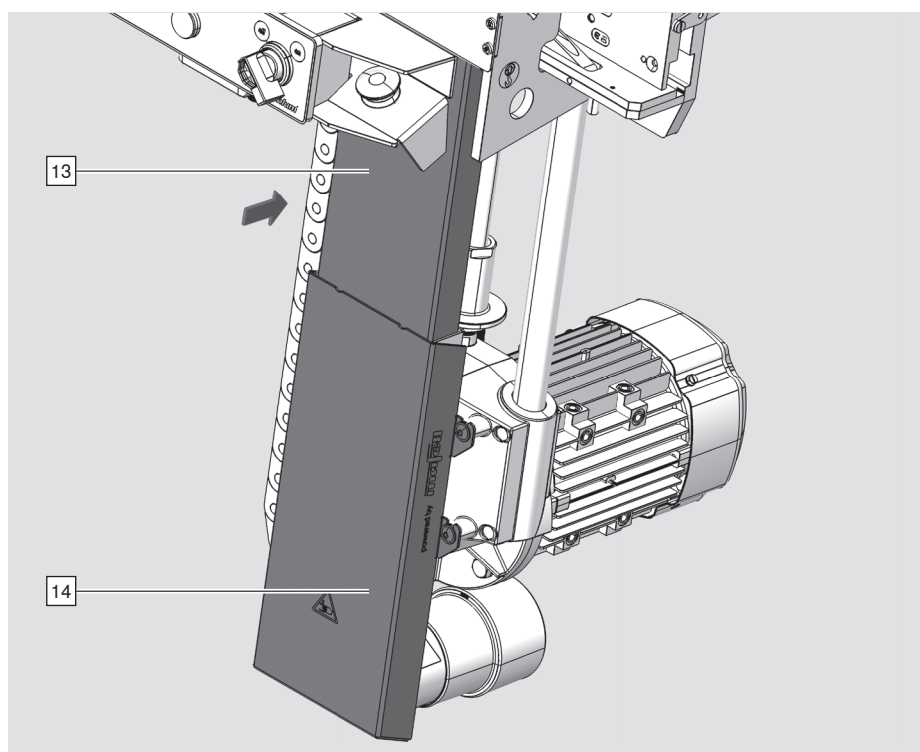
- Previdno vstavite rezkalno verigo [30].



- Napnite rezkalno verigo [30] in jo fiksirajte.



- Montirajte blok za pozicioniranje [35].



- Montirajte zgornji pokrov [13].
- Montirajte spodnji pokrov [14].

i NAVODILO

- Priporočamo rezkanje na preizkusnem obdelovancu.

Režkanje obdelovanca



Napaka pri rezkanju

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Rezkalna veriga je blokirana v lesu.	Rezkanje je bilo izvedeno v material, ki ni predviden za obdelavo.	➤ Mogoča je samo obdelava obdelovancev iz lesa, ivernih plošč ali lesa, prekritega s plastiko.
Pri rezkanju nastaja močan dim.	Rezkalna veriga [30] je napačno vstavljena.	➤ Zamenjajte rezkalno verigo [30]. Upoštevajte smer reza.
	Rezkalna veriga [30] je topa.	➤ Zamenjajte rezkalno verigo [30].
	Rezkalna veriga [30] je bila naoljena.	➤ Rezkalne verige [30] ni dovoljeno naoljiti.

Napaka na obdelovancu

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Izrezi niso centrirani ali so na napačnem položaju.	Prislon [10] ni pravilno nastavljen.	➤ Nastavite prislon [10].
	Ostružki med prislonom [10] in obdelovancem [W].	➤ Odstranite umazanijo in ostružke.
	Debelina plošče je napačno nastavljena.	➤ Preverite, ali obdelovanec [W] ustreza dovoljeni debelini plošče (16 - 25 mm).
	Izrez na napačnem položaju.	➤ Glejte poglavje za preverjanje obdelovanca [W].
Globina rezkanja ni dosežena.	Ostružki na poti premikanja.	➤ Ostružke odstranite s poti premikanja.
	Stroj naleti na predmet.	➤ Odstranite predmet.
	Rezkalna veriga [30] je topa.	➤ Zamenjajte rezkalno verigo [30].
Napaka pri vstavljanju okovja.	Ostružki v izrezu.	➤ Iz izreza odstranite ostružke.
Izrezi so preveliki, preveč ovalni ali nesimetrični.	Rezkalna veriga je topa.	➤ Zamenjajte rezkalno verigo [30]. ➤ Preverite napetost rezkalne verige [34].
	Delovna ploskev [9] je umazana ali poškodovana.	➤ Očistite delovno ploskev [9]. ➤ Preverite, ali je delovna ploskev [9] poškodovana.
Obdelovanec je spraskan.	Ravnilo [23] in prislone [10] so umazani.	➤ Očistite ravnilo [23] in prislone [10].

Napaka v delovanju predelovalnega stroja

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Motor ne deluje.	Predelovalni stroj ni priključen na napeljavo za stisnjeni zrak.	➤ Predelovalni stroj priključite na napeljavo za stisnjeni zrak.
	Predelovalni stroj ni priključen na električno omrežje.	➤ Predelovalni stroj priključite na električno omrežje.
	Tipka za potrditev [24] ni bila pritisnjena.	➤ Pritisnite tipko za potrditev [24].
	Izpad predvarovalke električnega omrežja.	➤ Priključite ali zamenjajte varovalko.
	Varovalke na stroju so izpadle.	➤ Vklopite varovalko.
	Predelovalni stroj je priključen na napačno napetost.	➤ Preverite napetost omrežja in jo primerjajte s shemo priključkov. Preverjanje naj izvede pooblaščen električar.
	Motor je pokvarjen.	➤ Motor naj zamenja pooblaščen električar.
Hod navzdol, vendar ne več navzgor.	Premalo tlaka.	➤ Preverite nastavitve na tlačnem regulatorju s filtrom [21].
	Pnevmatična cev prepognjena oz. poškodovana.	➤ Preverite napeljave za zrak.
	Tipka za potrditev [24] ni bila pritisnjena.	➤ Glejte priključitev napeljave za stisnjeni zrak v poglavju »Začetek uporabe«.
Priključek zračnega filtra netesen.	Cev za zrak je netesna.	➤ Zamenjajte cev za zrak.
	Enota za filtriranje zraka [21] netesna.	➤ Zamenjajte enoto za filtriranje zraka [21].
Odstranitev ostružkov je pomanjkljiva.	Odsesavanje ostružkov ni vključeno.	➤ Vključite odsesavanje ostružkov.
	Nezadostno odsesavanje.	➤ Upoštevajte zahtevo za odsesavanje.

Tehnični podatki

Toplotno okolje

Transport/skladiščenje: _____ od -30 do 70 °C

Delovanje: _____ od 0 do 50 °C

Relativna zračna vlažnost (delovanje): _____ 5–93 % brez kondenzacije

Nadmorska višina: _____ maks. 2000 m

Dimenzije/teža

Višina: _____ 1530 mm

Širina: _____ 550 mm

Globina: _____ 770 mm

Teža: _____ 99 kg

Električna energija

Napetost: _____ 3P/N/PE AC 400 V

Moč: _____ 2,6 kW

Predvarovalka: _____ 16 A

Vtič: _____ vtič CEE, 5-polni, 16 A, 400 V

Pnevmatična energija

Zračni tlak: _____ 5–7 bar

Poraba zraka: _____ 1,5 litra na cikel

Odsesavanje

Podtlak: _____ 250–350 mbar

Volumenski tok: _____ 1400 m³/h

Hitrost zraka: _____ min. 20 m/s

Izvedba: _____ TRGS 553

Zvok

A-vrednoten nivo zvočnega tlaka: _____ 95,1 dB(A)

Merilna negotovost: _____ +/- 4 dB(A)

Obdelovanec

Globina korpusa: _____ min. 290 mm do maks. 700 mm

Višina korpusa: _____ od 200 do 600 mm

Pri višini korpusa nad 600 mm je treba pri delu uporabiti podaljšek.

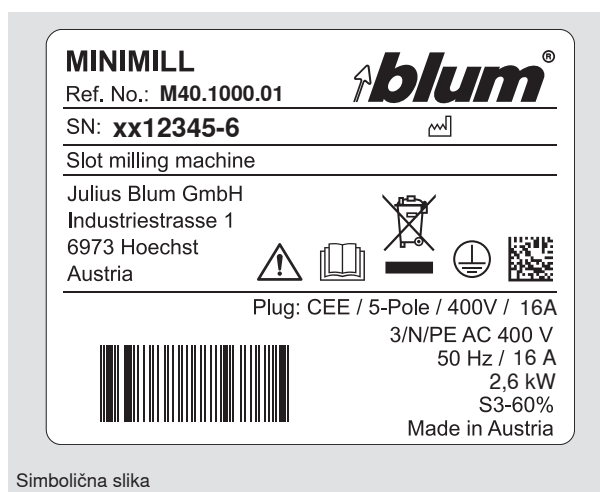
Debelina plošče: _____ 16–25 mm

Materiali¹: _____ iverna plošča, MDF, masivni les

¹ Stroj vklj. z verigo je zasnovan za standardne materiale plošč (iverna plošča, MDF, masivni les). Pri obdelavi drugih materialov (npr. vodoodpornih ivernih plošč ali MDF, vezanih lesenih plošč, trdega lesa) se lahko življenjska doba verige občutno zmanjša.

Vedno je priporočljivo izvesti poskuse rezkanja.

Tipska ploščica



Vrsta naprave: stroj za rezkanje

Poenostavljena izjava o skladnosti EU za M40.1000.01

Julius Blum GmbH s tem izjavlja, da tip stroja naprave M40.1000.01 ustreza Direktivi 2006/42/ES, 2014/30/EU in 2011/65/EU. Celotno besedilo izjave o skladnosti EU je na voljo na naslednjem spletnem naslovu:
www.blum.com/compliance

Odstranjevanje električnih obdelovalnih pripomočkov



Električnih obdelovalnih pripomočkov na koncu njihove življenjske dobe ni dovoljeno odstranjevati med gospodinjske odpadke. V zvezi s tem se pozanimajte pri komunalni upravi. Električni obdelovalni pripomočki podjetja BLUM ustrezajo zahtevam Direktive 2012/19/EU – Direktive o OEEO.

Ločeno zbiranje električnih in elektronskih naprav omogoča ponovno uporabo, recikliranje oz. druge oblike predelave starih naprav. S tem pri odstranjevanju preprečite negativne vplive na okolje in zdravje zaradi morebitnih nevarnih snovi v napravah.

Električne obdelovalne pripomočke lahko po preteku njihove dobe uporabe oz. življenjske dobe vrnete proizvajalcu ali pa se jih, če je to ekološko smiselno, reciklira oz. popravi.

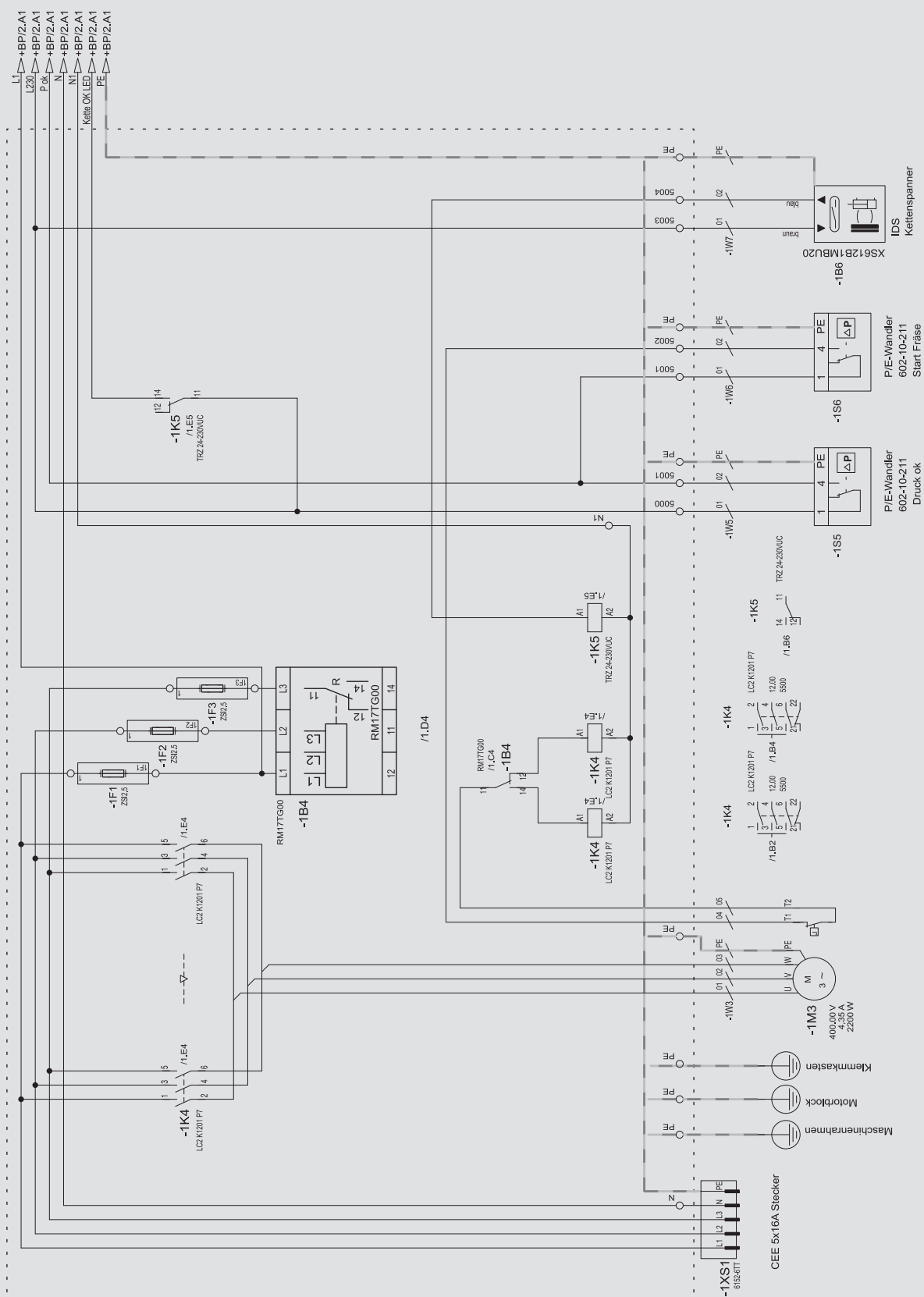
Nadaljnje informacije najdete na naslednji povezavi:

www.blum.com/recycling

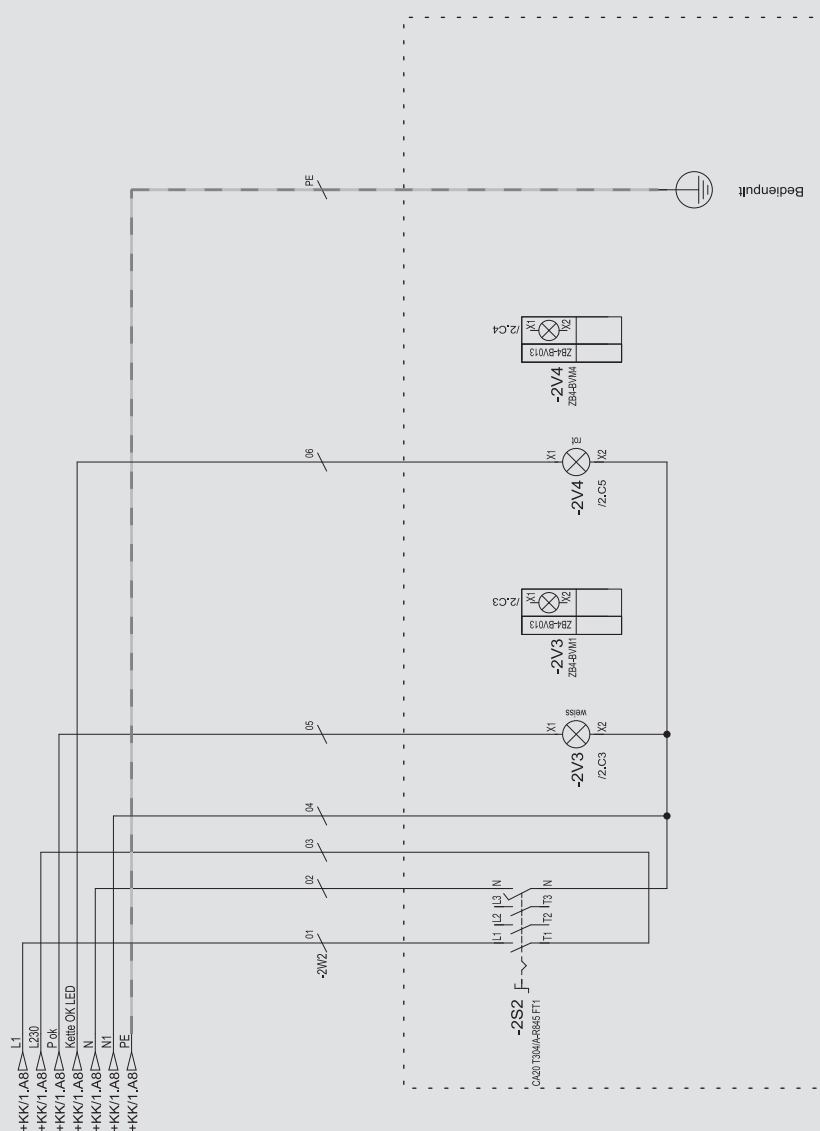
Zbiralnik energije:

Predelovalni stroj nima električnih in pnevmatskih zbiralnikov energije.

Električna shema:

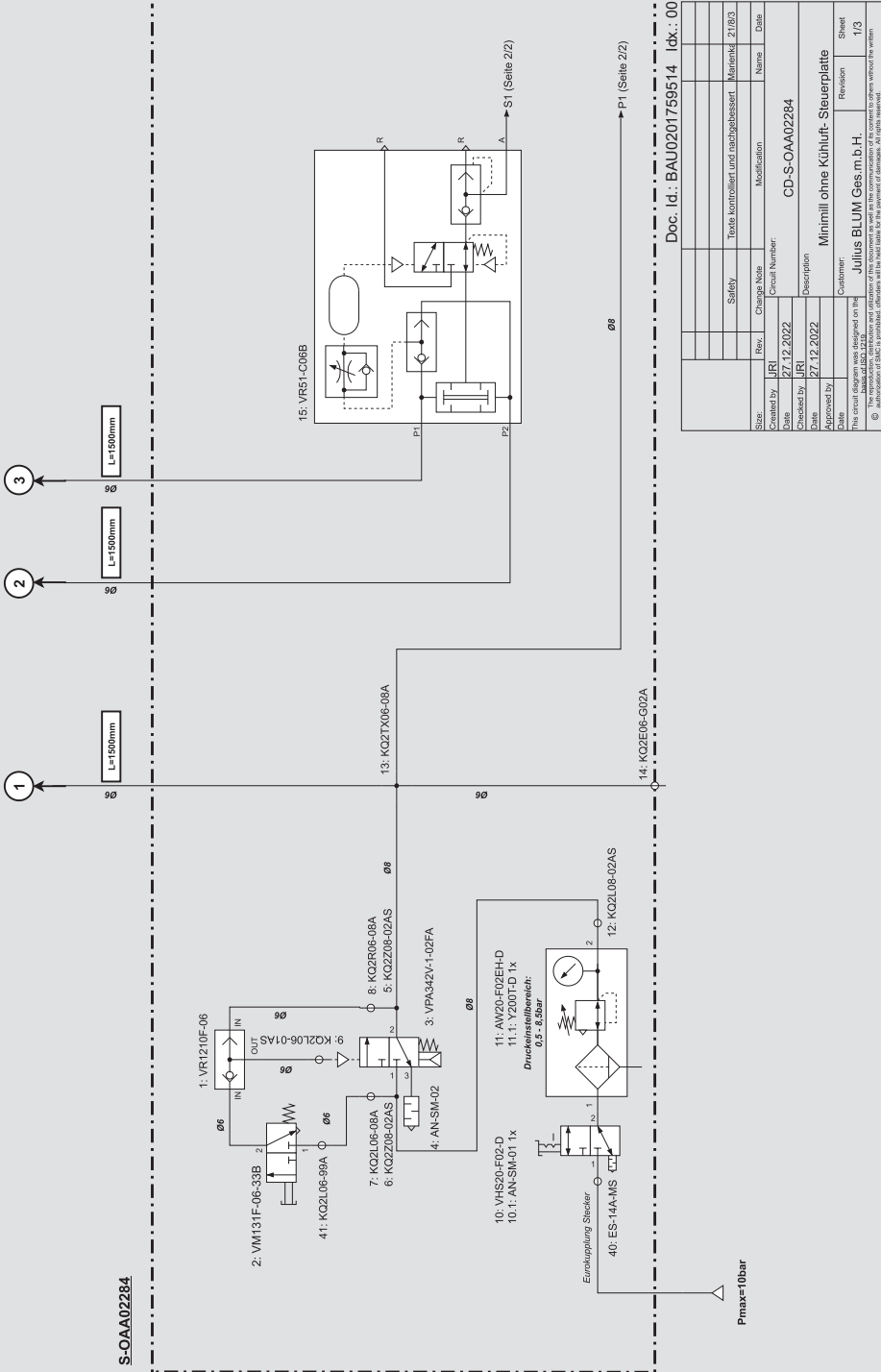


Električna shema:





Pnevmatična shema:



Size		Rev.	Change Note	Modification	Name	Date
Created by		JRL				
Date		27.12.2022				
Checked by		JRL				
Date		27.12.2022				
Approved by						
Date						
This circuit diagram was designed on the		Customer				
© The reproduction, distribution and utilization of this document is allowed at the discretion of the customer. It is not permitted to be used without the written		Julius BLUM Ges.m.b.H.				
		Revision				
		1/3				

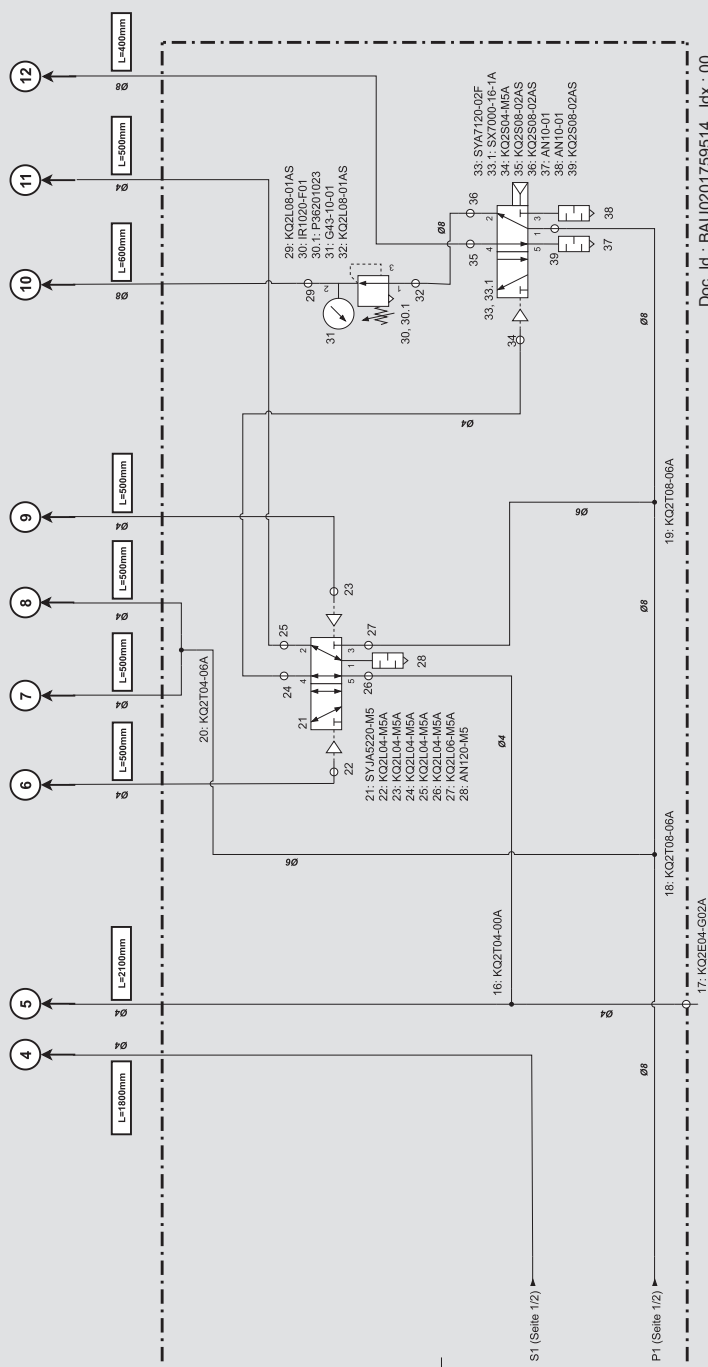
Doc. Id.: BAU0201759514 Idx.: 00

Dodatne informacije

MINIMILL



Pnevmatična shema:

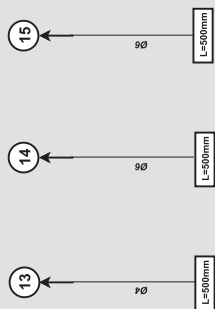


Doc. id.: BAU0201759514 idx.: 00

Step	Rev.	Change Note	Modification	Name	Date
1	1	Teile kontrolliert und nachgeliefert		Manuela	21.8.23
2	2				
3	3				
4	4				
5	5				
6	6				
7	7				
8	8				
9	9				
10	10				
11	11				
12	12				
13	13				
14	14				
15	15				
16	16				
17	17				
18	18				
19	19				
20	20				
21	21				
22	22				
23	23				
24	24				
25	25				
26	26				
27	27				
28	28				
29	29				
30	30				
31	31				
32	32				
33	33				
34	34				
35	35				
36	36				
37	37				
38	38				
39	39				
40	40				
41	41				
42	42				
43	43				
44	44				
45	45				
46	46				
47	47				
48	48				
49	49				
50	50				
51	51				
52	52				
53	53				
54	54				
55	55				
56	56				
57	57				
58	58				
59	59				
60	60				
61	61				
62	62				
63	63				
64	64				
65	65				
66	66				
67	67				
68	68				
69	69				
70	70				
71	71				
72	72				
73	73				
74	74				
75	75				
76	76				
77	77				
78	78				
79	79				
80	80				
81	81				
82	82				
83	83				
84	84				
85	85				
86	86				
87	87				
88	88				
89	89				
90	90				
91	91				
92	92				
93	93				
94	94				
95	95				
96	96				
97	97				
98	98				
99	99				
100	100				

Dodatne informacije

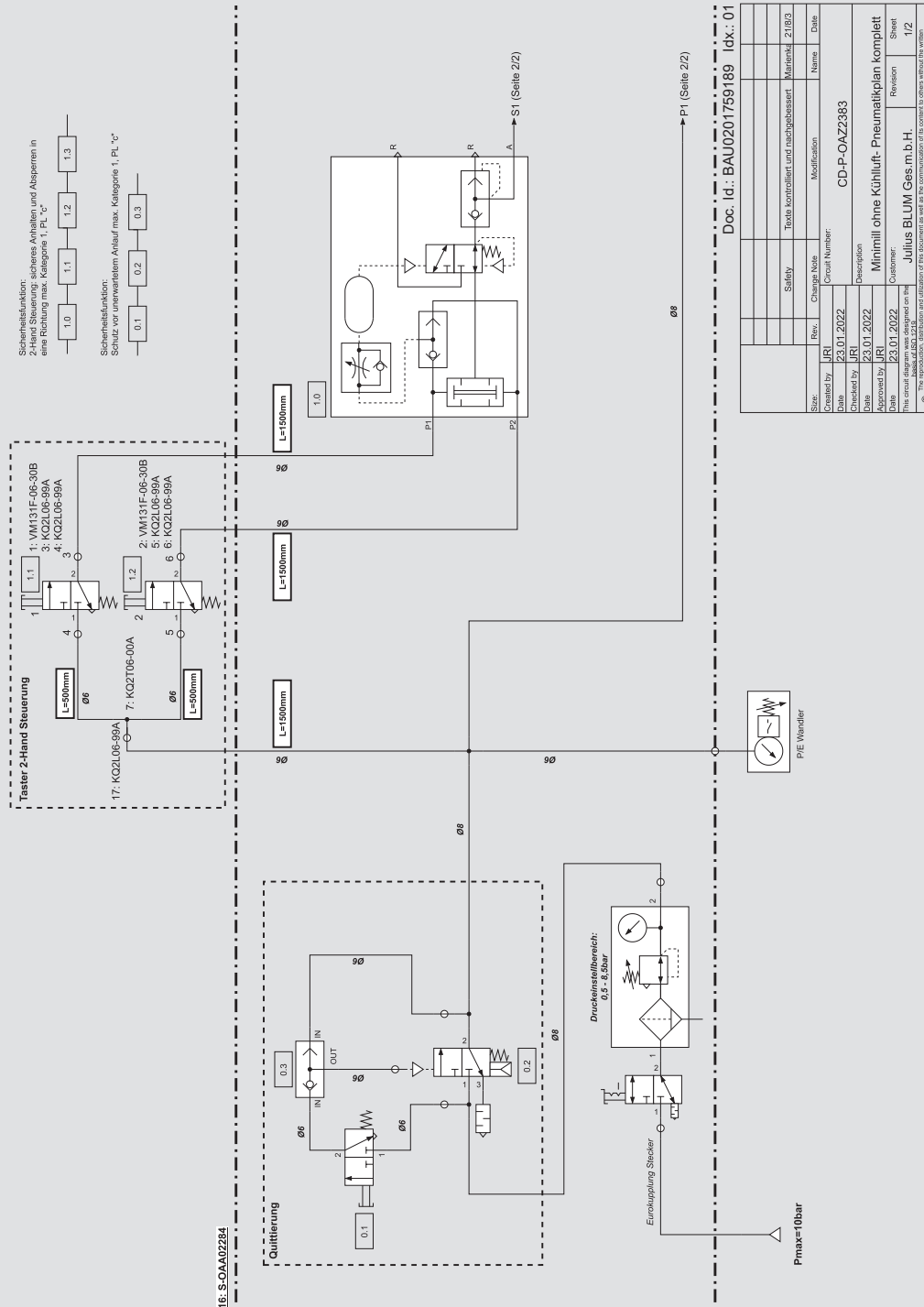
Pnevmatična shema:



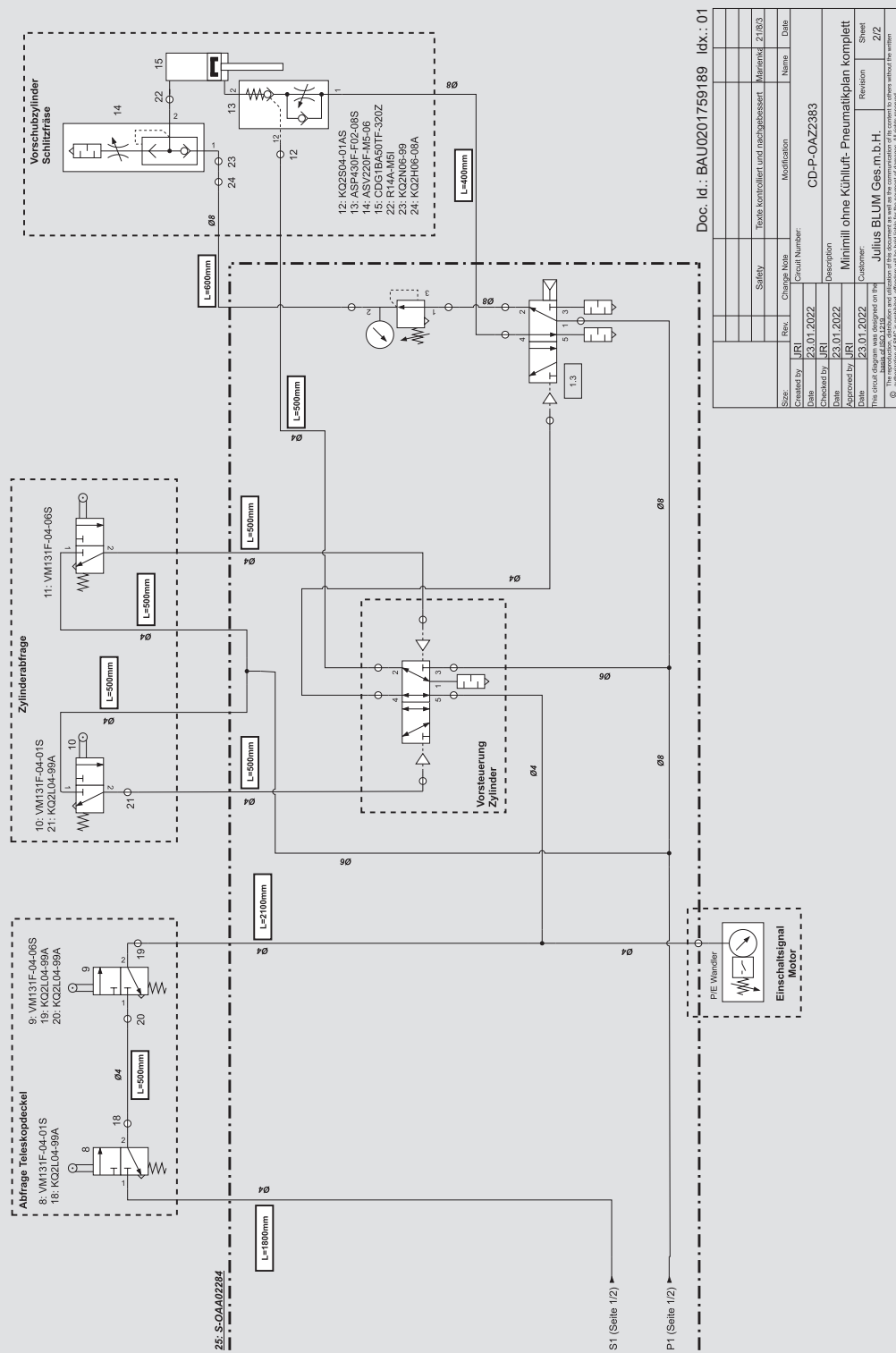
Schlauchzuschnitt: Tabelle Minimill ohne Kühlluft					
Pos.	Artikel	Zuschnitt [mm]	Stk.	Bemerkung	
				eingesteckt bei Steuerplatte	lose beigelegt
1	TU0604B-100	1500	1	X	
2	TU0604B-100	1500	1	X	
3	TU0604B-100	1500	1	X	
4	TU0425B-100	1800	1	X	
5	TU0425B-100	2100	1	X	
6	TU0425B-100	500	1	X	
7	TU0425B-100	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

[illegible]

Pnevmatična shema:



Pnevmatična shema:



Beleška

MINIMILL



Partnerje podjetja Blum po vsem svetu najdete na spletni strani:
www.blum.com/addresses

BAU2522838444 · INX: 02 · IDNR: 00000000 · BA-195/1SL M40.1000.01 · 10.26 · © Avtorske pravice podjetja Blum

