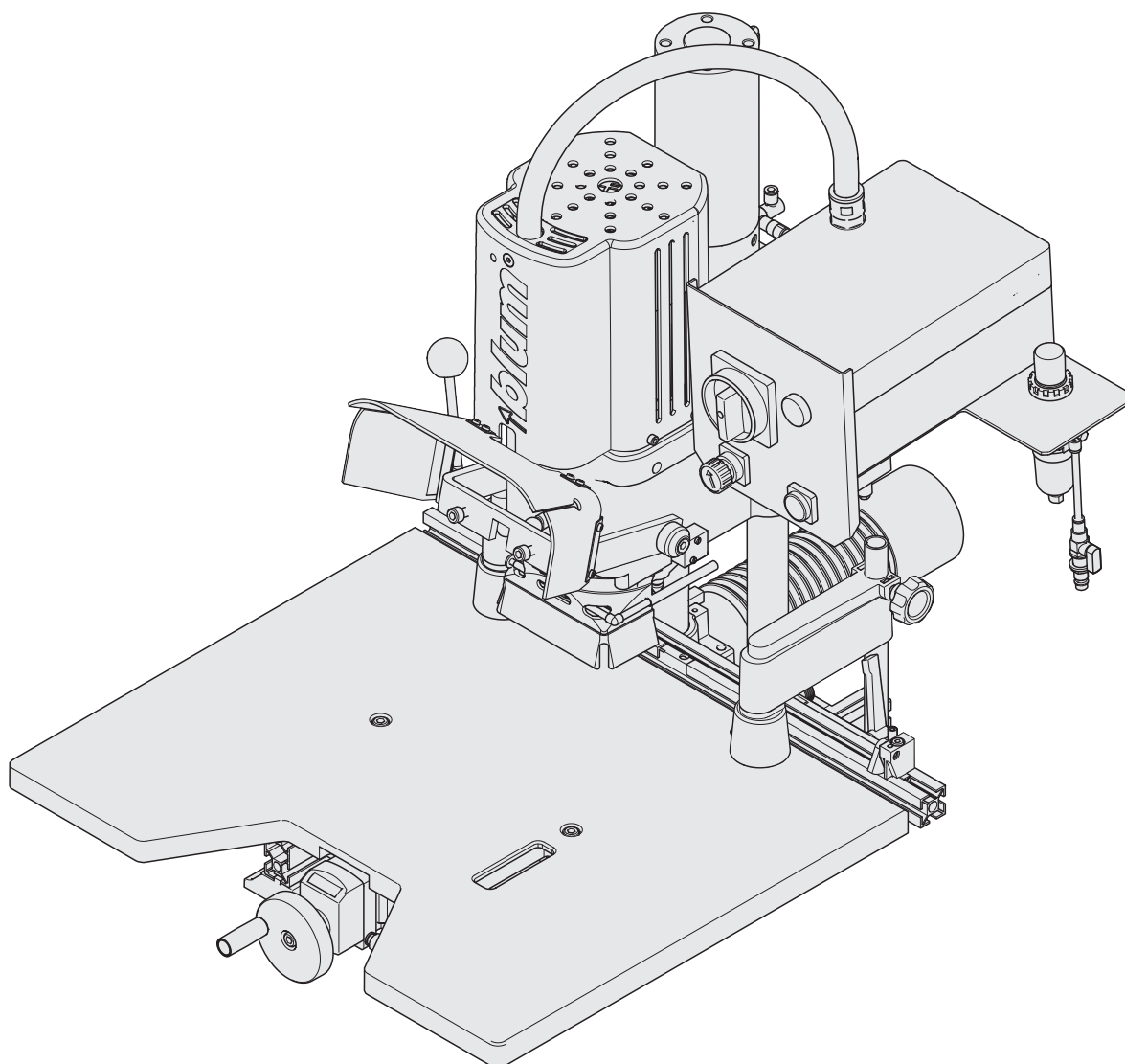




Lea y comprenda por completo estas instrucciones antes de usar la máquina de montaje. La máquina de montaje solo debe ser utilizada por personal autorizado y con formación suficiente.

Las instrucciones de uso deben estar en todo momento a mano.

MINIPRESS P

Instrucciones de seguridad, ajuste y uso

www.blum.com

 **blum**®

Índice

3	Seguridad
3	Uso previsto
4	Niveles de peligro
4	Avisos de seguridad
6	Señales de advertencia
7	Imágenes orientativas
13	Explicación de los elementos de mando y control
14	Puesta en funcionamiento
20	Ajustes
34	Taladrado y colocación
39	Mantenimiento
42	¿Qué hacer en los siguientes casos?
46	Información adicional
46	Declaración CE
47	Datos técnicos
49	Esquemas

Estas instrucciones pueden usarse para diversas máquinas de montaje.
Sin embargo, no todas las máquinas de montaje tienen las mismas funciones que se representan aquí.

Manipulación

- Antes de poner en funcionamiento la máquina de montaje, lea las instrucciones de uso y los avisos de seguridad.
- Para identificar mejor las piezas descritas, recomendamos el uso de las imágenes orientativas.

Principio de seguridad

La máquina de montaje cumple con los requisitos de seguridad vigentes. No obstante, el incumplimiento de estas instrucciones de uso puede causar ciertos riesgos residuales.

Riesgos residuales según EN ISO 12100:2010

- La máquina de montaje está equipada con todas las medidas de protección necesarias.
- Existen ciertos riesgos residuales para el usuario, en especial, si se quitan los dispositivos de seguridad y en caso de fallo de los elementos de mando.
- Las señales de advertencia y los avisos de seguridad hacen referencia a otros riesgos residuales. Por eso, es necesario tener en cuenta los avisos de seguridad.

Uso previsto

La máquina de montaje ha sido diseñada para taladrar e instalar herrajes en piezas de madera, aglomerado o maderas revestidas de materia plástica.

- La máquina de montaje solo debe ser utilizada por expertos con la formación adecuada.
- La máquina de montaje solo puede utilizarse en ámbitos industriales y artesanales.
- Instalación en espacios secos y cerrados.
- La máquina de montaje solo puede ponerse en funcionamiento en un sitio fijo.
- Se deben utilizar exclusivamente herramientas originales de Blum.
- Está prohibido utilizar materiales recubiertos que sea reflectantes.
- No se asume ninguna responsabilidad por cualquier otro tipo de uso.

Uso incorrecto previsible

- No es posible taladrar metales o marcos de aluminio.
- Solo se pueden utilizar cabezales portabrocas con protección.

Responsabilidades

El propietario

- debe asegurarse de que la máquina de montaje sea utilizada y mantenida únicamente por personal con formación suficiente que haya leído y comprendido las instrucciones de uso y, en especial, el capítulo sobre seguridad.
- es responsable de que la máquina de montaje se mantenga en perfecto estado para un funcionamiento seguro.
- pondrá la máquina de montaje fuera de servicio inmediatamente en caso de fallas que pudieran afectar la seguridad.

Niveles de peligro



ADVERTENCIA

- ADVERTENCIA señala un peligro que, de no evitarse, podría ocasionar graves lesiones.



ATENCIÓN

- ATENCIÓN señala un peligro que, de no evitarse, podría ocasionar lesiones.



NOTA

- Este símbolo de NOTA hace referencia a una indicación que debe tenerse en cuenta.

Avisos de seguridad



ADVERTENCIA

Lesiones graves por corte. Atención, ¡peligro de aplastamiento! Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

- Desconecte siempre la máquina de montaje de la red eléctrica y de aire comprimido antes de cualquier tarea de limpieza o mantenimiento.

Manejo

- La máquina de montaje está diseñada para ser utilizada solo por una persona.
- La máquina de montaje solo puede utilizarse en un sitio fijo.

Instalación

- Asegúrese de contar con luz suficiente.
- Fije la máquina de montaje únicamente a una mesa lo suficientemente estable. Capacidad de carga: al menos 250 kg. Altura: 850 mm (+/- 50 mm).
- La máquina de montaje no se debe utilizar sin mesa de trabajo.
- La máquina de montaje no cuenta con protección contra explosiones. No la instale cerca de instalaciones de pintura.
- La máquina de montaje no es apta para ser utilizada en entornos al aire libre.

Dispositivos de seguridad

- No realice modificaciones en la máquina de montaje.
- Los dispositivos de seguridad no pueden quitarse.
- Antes de comenzar a trabajar, un cambio de turno, o un cambio de personal, se debe asegurar que los dispositivos de seguridad y las piezas de la máquina funcionen correctamente. Reemplace las piezas dañadas con piezas originales de Blum.

Herramientas

- Solo se pueden utilizar cabezales portabrocas con protección de avance.
- Durante el trabajo, utilice únicamente herramientas de taladrar perfectamente afiladas. Sujete la broca con firmeza. Antes de cada puesta en funcionamiento, compruebe que la broca esté firme.
- Contemple la dirección de giro de la broca. Diámetro máximo: 35 mm.
- Desajuste siempre el cabezal portabrocas para cambiar la broca. Coloque el interruptor principal [27] en la posición «0».
- Por su propia seguridad, utilice solo accesorios y aparatos recomendados o indicados en las instrucciones de uso o en el catálogo de BLUM.
- Solo se pueden utilizar cabezales portabrocas de Blum.

Pieza de trabajo

- Extreme las precauciones al trabajar con piezas que sobresalen de la mesa de trabajo. Utilice superficies de apoyo adicionales.
- Fije la pieza durante los trabajos. Utilice los prensapaneles de la máquina de montaje o, si estos son insuficientes, emplee dispositivos de sujeción adecuados.
- Antes de conectar la máquina de montaje, asegúrese de que, aparte de la pieza de trabajo, no haya herramientas u otros objetos en la mesa de trabajo.

Trabajos

- Al soltar el botón de avance [28], las brocas continúan funcionando por inercia; espere hasta que se hayan detenido.
- No introduzca las manos u otros objetos en el área de trabajo [A] de la máquina de montaje durante el taladrado o el encaje a presión.
- Utilice la máquina de montaje únicamente con el sistema de aspiración encendido.
- La presión negativa en la unidad de aspiración debe ser de 250 - 300 mbares.
- La velocidad media del aire de la unidad de aspiración debe ser de, al menos, 20 m/s.
- Una vez concluido el trabajo, coloque siempre el interruptor principal en posición «0».

Reparación y mantenimiento

- Si tiene alguna duda, puede contactar con cualquier centro de asistencia de BLUM.
- Solo un electricista puede establecer la conexión a la red eléctrica.
- Antes de comenzar cada trabajo, asegúrese de que el cable de electricidad y las mangueras del sistema neumático no presenten daños.
- Solo personal técnico autorizado puede realizar reparaciones.

Equipo de protección individual

- Es preciso respetar siempre la normativa nacional, así como el derecho laboral, las medidas de protección contra accidentes y las directrices sobre eliminación de residuos.
- Use gafas protectoras.
- Use protección auditiva.
- Use ropa de trabajo adecuada.

Señales de advertencia



Antes de conectar la máquina de montaje a la red eléctrica, debe asegurarse de haber comprendido TODAS las indicaciones de seguridad, las señales de advertencia y las instrucciones de uso.



Mantenga alejadas de la máquina de montaje a las personas no autorizadas. Siempre debe trabajar solo 1 persona con la máquina de montaje.



Use siempre gafas protectoras mientras trabaje con la máquina.



Use siempre protección auditiva mientras trabaje con la máquina.



Atención, ¡peligro de aplastamiento!



No elevar desde este punto.



No introducir las manos entre las brocas.



¡Atención! Presencia de tensión - Riesgo de descarga eléctrica.

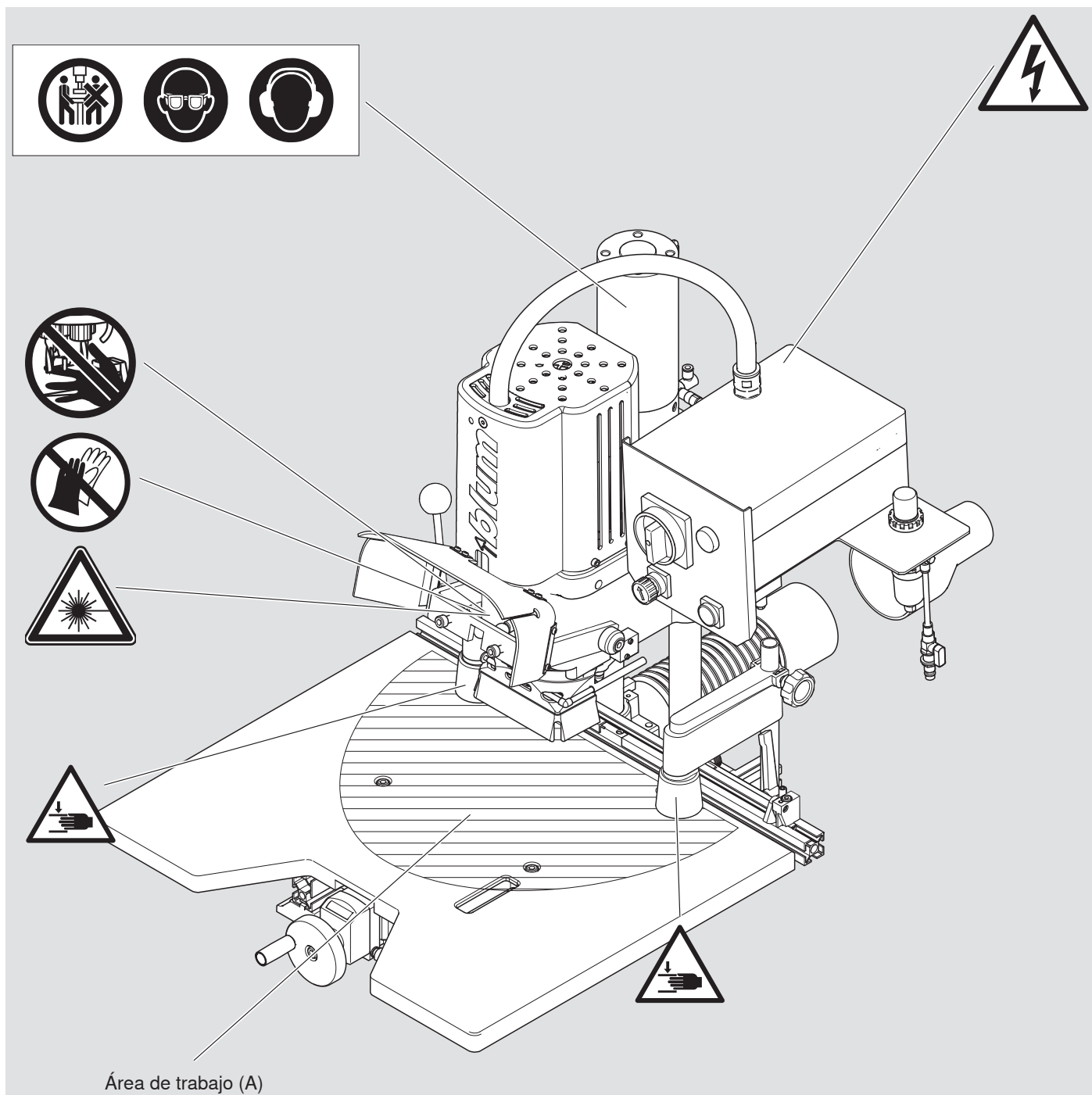


No trabajar con guantes.



No colocar los ojos en el trayecto del rayo láser.

Ubicación de las señales de advertencia y zonas de riesgo



MINIPRESS P



Seguridad

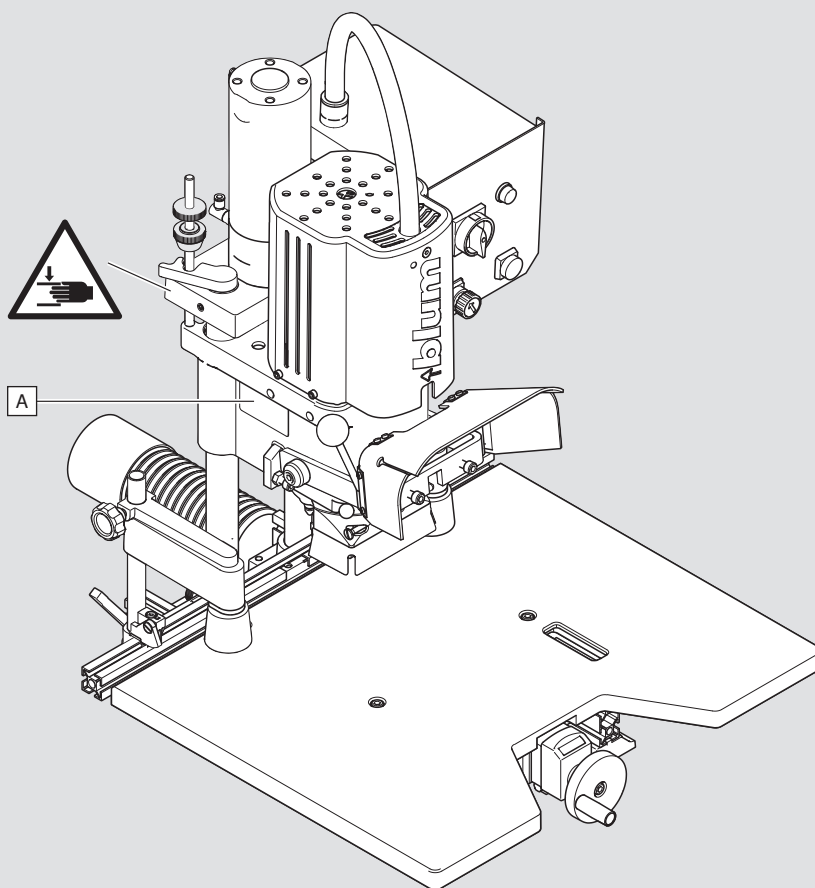
Posición de la placa de identificación

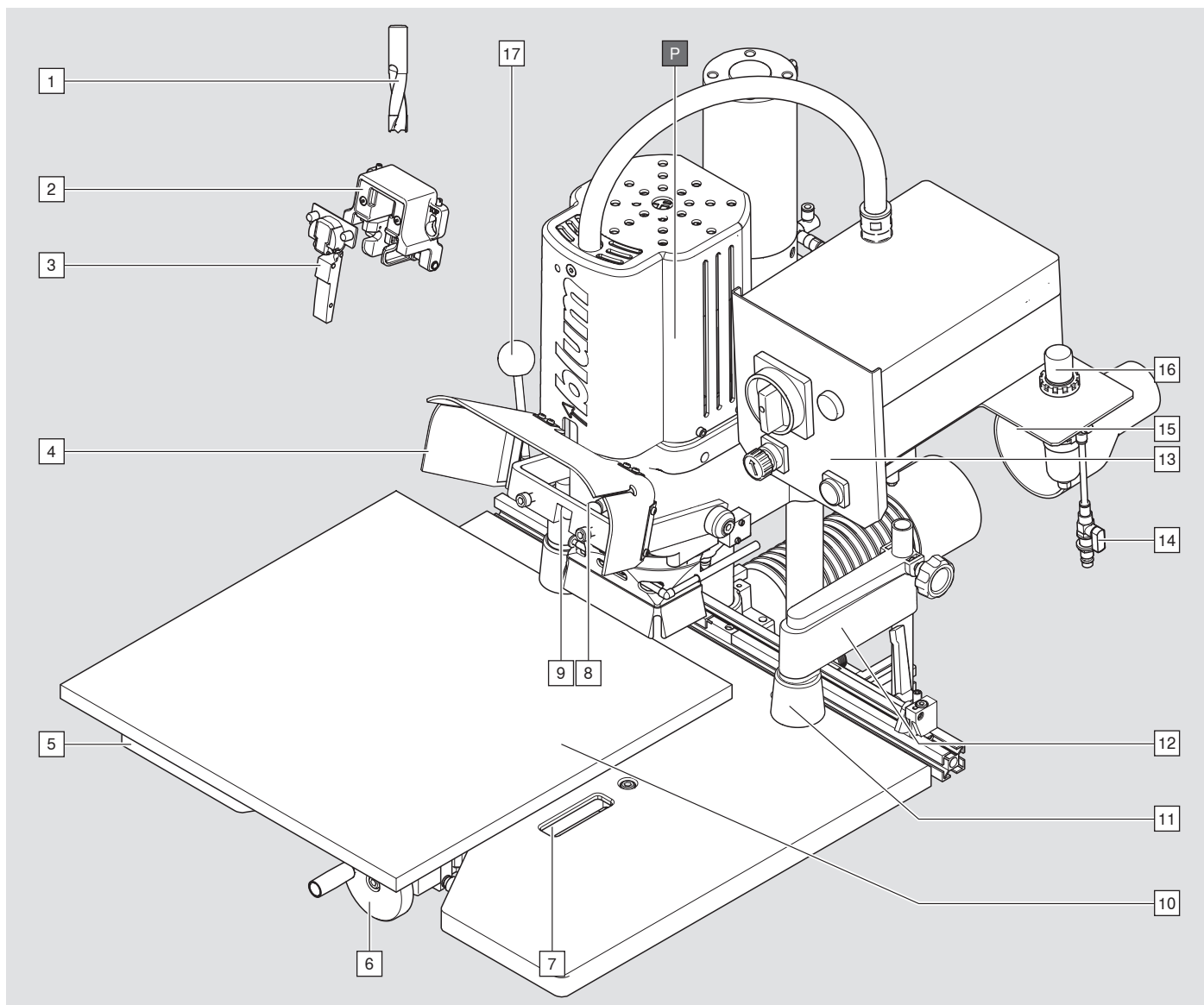
Placa de identificación: MINIPRESS P [A]

Tipo de equipo: máquina para taladrar y de instalación de herrajes

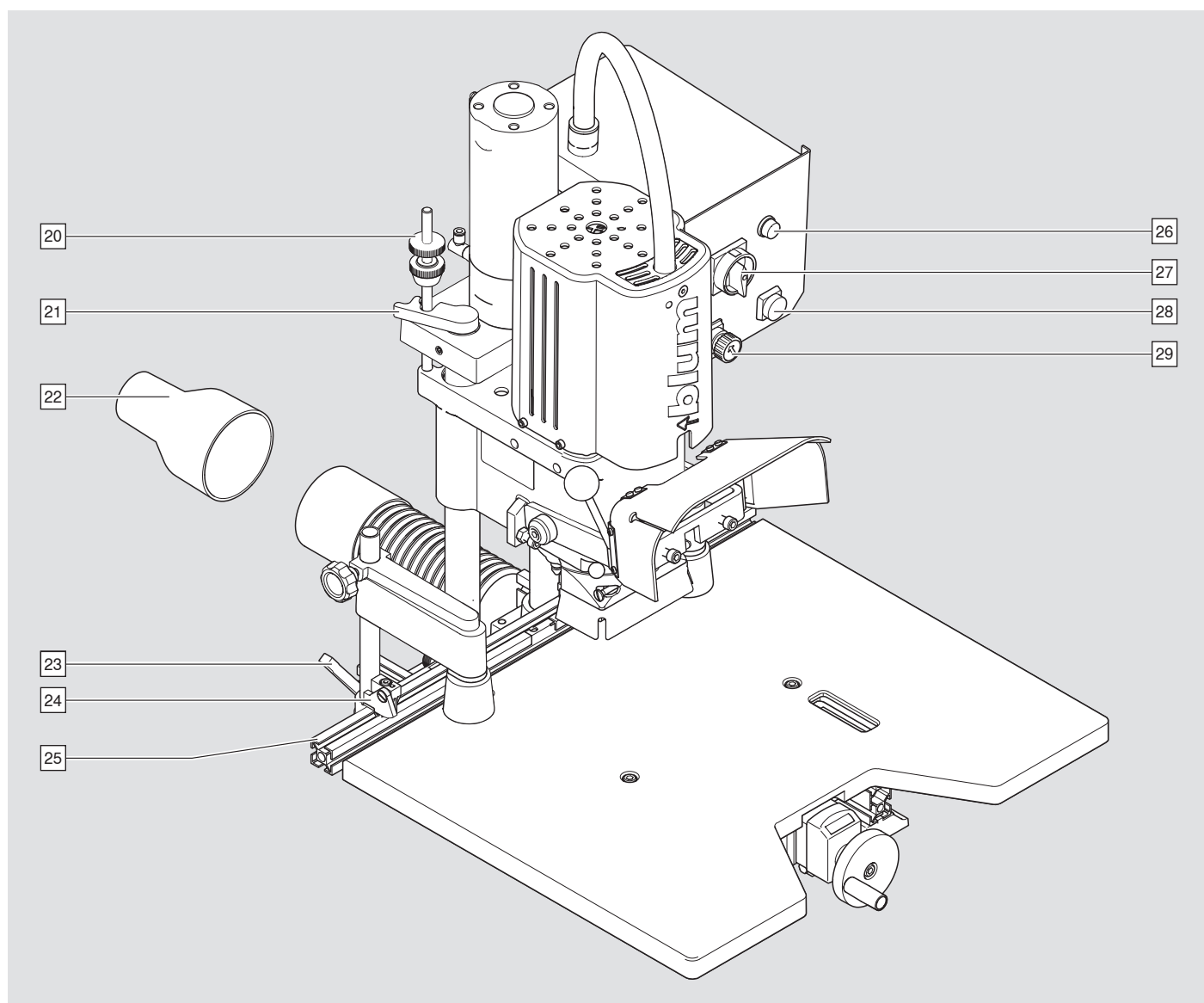


Icono

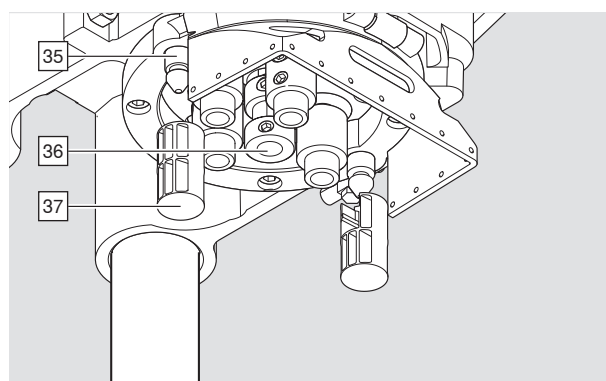




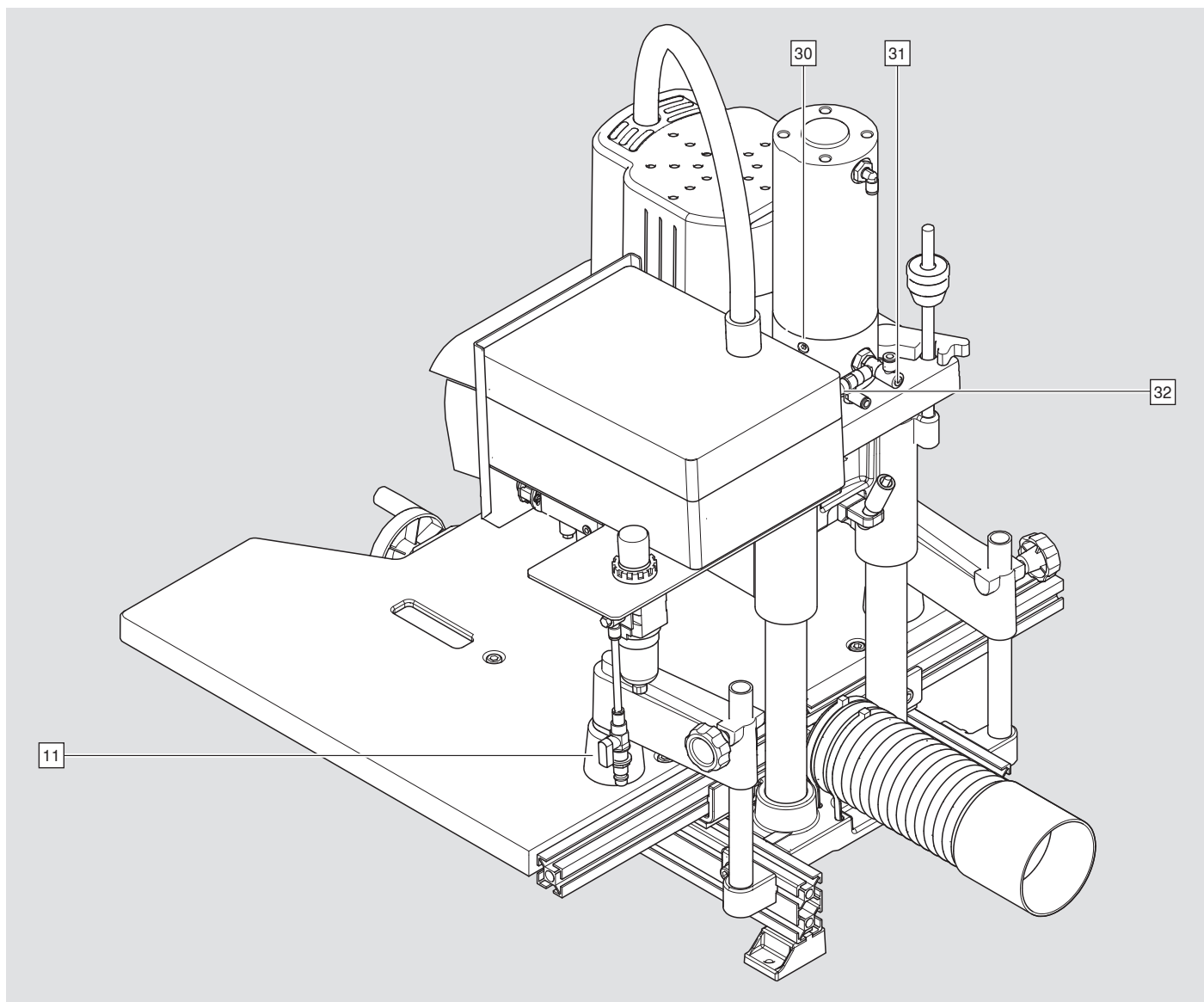
- | | |
|---|------------------------------------|
| 1 Broca | 13 Panel de mando |
| 2 Matriz | 14 Llave de paso |
| 3 Bisagra | 15 Manómetro |
| 4 Estribo oscilante | 16 Regulador de presión del filtro |
| 5 Mesa de trabajo | 17 Brazo girable matriz |
| 6 Ajuste sistema de topes | P Centro de gravedad de la máquina |
| 7 Escala para el ajuste de la mesa | |
| 8 Cabezal portabrocas - Perno de fijación | |
| 9 Palanca esquema de taladrado | |
| 10 Pieza de trabajo | |
| 11 Prensapaneles mirilla | |
| 12 Prensapaneles | |



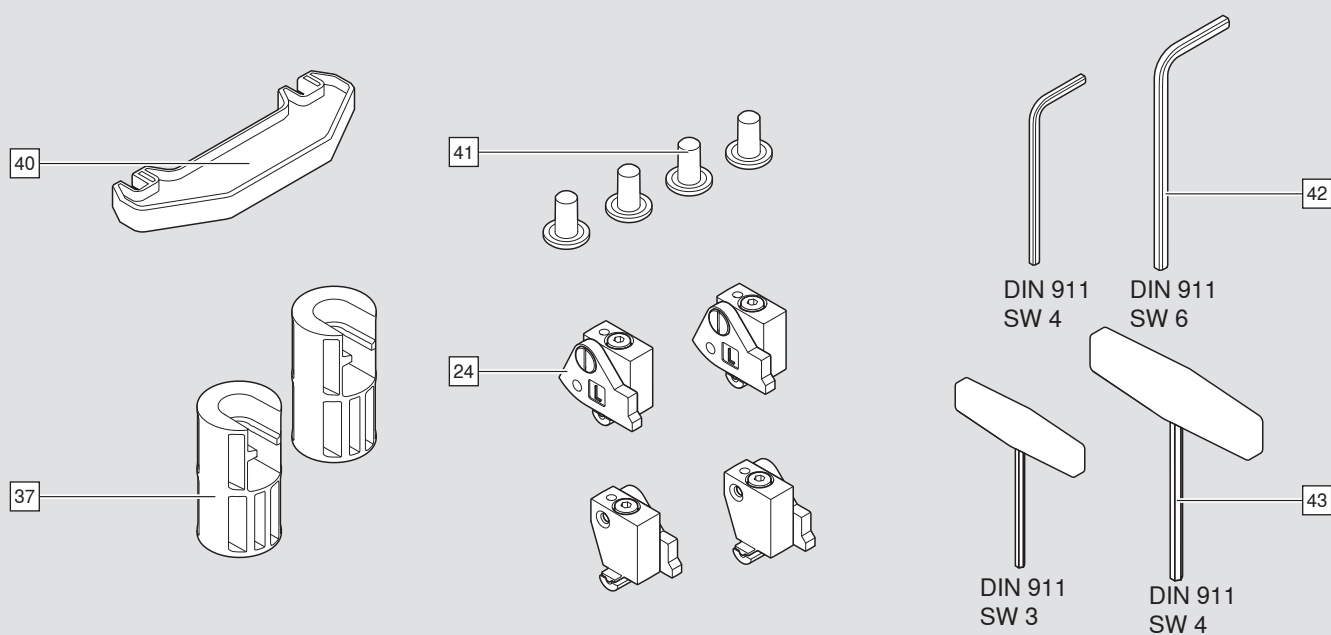
- 20 Tuerca moleteada de ajuste de profundidad
- 21 Brazo girable distancia 13 mm
- 22 Embudo de aspiración
- 23 Engatillado (ajuste de regla de 16 mm)
- 24 Tope giratorio
- 25 Regla estándar
- 26 Indicador de funcionamiento
- 27 Interruptor principal
- 28 Botón de avance
- 29 Selector de prensapaneles



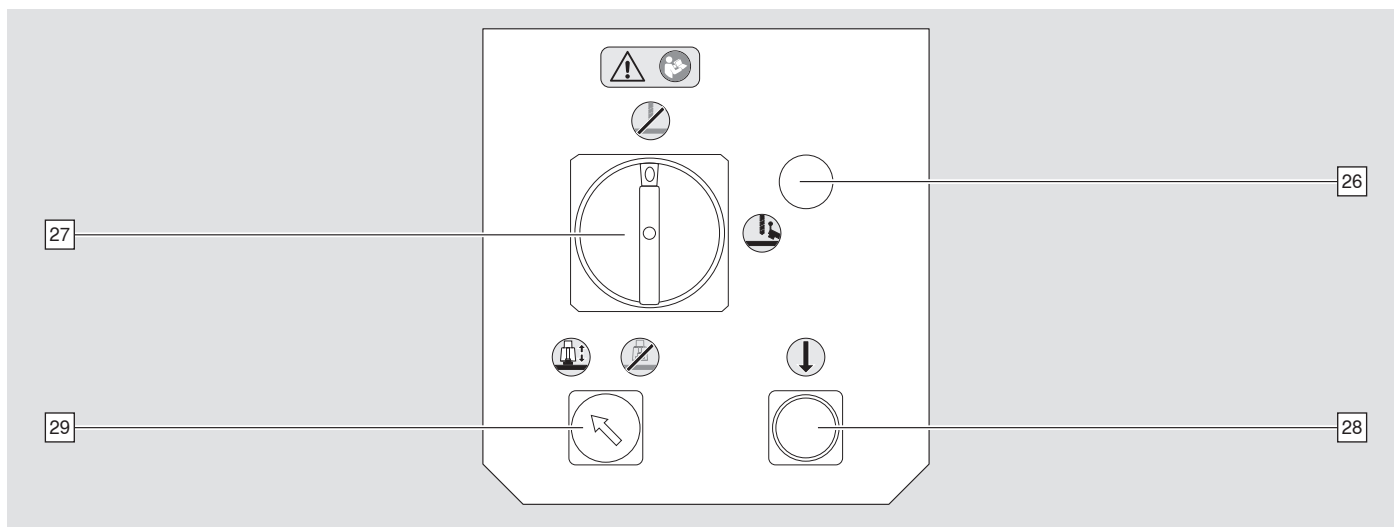
- 35 Perno
- 36 Portabroca
- 37 Tope de profundidad de taladrado M30.1304.02



- 11 Mirilla prensapaneles
- 30 Freno de desplazamiento
- 31 Llave de purga cilindro
- 32 Estrangulador velocidad de desplazamiento



- 24 Tope giratorio
- 37 Tope de profundidad de taladrado M30.1304.02
- 40 Plantilla para taladrado en línea M30.0901
- 41 Tapas
- 42 Llave Allen hexagonal
- 43 Destornillador con hexágono interno y mango en T



ADVERTENCIA

Lesiones graves por corte.

Pueden producirse graves lesiones por aplastamiento o cizallamiento.

Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

- Desconecte siempre la máquina de montaje de la red eléctrica y de aire comprimido antes de cualquier tarea de limpieza o mantenimiento.
- ¡El interruptor principal [27] no desconecta la máquina de montaje de la red de aire comprimido!



[27] El indicador de funcionamiento [26] no se enciende.

- El motor no se enciende
- Se puede realizar el movimiento de desplazamiento



[27] Se enciende el indicador de funcionamiento [26].

- Se puede taladrar y se pueden instalar herrajes
- Se enciende el marcador luminoso



Ítem [29] prensapaneles apagado:

Para apagar el prensapaneles, se debe presionar y girar su interruptor.

Al presionar el botón de avance [28], los prensapaneles se mantienen replegados.



Ítem [29] prensapaneles encendido:

Al presionar el botón de avance [28], los prensapaneles se extienden de forma automática. Por medio de una ligera presión sobre el selector del prensapaneles [29], los prensapaneles vuelven a activarse.



Al presionar el botón de avance [28], se lleva a cabo el paso de trabajo.

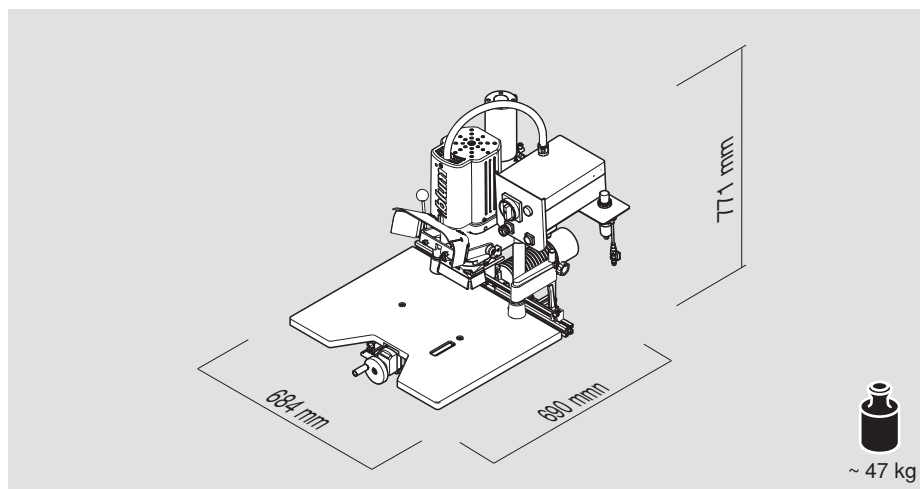
Si el botón de avance [28] se presiona ligeramente unos pocos milímetros hacia abajo, la unidad de taladrado se desplaza hacia abajo de forma muy lenta. Presione el botón de avance [28] hasta haber alcanzado la profundidad de taladrado. Una vez alcanzada la profundidad de taladrado, suelte el botón de avance [28].

MINIPRESS P

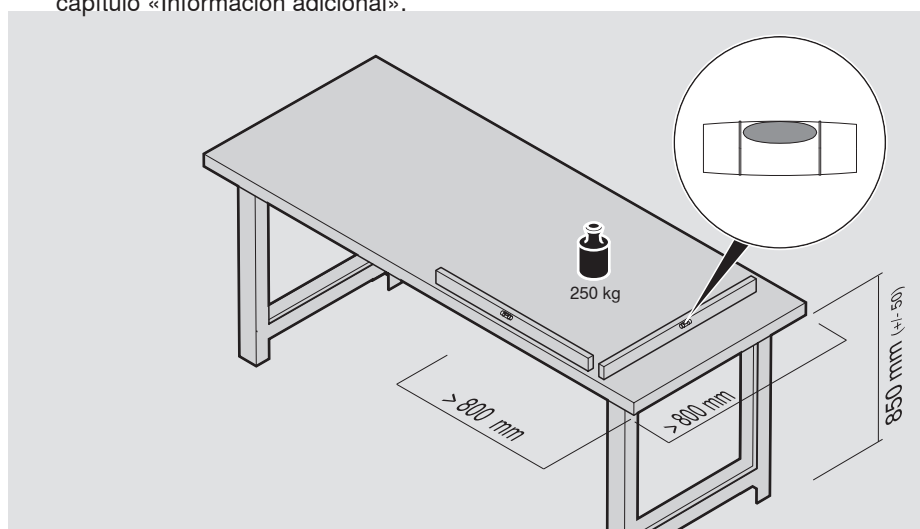


Puesta en funcionamiento

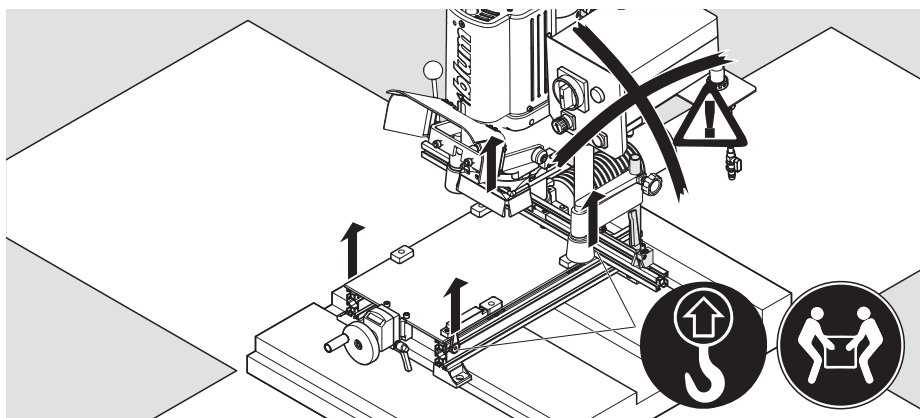
Espacio necesario para la máquina de montaje



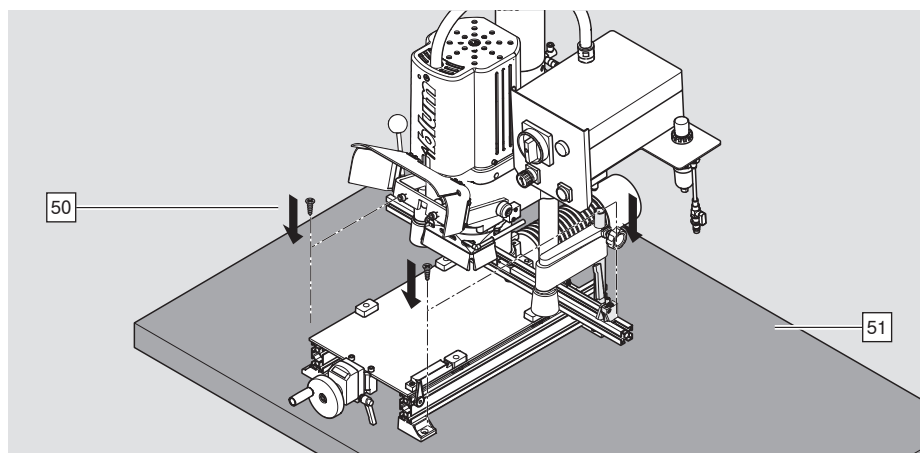
- Para más información sobre el espacio necesario con EASYSTICK, véase el capítulo «Información adicional».



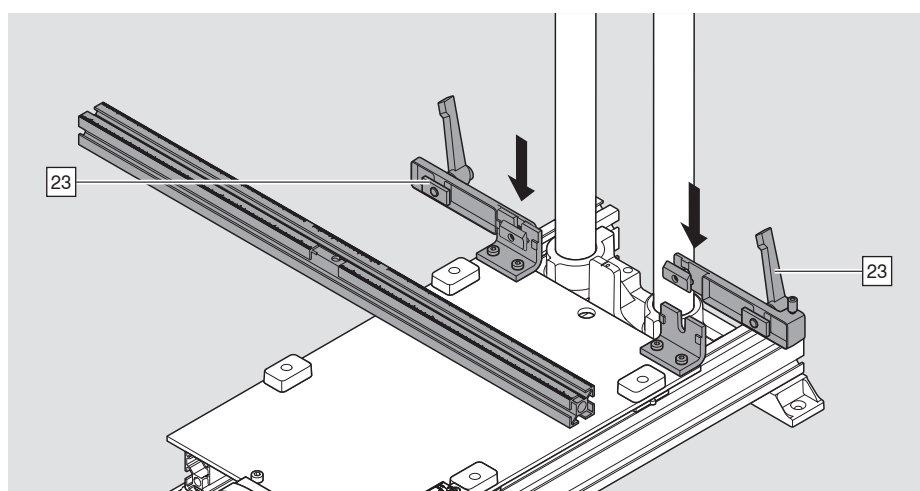
Desembalaje y ensamblado



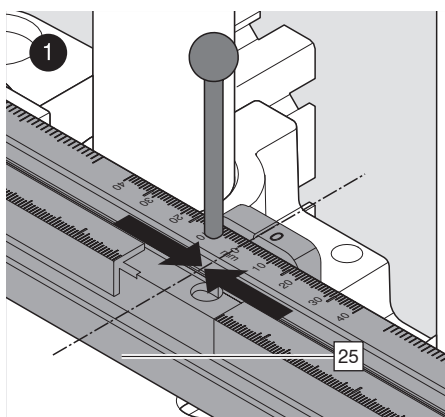
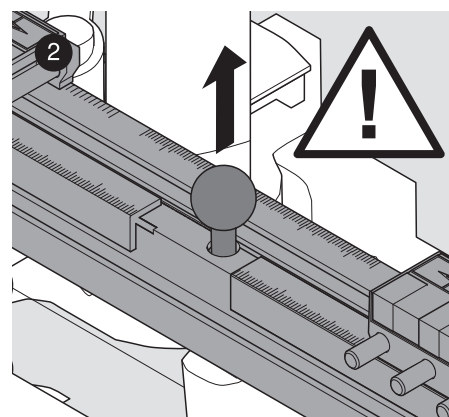
- Abra la caja.
- Coloque la máquina de montaje de a dos sobre la mesa.



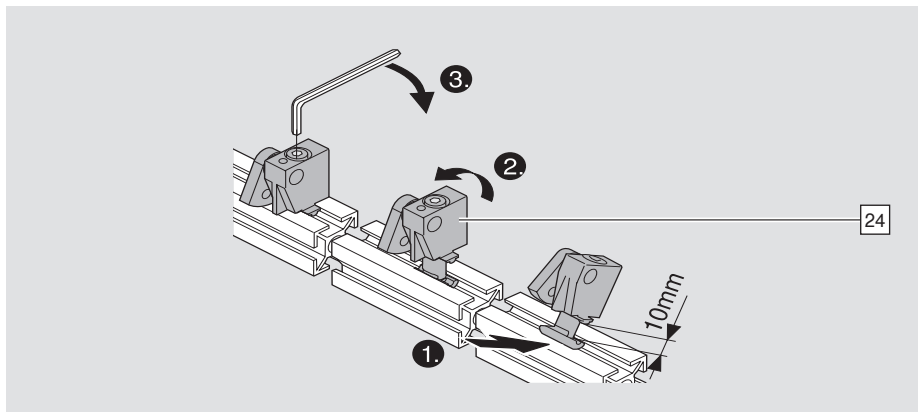
- Fije la máquina de montaje al banco de trabajo [51] con los tornillos [50] pertinentes.



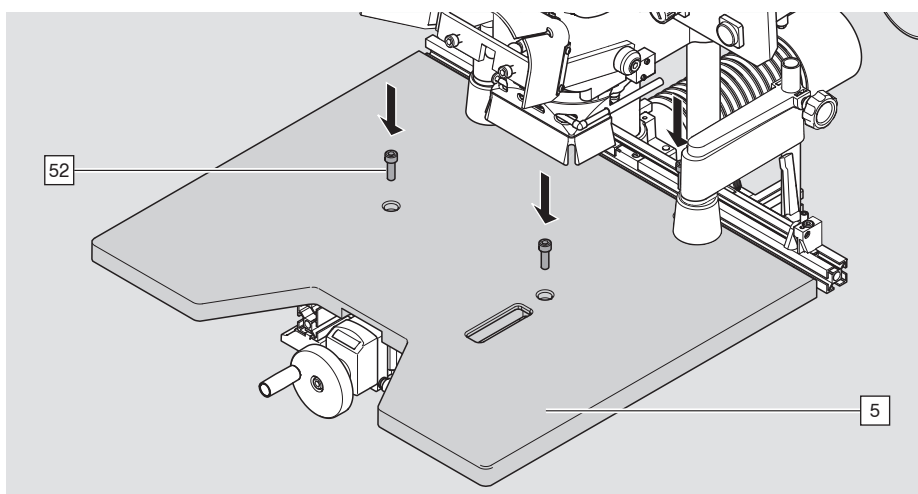
- Para más información sobre el montaje del paquete [23] MZE.1300 (accesorio opcional), véanse las instrucciones de montaje adjuntas BA-119



- Posicione la regla estándar [25] en el centro.
- También puede montarse el EASYSTICK.



- Afloje el tornillo de fijación hasta que la contrapalanca se sitúe a una distancia de 10 mm.
- Coloque y ajuste el tope giratorio [24] en posición inclinada con respecto a la regla.
- Ajuste el tornillo de fijación.



i NOTA

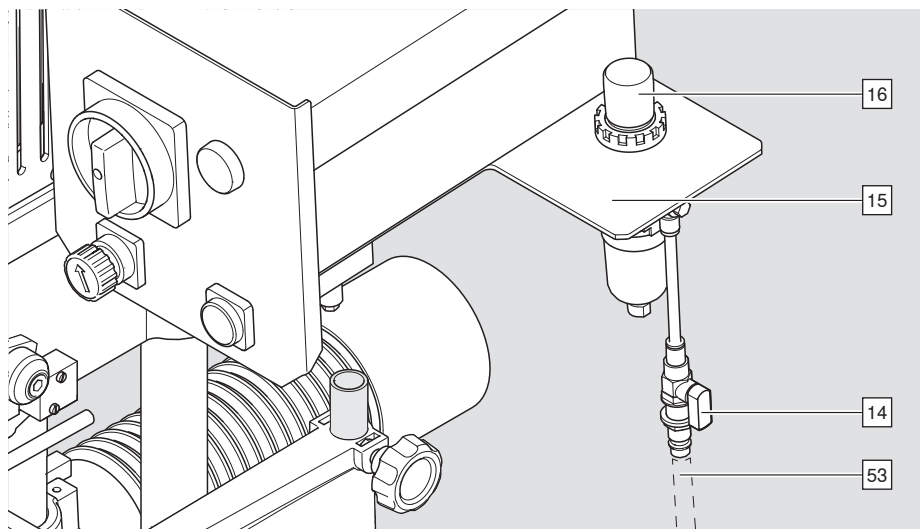
- La máquina de montaje no se debe utilizar sin mesa de trabajo [5]. La mesa de trabajo [5] debe atornillarse con la máquina de montaje mediante los tornillos de fijación [52] suministrados.

Mesa de trabajo accesoria MZA.5300.

- Coloque la mesa de trabajo [5] sobre la placa guía.
- Atornille la mesa de trabajo [5] a la placa guía.

Para más información sobre la posibilidad de usar una mesa de trabajo [5] propia, véase el capítulo «Información adicional».

Conexión de la red de aire comprimido



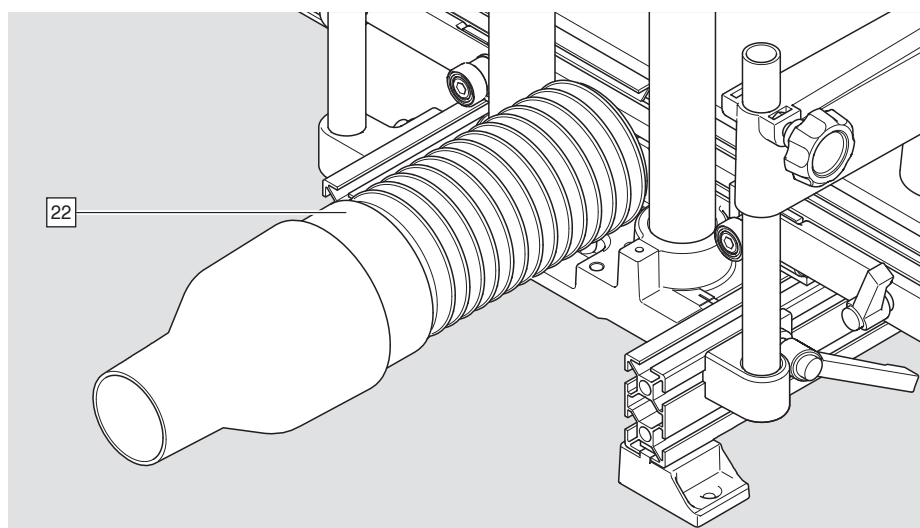
i NOTA

- En el siguiente proceso, la unidad de taladrado puede moverse.
- Utilice únicamente aire comprimido sin aceite.
- En el conducto de conexión del aire comprimido, se debe colocar un acoplamiento rápido a una distancia máxima de 3 m de la máquina.

- Conecte el conducto de entrada de aire [53] en la unidad de filtrado de aire.
- Abra la llave de paso [14].
- La presión indicada por el manómetro [15] debe ser la siguiente:
5 - 7 bares / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa.
- La presión se puede ajustar con el botón giratorio [16].

El consumo de aire por ciclo de trabajo es de 1,5 litros.

Conexión del sistema de aspiración

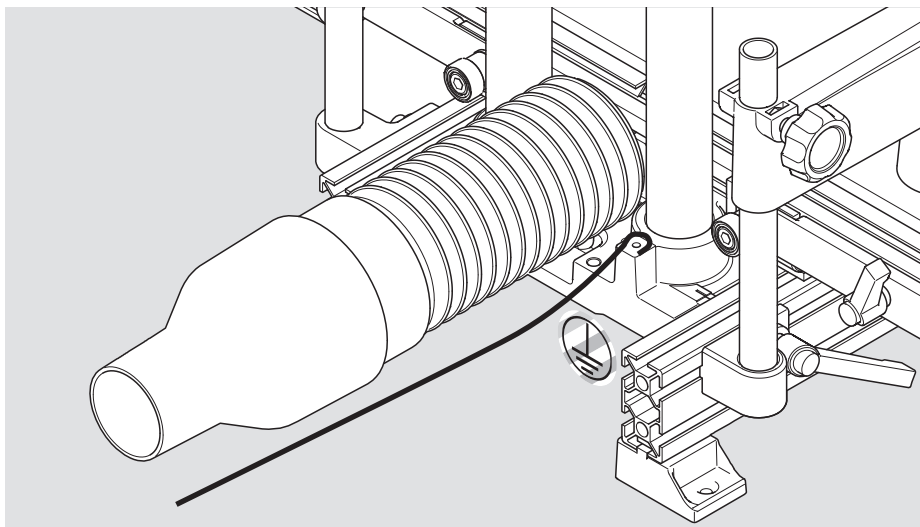


- Conecte y fije la manguera de aspiración en las bocas de aspiración [22].
Para más información sobre los accesorios, véase nuestro sitio web www.blum.com.

i NOTA

- La velocidad media del aire de la unidad de aspiración debe ser de, al menos, 20 m/s.
- La presión negativa debe ser de 250-300 mbares.
- Caudal 570 m³/h.

Conexión a tierra del sistema de aspiración



- Conecte el alambre enrollado en espiral de la manguera de aspiración con la máquina de montaje.

Conexión a la red eléctrica

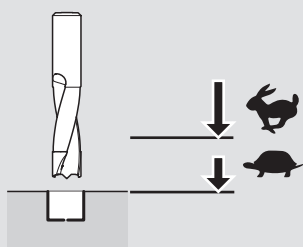
- Coloque el interruptor principal [27] en posición «0».

i NOTA

- La máquina de montaje ha sido diseñada para la tensión indicada en la placa de identificación y la etiqueta del cable.
- El enchufe debe contar con un contacto de puesta a tierra.
- El enchufe debe contar con un conductor neutro.
- El enchufe debe estar protegido mediante un fusible de 16 A.
- Una vez concluido el trabajo, desconecte la máquina de montaje de la red eléctrica.
- Evite sobrecargas en el enchufe.
- No utilice el sistema de aspiración y la máquina de montaje con una regleta de enchufes o un tambor de cable.
- Utilice respectivamente un enchufe con protección propia para el sistema de aspiración y para la máquina de montaje.

- Conecte el enchufe eléctrico.
- Consulte el capítulo «¿Qué hacer en los siguientes casos?» si la dirección de giro del motor es incorrecta.

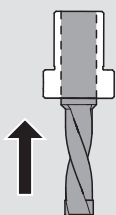
Resumen de los ajustes



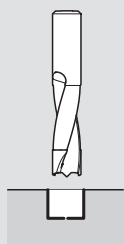
Ajustes según el material
(madera blanda / madera dura)



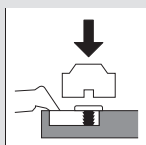
Ajuste del esquema de taladrado



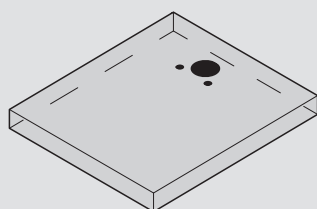
Colocación de broca



Ajuste de la profundidad de taladrado



Montaje de matriz



Ajuste de medidas

Ajustes



ADVERTENCIA

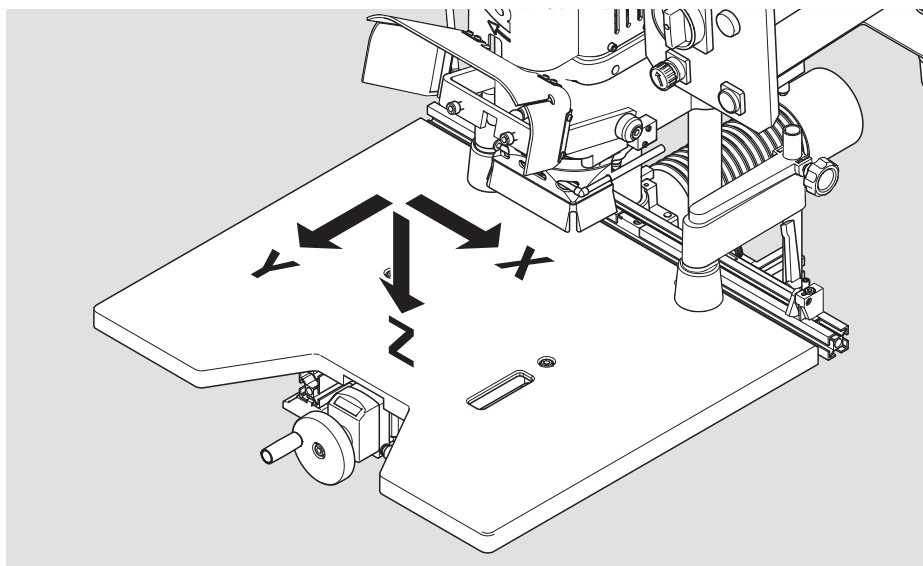
Lesiones graves por corte.

Pueden producirse graves lesiones por aplastamiento o cizallamiento. Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

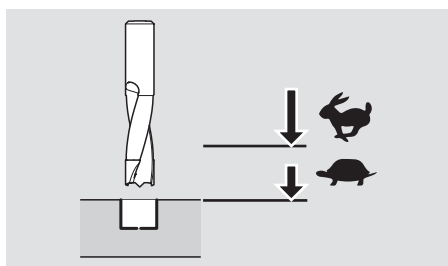
- Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- Coloque el interruptor principal [27] en posición «0».

Sistema de coordenadas de la máquina

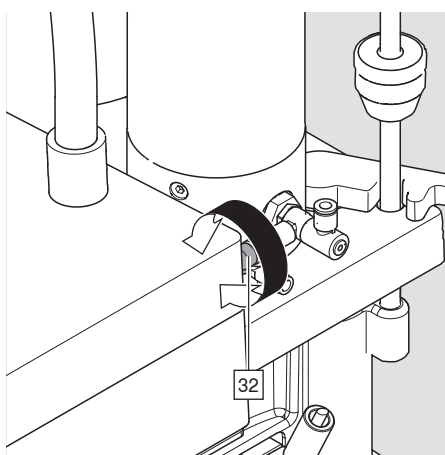
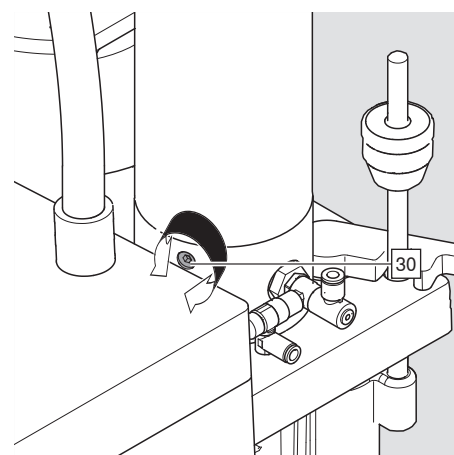
Sistema de coordenadas para el uso con EASYSTICK (opcional)



Ajustes según el material (madera blanda / madera dura)

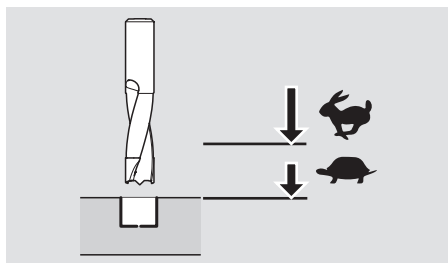


Ajuste de la velocidad de desplazamiento



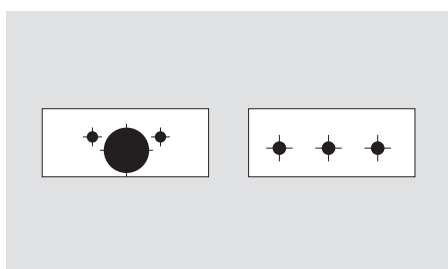
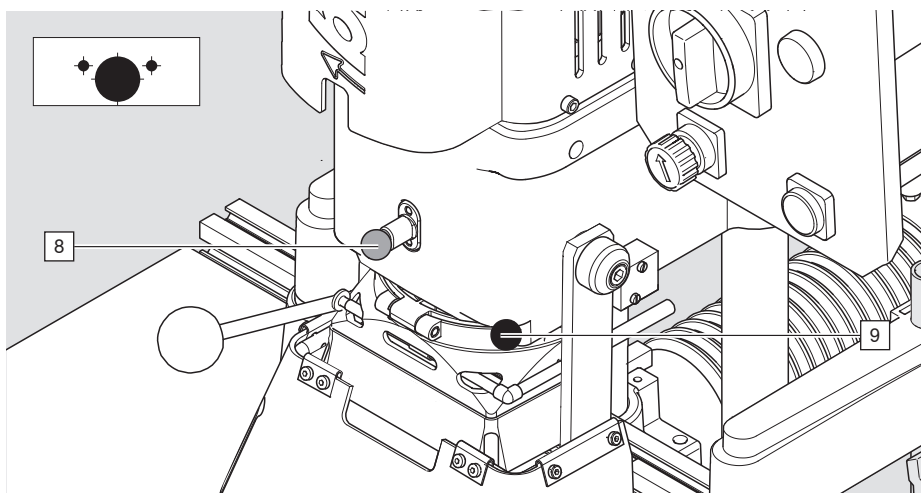
- La velocidad de desplazamiento de los cabezales portabrocas se ajusta por medio del estrangulador [32], y sin cabezal portabrocas, con el freno de desplazamiento [30].

Ajuste del freno de desplazamiento



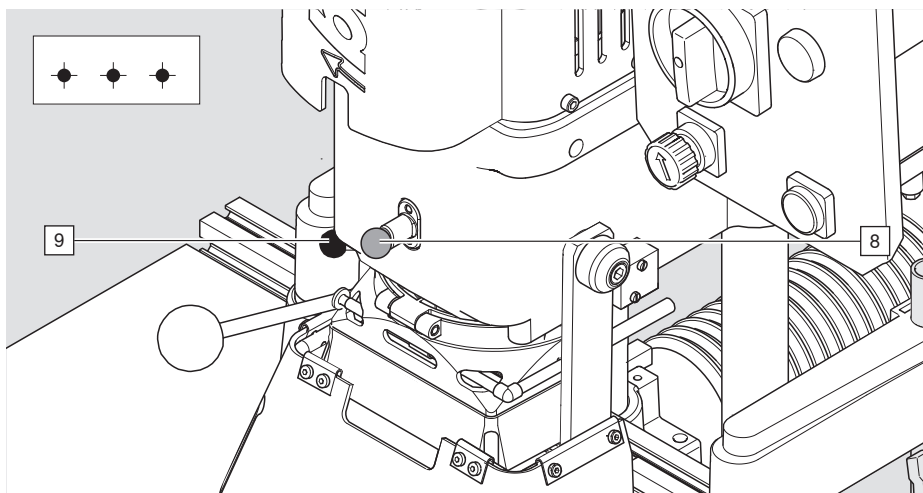
- Si no se usa un cabezal portabrocas, el freno de desplazamiento [30] frena la velocidad de desplazamiento poco antes de que las brocas ingresen en la pieza de trabajo. El freno de desplazamiento se ajusta girando en el cilindro.
- Más rápido: Girar el freno de desplazamiento [30] hacia la izquierda
- Más rápido: Girar el freno de desplazamiento [30] hacia la derecha

Ajuste del esquema de taladrado



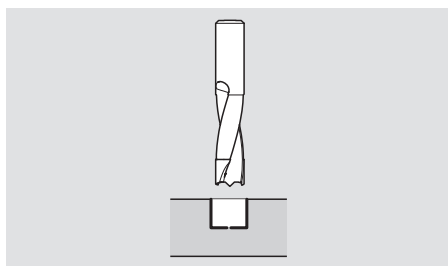
- Quite el cabezal portabrocas del perno de fijación [8].
- Al mismo tiempo, desplace la palanca [9] hasta el símbolo «Bisagra de mueble».
- Vuelva a colocar el cabezal portabrocas del perno de fijación [8].

Ajustes

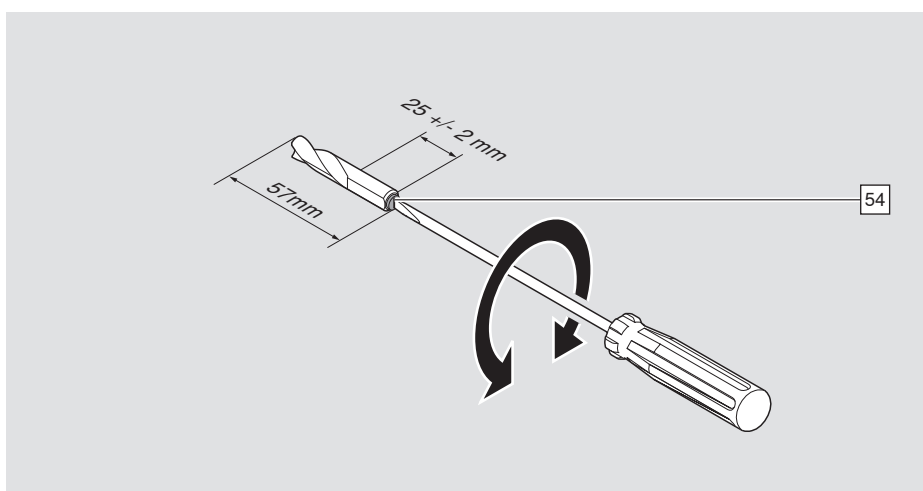


- Quite el cabezal portabrocas del perno de fijación [8].
- Al mismo tiempo, desplace la palanca [9] hasta el símbolo «Grupo de taladros».
- Vuelva a colocar el cabezal portabrocas del perno de fijación [8].

Ajuste de la profundidad de taladrado



Todos los trabajos de ajuste hacen referencia a brocas con un largo de 57 mm.



- Al girar el tornillo de ajuste [54], se puede ajustar el largo de la broca.
El largo de la broca debe ser de 57 mm.
- Todas las brocas deben ser igual de largas.
- Si no se puede alcanzar el largo de la broca, se debe cambiar la broca.

Colocación de broca



ADVERTENCIA

Lesiones graves por corte.

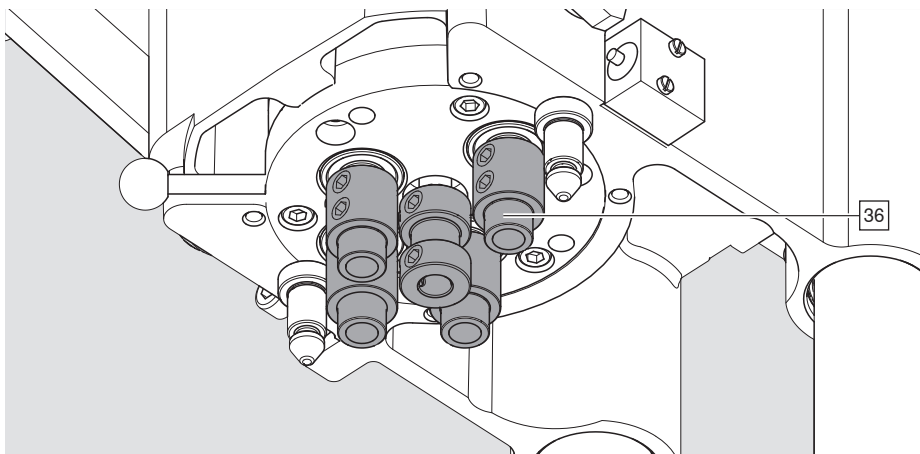
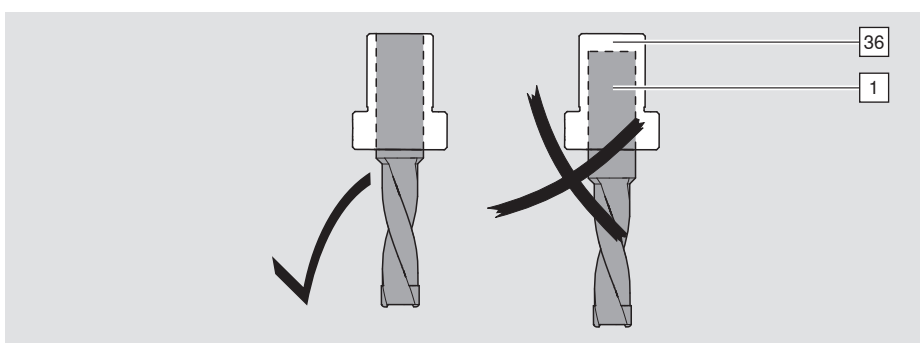
Pueden producirse graves lesiones por aplastamiento o cizallamiento. Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

- Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- Coloque el interruptor principal [27] en posición «0».

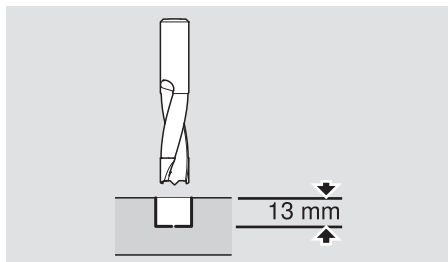
i

NOTA

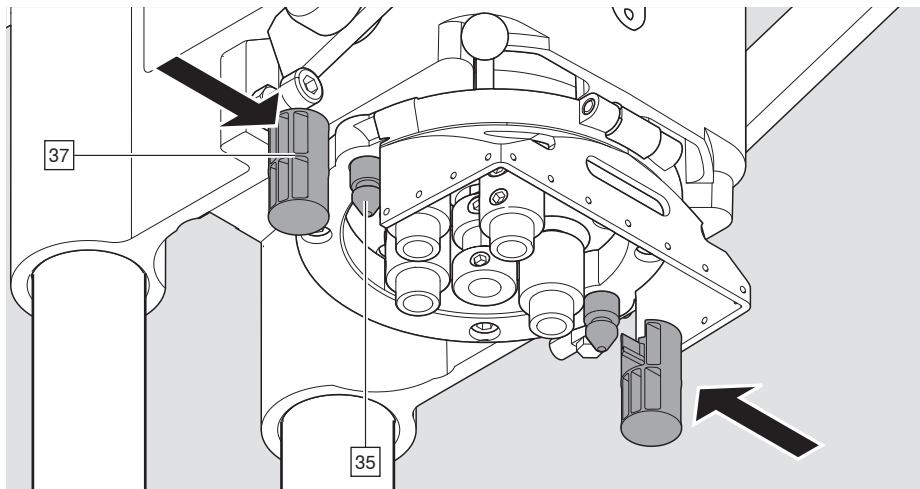
- No quite el tornillo de fijación por completo del portabroca. Si se quita por completo, se puede dañar el portabroca.
- El portabroca y la broca están identificados con colores.
Rojo: giro a la izquierda
Negro: giro a la derecha



- Coloque la broca [1] hasta el tope en el portabroca [36].
La superficie de la espiga de la broca se debe orientar hacia el tornillo de fijación.
- Apriete los tornillos de fijación con la llave Allen.
- Fije las tapas [41] en los portabrocas libres para prevenir que los portabrocas se ensucien y que el tornillo de fijación se desenrosque solo.

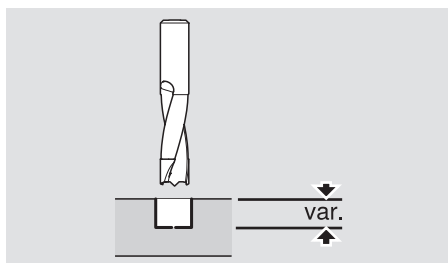


Profundidad de taladrado fija 13 mm



Una posibilidad para mantener una profundidad de taladrado constante es montar los topes de profundidad de taladrado [37]. Independientemente del espesor de la pieza de trabajo, si se montan los topes de profundidad de taladrado [37], la profundidad del taladrado permanecerá siempre en 13 mm.

- Presione el tope de profundidad de taladrado [37] hasta el tope contra los pernos [35] del anillo de retención.



Profundidad de taladrado variable

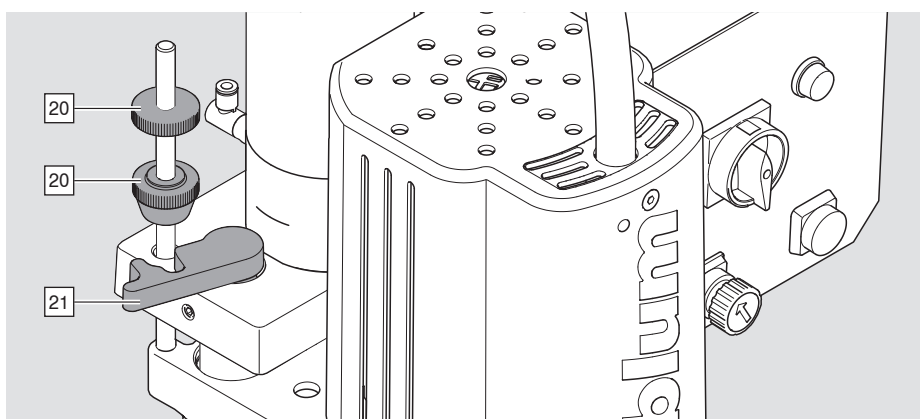


ADVERTENCIA

Lesiones graves por corte.

Pueden producirse graves lesiones por aplastamiento o cizallamiento. Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

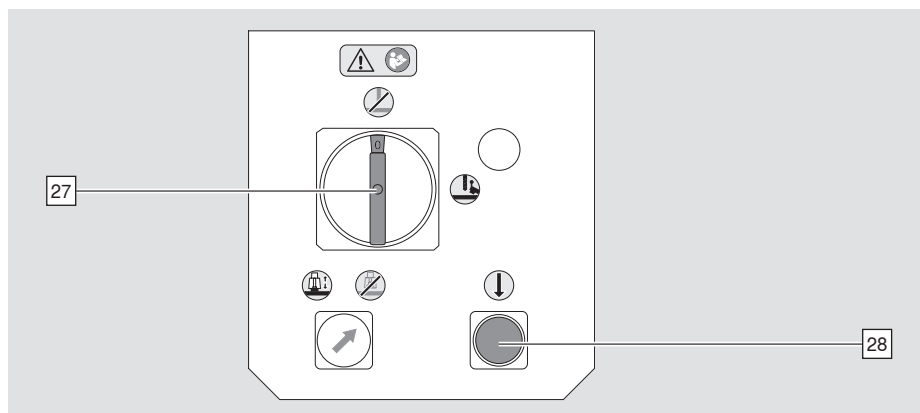
- Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- Coloque el interruptor principal [27] en posición «0».



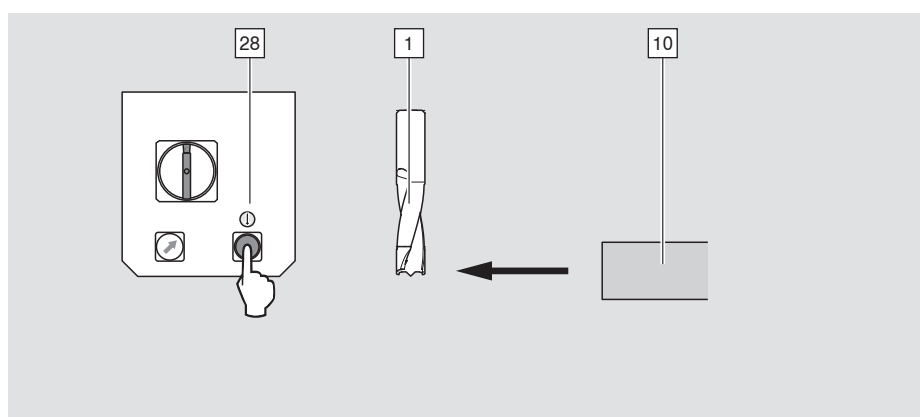
- Gire ambas tuercas moleteadas [20] hacia arriba.
- Rote el brazo girable para mantener la distancia [21] en dirección a la barra roscada.

i NOTA

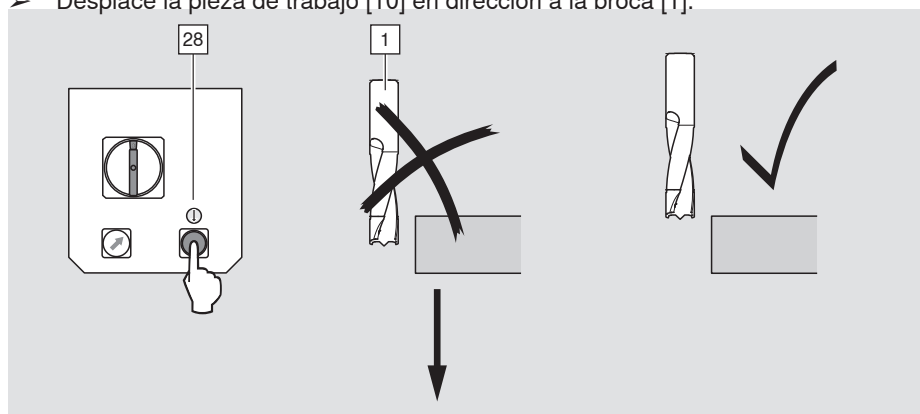
- Se debe fijar una broca con un largo de 57 mm.



- Gire el interruptor principal [27] a la posición «0».
- Presione ligeramente el botón de avance [28] (profundidad de 1 mm). A continuación, la unidad de taladrado bajará lentamente.



- Mantenga presionado el botón de avance [28] hasta que se haya alcanzado la posición final y, a continuación, manténgalo presionado.
- Desplace la pieza de trabajo [10] en dirección a la broca [1].

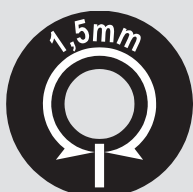
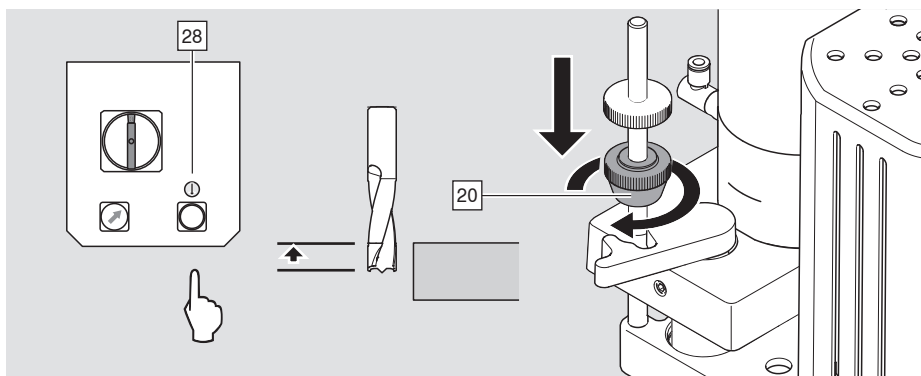


El filo de la broca [1] debería encontrarse al ras del canto superior de la pieza de trabajo [8].

- Mantenga presionado el botón de avance [28].
- Determine la desviación.

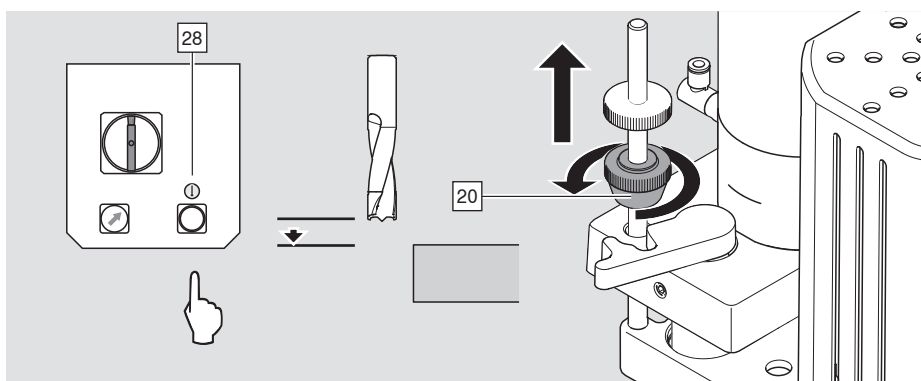
i NOTA

- Una vuelta genera 1,5 mm de ajuste.



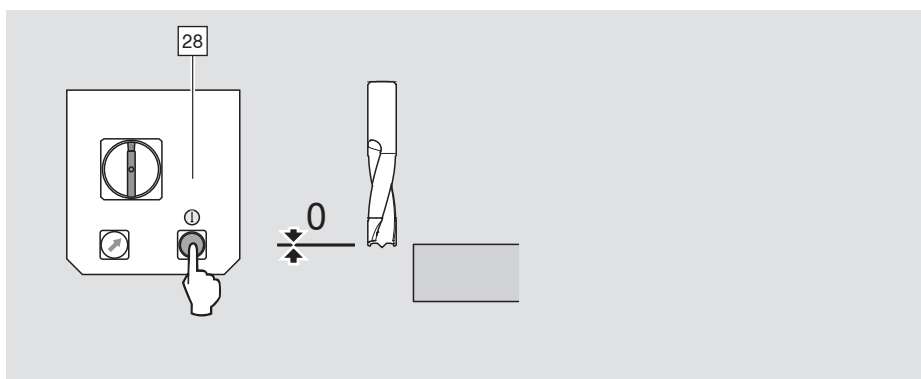
El filo de la broca se encuentra debajo del canto superior de la pieza de trabajo.

- Suelte el botón de avance [28].
- Gire la tuerca moleteada [20] hacia la derecha.



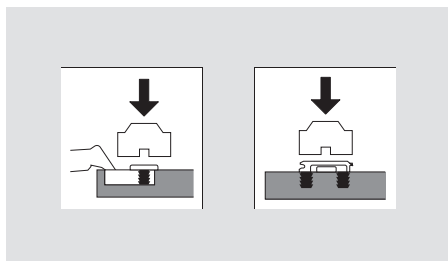
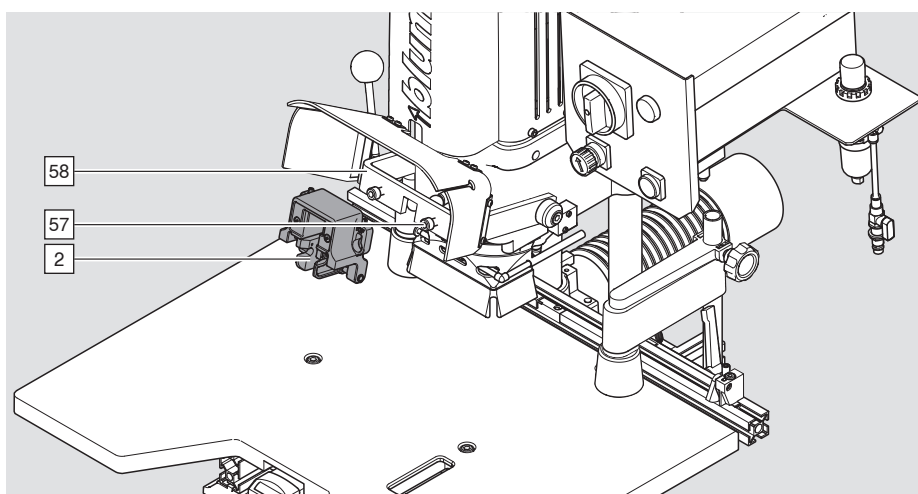
El filo de la broca se encuentra sobre el canto superior de la pieza de trabajo.

- Suelte el botón de avance [28].
- Gire la tuerca moleteada [20] hacia la izquierda.

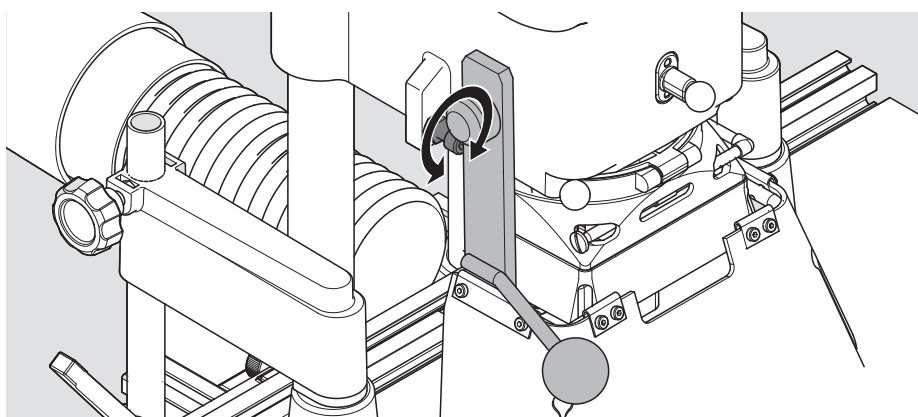


- Presione el botón de avance [28] y vuelva a controlar el ajuste de la profundidad de taladrado.
- Una vez realizado el ajuste, apriete la tuerca moleteada superior [20] para que funcione como contratuerca.
- Los pasos precedentes deben repetirse si la profundidad de taladrado es incorrecta.

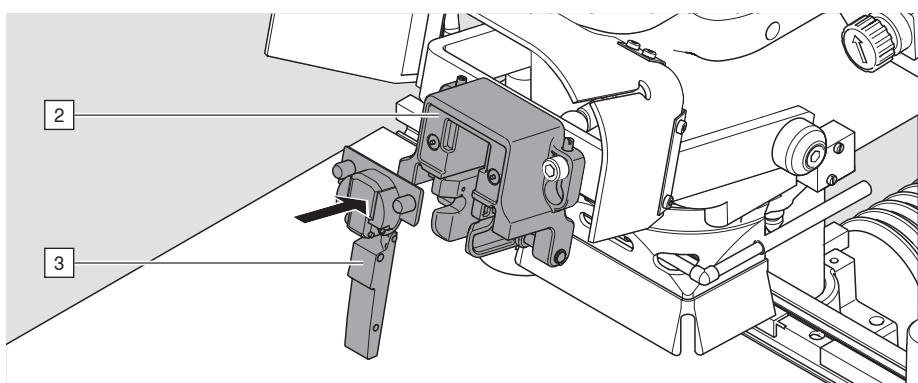
Montaje de matriz



- Coloque la matriz [2] sobre los dos tornillos [57] del estribo oscilante [58].
- Apriete los tornillos [57] de manera que la matriz se fije sin holgura.

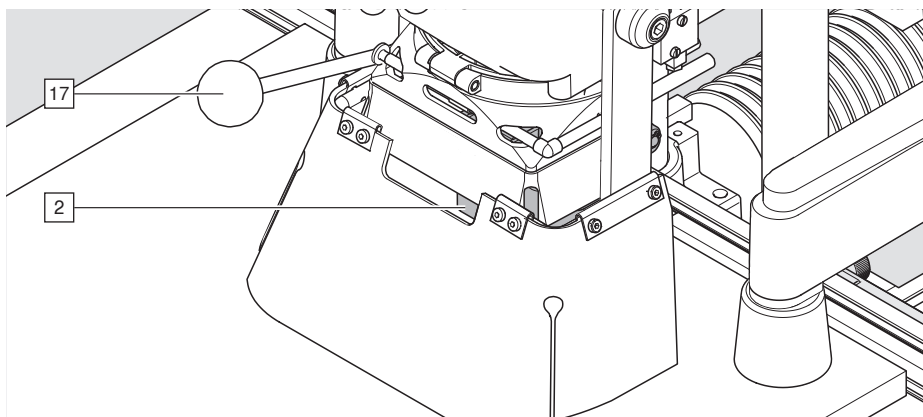


- Si es necesario, la matriz [2] puede orientarse de forma perpendicular a la pieza de trabajo [10].

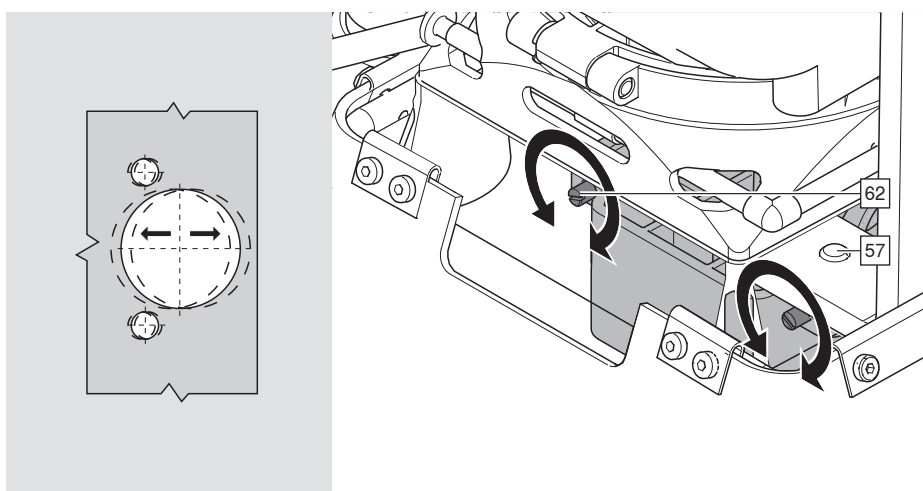


- Enganche la bisagra [3] en la matriz [2].

Ajustes

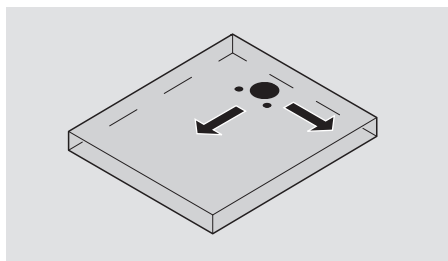
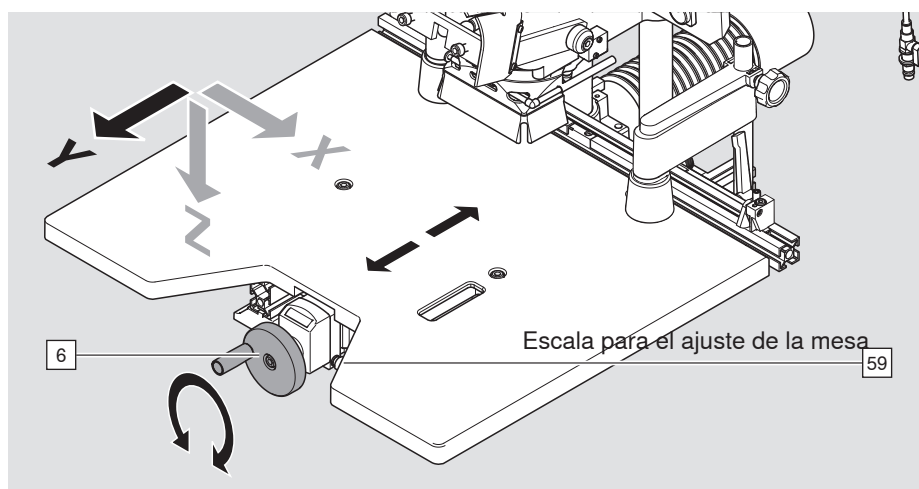


- Rote la matriz [2] hacia abajo con el brazo girable de la matriz [17].



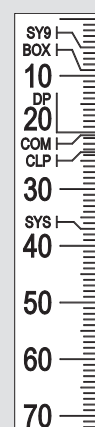
- Es posible realizar un ajuste fino de la matriz [2] para que la bisagra quede precisamente sobre el taladro de cazoleta.
- Afloje el tornillo [57] una vuelta.
- Realice el ajuste de la matriz con los tornillos prisioneros [62].
- Vuelva a apretar el tornillo [57] con firmeza.
- Realice un taladrado de prueba (véase el capítulo «Taladrado y colocación»).

Ajuste según la pieza de trabajo



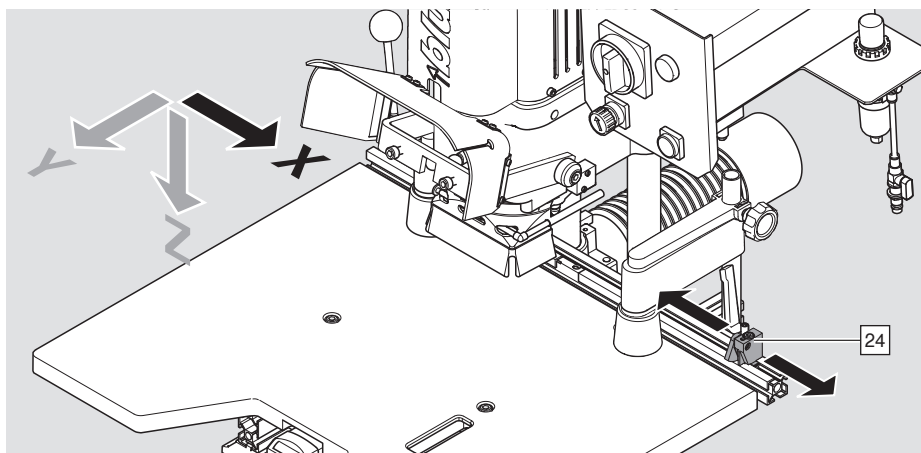
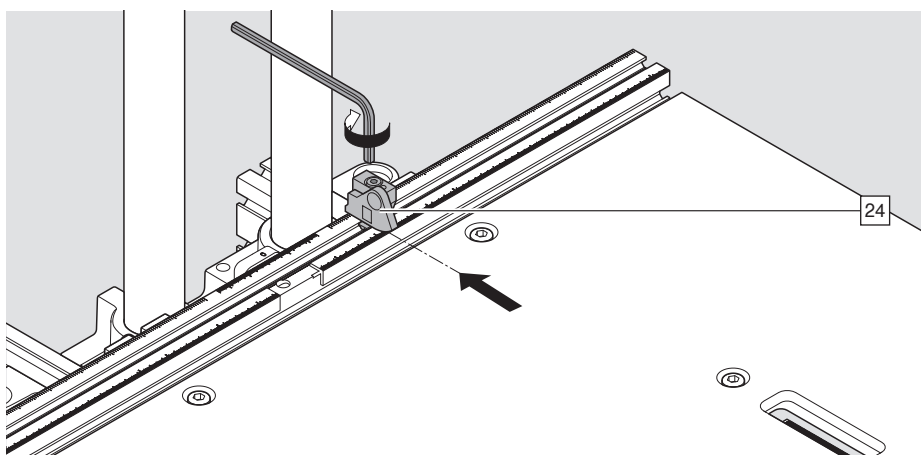
- Afloje el tornillo de fijación [59].
- Ajuste la medida deseada con la rueda de mano [6] o ajuste el sistema de topes en función de los valores prescritos.

Detalle de la escala del ajuste de la mesa

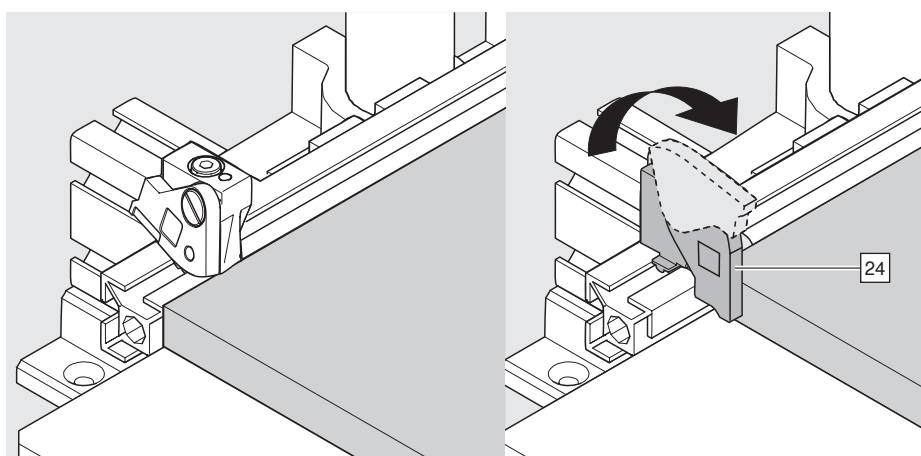


SY9	5 mm	Taladro en línea sistémico con cabezal portabrocas de 9 husillos
BOX	9 mm	Traseras de cajón para LEGRABOX, TANDEMBOX y METABOX
COM	20,5 mm	Fondo del cajón LEGRABOX, METABOX, incl. C15
CLP	23,5 mm	Bisagra COMPACT
SYS	37 mm	Bisagra CLIP
		Taladro en línea sistémico de 37 mm sin cabezal portabrocas

Ajuste de topes [24]

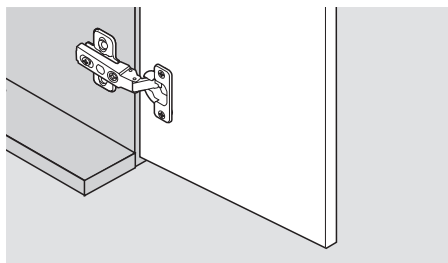
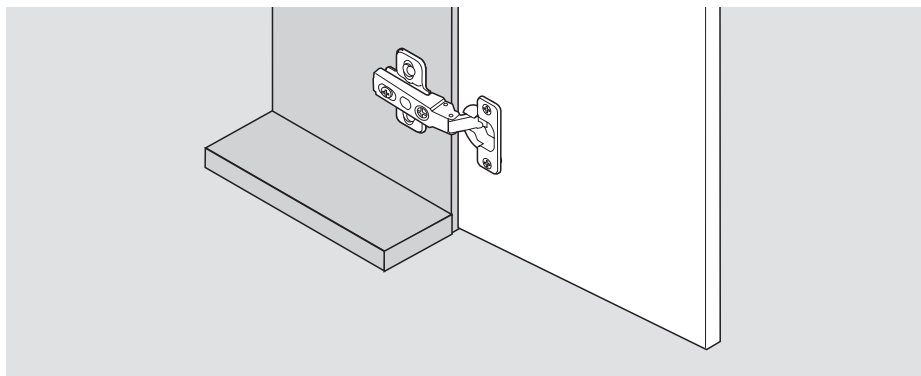
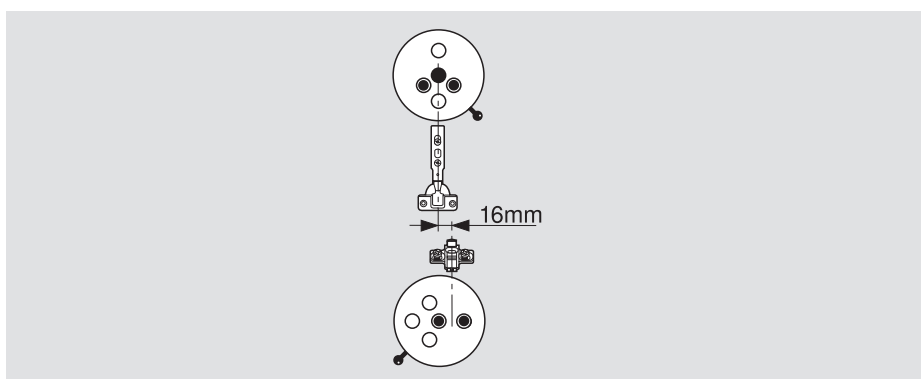


- Ajuste y sujete los topes giratorios [24] en la medida deseada.
IMPORTANTE: El canto de lectura se encuentra en el interior del tope giratorio.

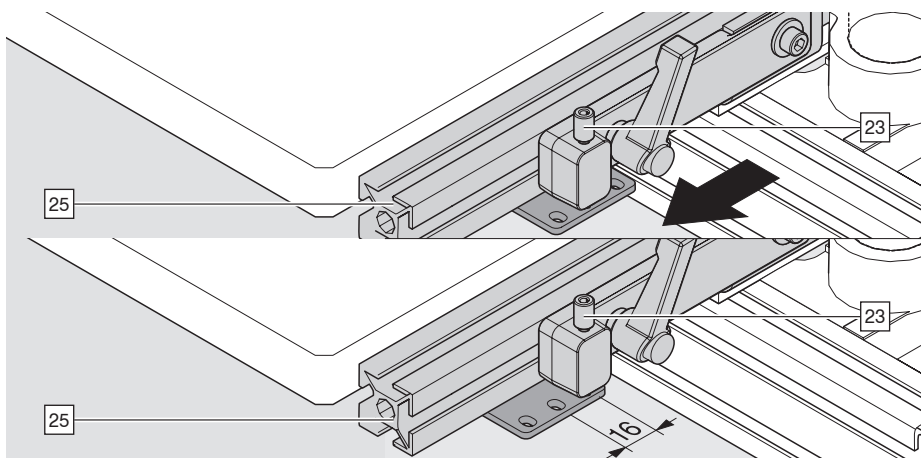


En el caso de piezas de trabajo con ranura y con radios (véase la imagen), la superficie del tope puede ampliarse al girar previamente el tope del extremo [24].

Ajuste de 16 mm



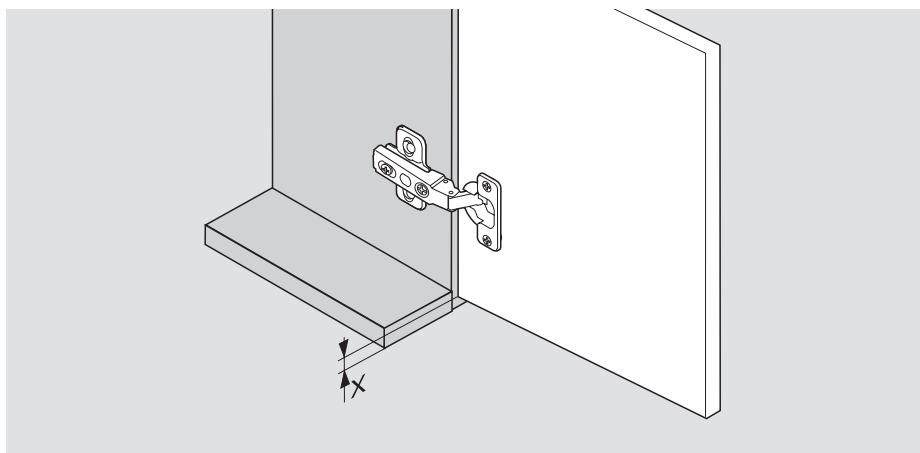
- Para que el canto inferior de la puerta quede al ras con la arista inferior del cuerpo del mueble, simplemente se debe volver a posicionar la regla estándar [25].



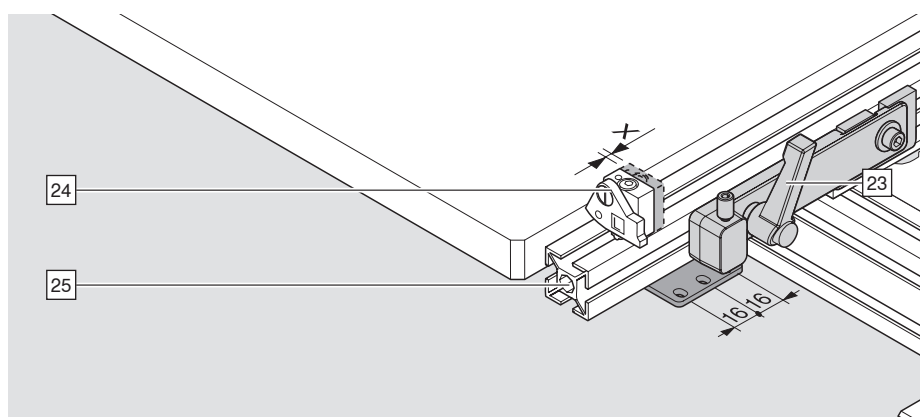
Volver a posicionar la regla de tope:

- Suelte la ajuste engatillado (ajuste de regla de 16 mm) [23].
- Desplace la regla estándar [25] 16 mm en dirección a la broca exterior.
- Sujete la ajuste engatillado (ajuste de regla de 16 mm) [23].

Ajustes



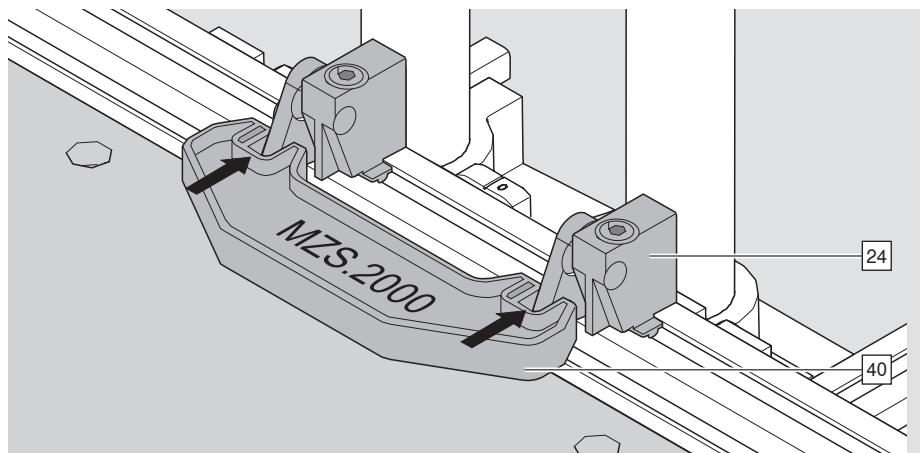
Si el canto inferior de la puerta debe ser más largo o corto que la arista inferior del cuerpo del mueble, los topes [24] deben ajustarse según la diferencia en la medida. Además, la regla estándar [25] debe volver a posicionarse.



Posicionamiento de los topes y la regla:

- Desplace el tope giratorio [24] según la medida (x).
- Suelte la ajuste engatillado (ajuste de regla de 16 mm).
- Desplace la regla estándar [25] 16 mm en dirección a la broca exterior.
- Sujete la ajuste engatillado (ajuste de regla de 16 mm) [23].

Plantilla para taladrado en línea



- Coloque la plantilla para taladrado en línea [40] sobre el tope giratorio ya ajustado [24] y ajuste un tope giratorio más. De este modo, se obtiene un grupo de taladros de seis con una distancia de 32 mm entre los taladros.

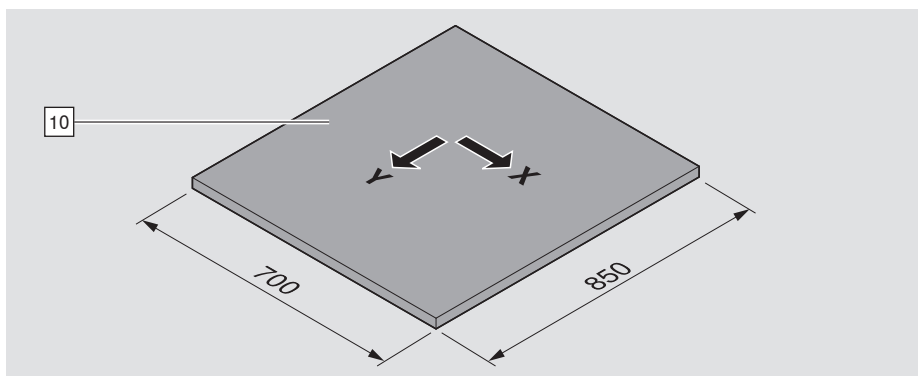


ADVERTENCIA

Peligro de lesiones graves debido a las herramientas de taladrar.

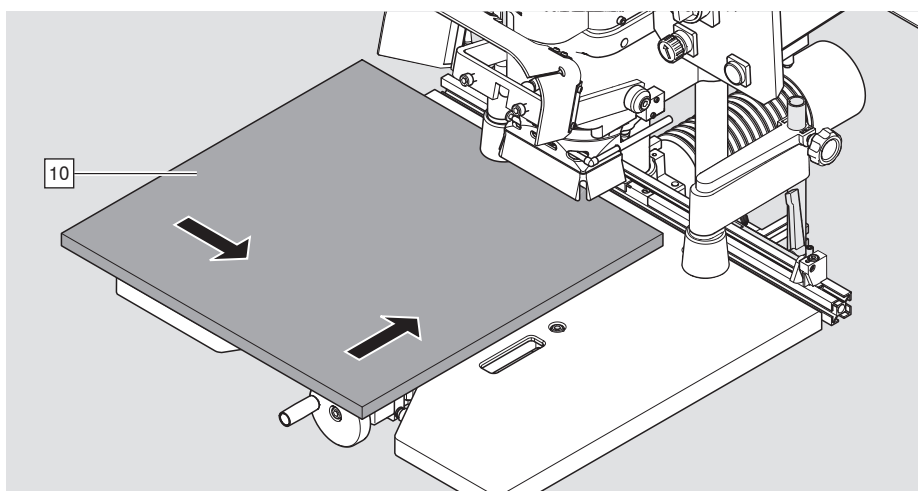
- Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- Asegúrese de que no haya objetos en el área de trabajo [A] de la máquina de montaje, aparte de la pieza de trabajo.
- No introduzca las manos u otros objetos en el área de trabajo [A] de la máquina de montaje.
- Atención: peligro de aplastamiento en el área de los prensapaneles [12].

Dimensiones máximas de la pieza de trabajo



Las piezas de trabajo más grandes [10] se deben sujetar, sostener y asegurar de manera adicional. Las piezas de trabajo pequeñas [10] que no se puedan sujetar con los prensapaneles [12], se deben sujetar mediante las herramientas auxiliares adecuadas.

Posicionamiento de la pieza de trabajo [10]

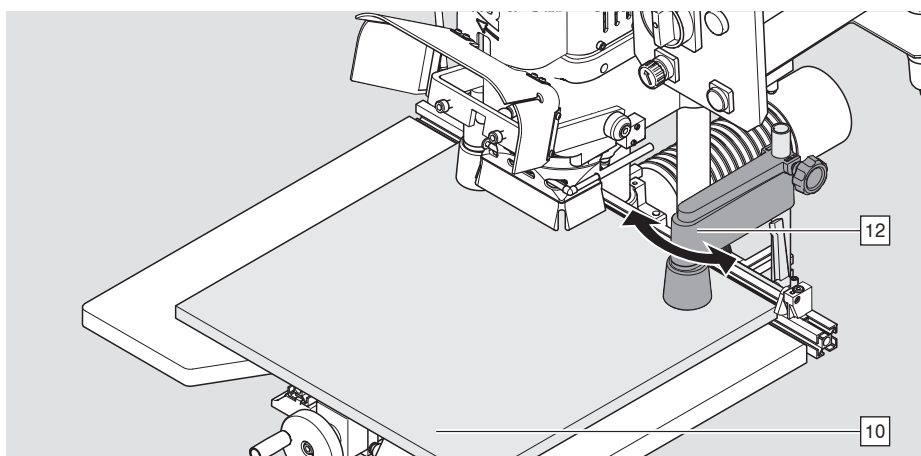


- Compruebe si la mesa de trabajo [5] está sucia y límpiela si es necesario.
- Desplace la pieza de trabajo [10] contra el tope giratorio [24] y la regla estándar [25].

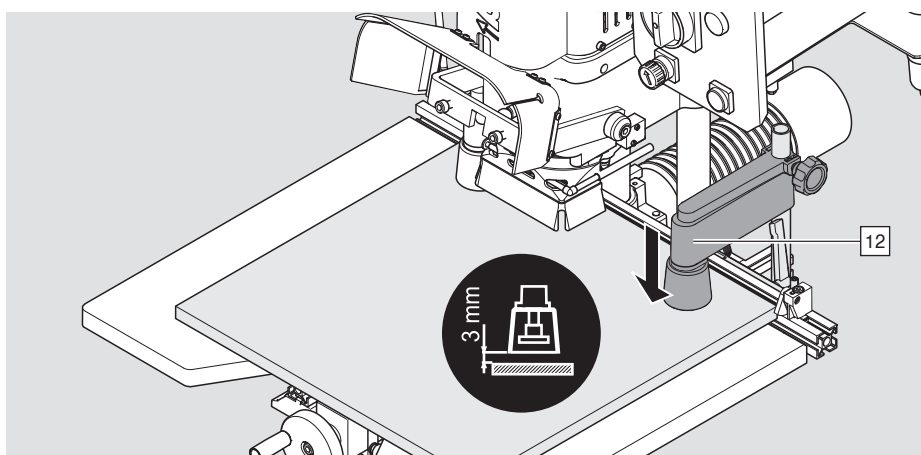
Prensapaneles

i NOTA

- Para un procesamiento seguro y preciso de la pieza de trabajo, recomendamos el uso de los prensapaneles [12].



- Desplace los prensapaneles [12] a través de la pieza de trabajo [10].
- Compruebe si pueden generarse choques.



El prensapanel [12] se debe ubicar 3 mm sobre la pieza de trabajo.

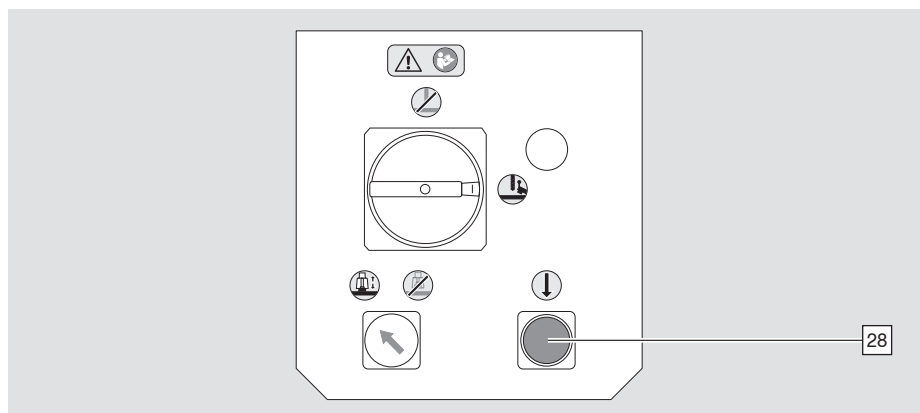
- Ajuste la altura del prensapanel [12].

- i **NOTA**

- Encienda el sistema de aspiración.

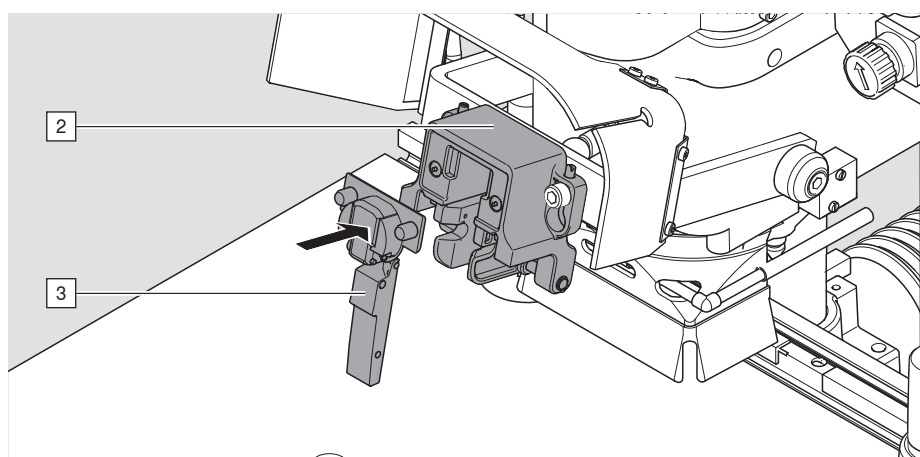


➤ Atención: peligro de aplastamiento en el área de los prensapaneles [12].



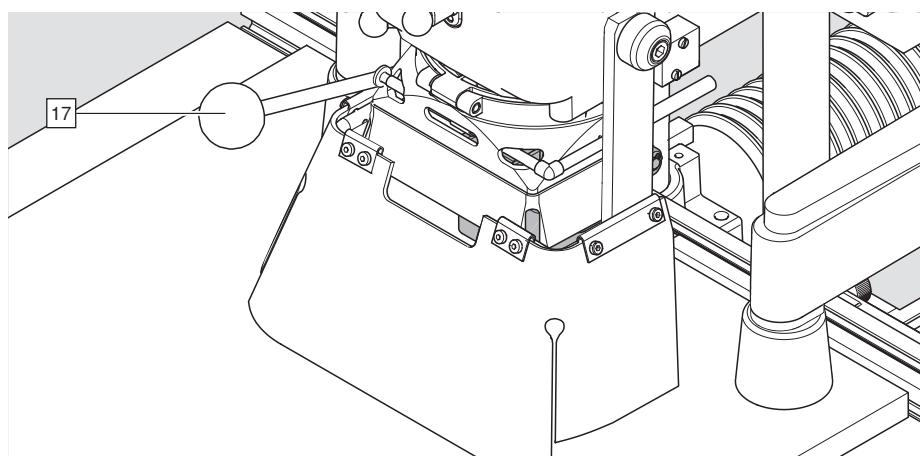
- Presione el botón de avance [28] hasta haber alcanzado la profundidad de taladrado.
- Suelte el botón de avance [28].

Taladrado y encaje a presión



- Enganche la bisagra [3] en la matriz [2].

Colocación



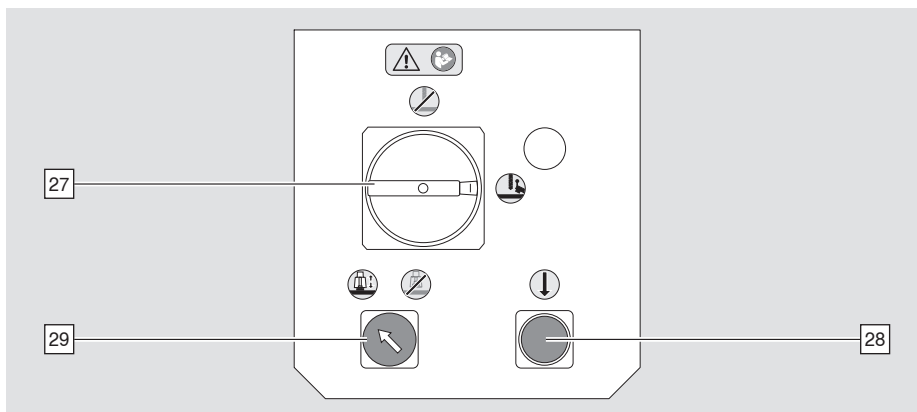
- Gire el brazo girable de la matriz [17] hacia abajo.

**ADVERTENCIA**

Lesiones graves por corte.

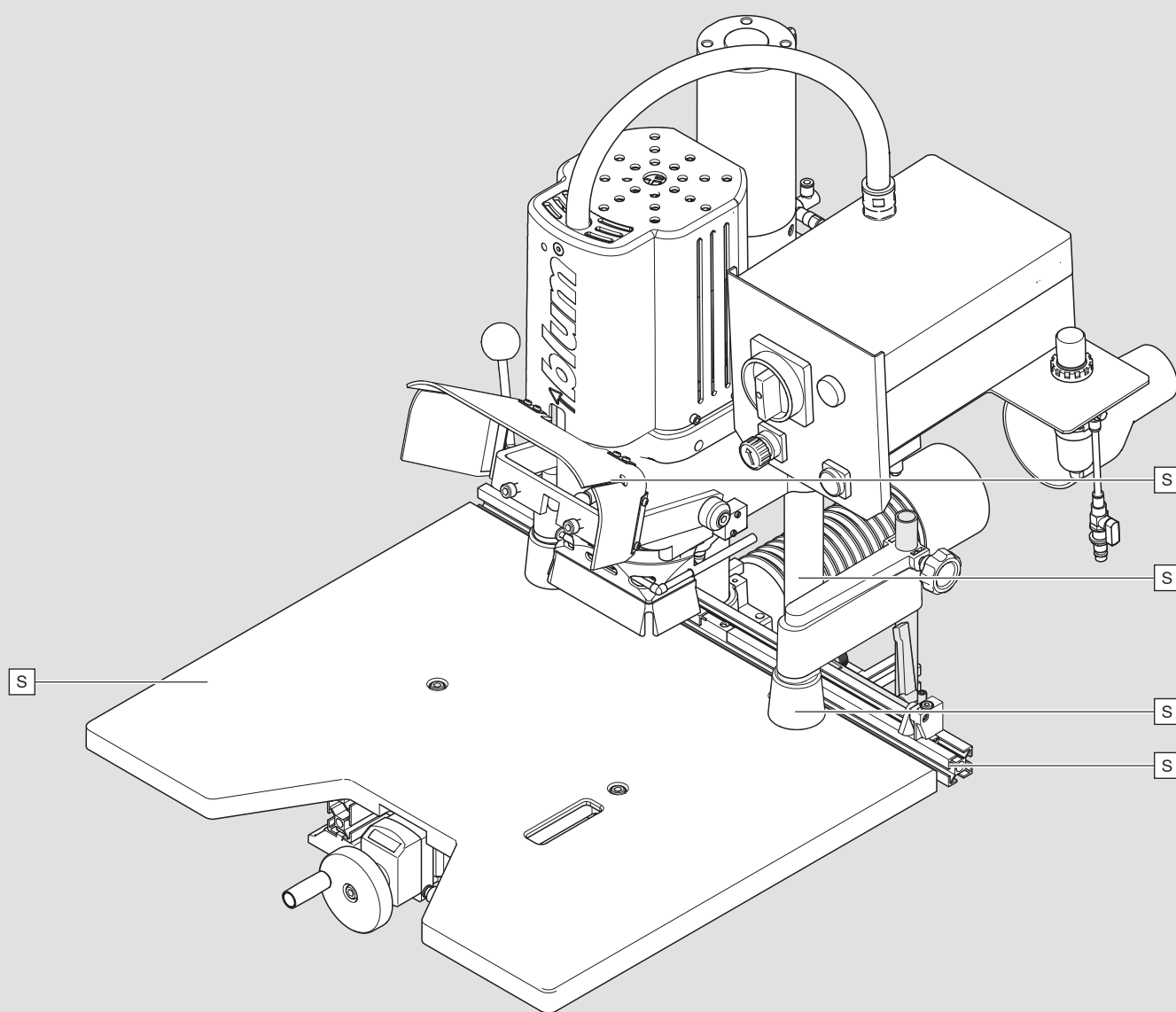
Pueden producirse graves lesiones por aplastamiento o cizallamiento. Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

- Siempre debe trabajar una sola persona con la máquina de montaje.
- Asegúrese de que no haya objetos en el área de trabajo [A] de la máquina de montaje, aparte de la pieza de trabajo.
- No introduzca las manos u otros objetos en el área de trabajo [A] de la máquina de montaje.
- Atención: peligro de aplastamiento en el área de los prensapaneles [12].



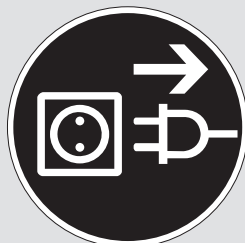
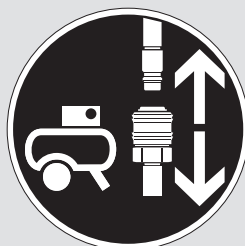
- Presione el botón de avance [28] hasta que el herraje se haya encajado por completo a presión.
- Suelte el botón de avance [28].
- Gire el estribo oscilante de la matriz [17] hacia arriba.
- Suelte el prensapaneles por medio del interruptor del prensapaneles [29].
- Retire la pieza de trabajo [10].
- Limpie la mesa de trabajo [5], la regla estándar [25] y los topes [24].
- En caso de no utilizar la máquina por un tiempo prolongado o al finalizar el día de trabajo, coloque el interruptor principal [27] en posición «0».

Resumen de los puntos de mantenimiento



S: realizar un control visual y, eventualmente, limpiar con un paño de microfibra.

Mantenimiento



ADVERTENCIA

Lesiones graves por corte.

Pueden producirse graves lesiones por aplastamiento o cizallamiento. Si no se contemplan estas indicaciones, pueden ocasionarse lesiones.

- Desconecte siempre la máquina de montaje de la red eléctrica antes de cualquier tarea de limpieza o mantenimiento.
- Desconecte siempre la máquina de montaje de la red de aire comprimido antes de cualquier tarea de limpieza o mantenimiento.
- No se pueden quitar dispositivos de seguridad ni las cubiertas de manera permanente.
- Coloque el interruptor principal [27] en posición «0».



ATENCIÓN

- Utilice gafas de protección para realizar tareas de limpieza.



NOTA

- Cambie los componentes dañados de inmediato
Utilice únicamente componentes originales de BLUM.
- No utilice aceites ni lubricantes para la limpieza
Las guías y los rodamientos no requieren mantenimiento.
- No quite el polvo ni las virutas con
objetos afilados o metálicos.
- Para los trabajos de limpieza, recomendamos utilizar paños de microfibra.



NOTA

- Antes de comenzar a trabajar, realizar un cambio de turno o un cambio de personal, se deben realizar los trabajos de mantenimiento diarios.
- Lea el capítulo «Seguridad» para usar la máquina de montaje de forma segura.

Trabajos de mantenimiento diarios

- Antes de empezar cada trabajo, compruebe que los conductos de aire comprimido y los cables eléctricos no estén dañados. El cambio de los cables dañados deberá ser realizado por un electricista autorizado.
- Compruebe si los vidrios de los prensapaneles [11] están dañados.
- Compruebe los dispositivos de seguridad de la máquina de montaje y del cabezal portabrocas.

- aspire el polvo y las virutas del taladrado que hayan quedado en la máquina de montaje. Nunca los quite con aire comprimido.
- Realice un control visual de las columnas guía [S] y, de ser necesario, limpie el polvo con un paño de microfibra.
- Realice un control visual de las reglas [25], los topes [24], las sujeciones y las guías y, de ser necesario, limpie el polvo con un paño de microfibra.
- Solicite al personal autorizado la sustitución de los componentes defectuosos.

Trabajos de mantenimiento mensuales

- Compruebe si el regulador de presión del filtro [16] contiene restos de agua que puedan acumularse en la unidad de filtrado y, de ser necesario, vacíelo.

Cambio de brocas

- Coloque el interruptor principal [27] en posición «0».
- Desconecte siempre el cabezal portabrocas.
- Cambie las brocas [1] y observe la dirección de giro, véase el capítulo «Ajustes».

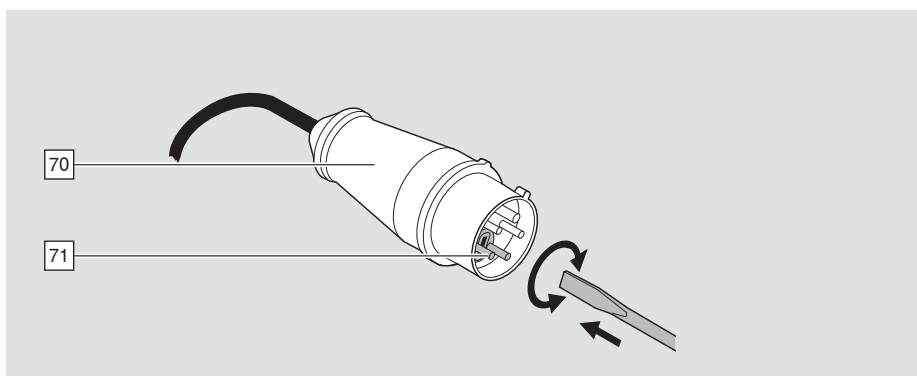
Reparaciones

- Para realizar reparaciones, contacte con un socio de Blum. En www.blum.com/addresses, puede buscar a socios de Blum en todo el mundo.

Errores al taladrar

Problema	Posible causa	Solución
Las brocas [1] se atascan en la madera.	Las brocas [1] no tienen filo.	➤ Afíle o cambie las brocas [1].
	Se ha fijado una broca [1] de rotación incorrecta.	➤ Fije las brocas que giren hacia la izquierda en el portabroca [36] identificado en color rojo y las que giren hacia la derecha, en el portabroca identificado en color negro.
	Se taladró un material inadecuado.	➤ Solo se deben utilizar piezas de madera, aglomerado o maderas revestidas de materia plástica.
Se genera mucho humo al taladrar.	Las brocas [1] no tienen filo.	➤ Afíle o cambie las brocas [1].
	Se ha fijado una broca [1] de rotación incorrecta.	➤ Fije las brocas [1] que giren hacia la izquierda en el portabroca [36] identificado en color rojo y las que giren hacia la derecha, en el portabroca identificado en color negro.
	Dirección de giro incorrecta del motor.	➤ Corrija la dirección de giro.

Cambio de la dirección de giro del motor



- Gire el interruptor principal [27] a la posición «0».
- Desenchufe la máquina de montaje.
- Gire 180° la placa giratoria [71] del enchufe [70].
- Vuelva a comprobar la dirección de giro del motor.

Si no hay un inversor de fase montado, se debe contactar con un electricista para que modifique la dirección de giro.

¿Qué hacer en los siguientes casos?

MINIPRESS P



Errores en la pieza de trabajo

Problema	Posible causa	Solución
Los taladrados son demasiado grandes, ovalados o se desgarran.	El diámetro de taladrado es demasiado grande.	➤ Controle la broca [1].
	Broca [1] torcida.	➤ Cambie la broca [1].
	Las brocas [1] no tienen filo.	➤ Afíle o cambie las brocas [1].
Los taladrados están descentrados o en una posición incorrecta.	La regla [25] no se ha ajustado correctamente.	➤ Ajuste la regla [25] en el punto 0.
	Virutas entre la regla [25] y la pieza de trabajo [10].	➤ Quite la suciedad y las virutas.
No se alcanza la profundidad de taladrado.	Hay virutas en el recorrido.	➤ Quite las virutas del recorrido.
	El largo de la broca [1] es menor que 57 mm.	➤ Ajuste el largo de la broca [1] a 57 mm o cámbiela.
	El espesor de la pieza de trabajo es menor que 16 mm.	
	La máquina choca contra un objeto.	➤ Quite el objeto.
	No se utiliza la mesa de trabajo de Blum [5].	➤ Utilice únicamente accesorios y piezas de repuesto originales.
Error durante la colocación.	Hay virutas en el taladrado.	➤ Quite las virutas del taladrado.
	El diámetro de taladrado es muy pequeño.	➤ Controle el diámetro del taladrado.
	Los taladrados tienen poca profundidad.	➤ Ajuste el largo de la broca a 57 mm o cámbiela.
	La superficie de la pieza de trabajo [10] es demasiado dura.	➤ Bisele los taladrados.
	La matriz [2] choca contra un objeto.	➤ Quite el objeto.
	La presión de aire es demasiado baja.	➤ Ajuste la presión del aire [16].

Errores en la pieza de trabajo

Problema	Posible causa	Solución
Error durante la colocación.	La pieza de trabajo [10] está desplazada.	➤ Utilice prensapaneles [12] u otros dispositivos de sujeción.
	La matriz [2] está desplazada.	➤ Ajuste la matriz [2].
La pieza de trabajo [10] está rayada.	La mesa de trabajo [5] está sucia o dañada.	➤ Limpie la mesa de trabajo [5]. ➤ Compruebe que la mesa de trabajo [5] no tenga daños.
	Las reglas [25] y los topes [24] están sucios.	➤ Limpie las reglas [25] y los topes [24].

Error de funcionamiento de la máquina de montaje

Problema	Posible causa	Solución
El motor no funciona.	La máquina de montaje no está conectada a la fuente de alimentación.	➤ Conecte la máquina de montaje a la fuente de alimentación.
	Los fusibles de la red eléctrica han saltado.	➤ Encienda o cambie los fusibles.
	La máquina de montaje se ha conectado a una tensión incorrecta.	➤ Compruebe la tensión de la red eléctrica y compárela con el diagrama eléctrico. ➤ La comprobación solo la podrá realizar un electricista autorizado.
	Fallo en el motor.	➤ El cambio del motor lo deberá realizar un electricista autorizado.
El motor se calienta.	La máquina de montaje se ha conectado a un nivel de tensión incorrecto.	➤ Compruebe la corriente de la red y compárela con el diagrama eléctrico. ➤ La comprobación solo la podrá realizar un electricista autorizado.
	Se ha activado el fusible térmico.	➤ El fusible térmico se restablece una vez que el motor se enfría.

¿Qué hacer en los siguientes casos?

MINIPRESS P



Problema	Posible causa	Solución
El motor se calienta.	El taladrado sobre madera dura se realiza a demasiada velocidad.	➤ Ajuste la velocidad del desplazamiento de forma adecuada.
	El motor tiene polvo.	➤ Limpie la máquina de montaje.
	Ciclo de trabajo demasiado rápido.	➤ Ralentice el ciclo de trabajo.
Los prensapaneles no funcionan.	El selector del prensapaneles [29] está en una posición incorrecta.	➤ Cambie la posición del selector [29].
	No hay aire comprimido o hay muy poca presión.	➤ Abra la llave de paso [14] del aire comprimido. ➤ Compruebe la presión.
No hay desplazamiento al presionar el botón de inicio.	No hay aire comprimido o hay muy poca presión.	➤ Abra la llave de paso [14] del aire comprimido. ➤ Compruebe la presión.
Hay desplazamiento hacia abajo, pero ya no hacia arriba.	Muy poca presión.	➤ Compruebe el regulador de presión del filtro [16].
	La manguera neumática está doblada o dañada.	➤ Compruebe los conductos de aire.
La conexión del filtro de aire tiene fugas.	La manguera de aire tiene fugas.	➤ Cambie la manguera de aire.
	El regulador de presión del filtro [16] tiene fugas.	➤ Cambie el regulador de presión del filtro [16].
La eliminación de virutas es deficiente.	El soplado de virutas es muy débil.	➤ Compruebe la presión del aire.
	La aspiración de virutas no está encendida.	➤ Encienda la aspiración de virutas.
No se pueden fijar las brocas [1] en el portabroca.	El portabroca [36] está muy sucio.	➤ Limpie el portabroca [36].
	La espiga de la broca tiene un diámetro demasiado grande o está deformada.	➤ Cambie la broca [1].
	El tornillo de sujeción de la broca no se ha desenroscado hasta el tope.	➤ Desenrosque el tornillo de sujeción de la broca.
Las brocas [1] no giran.	El acoplamiento está dañado.	➤ Cambie el acoplamiento.
El indicador de funcionamiento [26] no se enciende.	Interruptor principal [27] apagado. Defecto en el fusible o falta de tensión.	➤ Encienda el interruptor principal [27]. ➤ Solicite a un electricista que compruebe la máquina para detectar el error.

MINIPRESS P



Información adicional

Declaración CE de conformidad simplificada de MINIPRESS P

Declaración CE de conformidad simplificada

Por la presente, la empresa Julius Blum GmbH declara que todos los modelos de artículos eléctricos y electrónicos de Julius Blum GmbH cumplen con los requisitos de las Directivas 2009/125/CE y 2011/65/UE, así como 2015/863.

Por la presente, la empresa Julius Blum GmbH declara que los modelos de artículos eléctricos y electrónicos M50.XXXX cumplen con los requisitos de las Directivas 2006/42/CE y 2014/30/UE.

El texto completo de la Declaración CE de conformidad está disponible en la siguiente página de internet:

www.blum.com/compliance

Información adicional

MINIPRESS P



Datos técnicos MINIPRESS P

Utilizar solo en recintos secos y cerrados.

Condiciones ambientales:

Transporte / almacenamiento: _____ -20 a 85 °C

Funcionamiento: _____ 0 a 50 °C

Humedad relativa del aire (funcionamiento) _____ 5 - 93 % no condensada

Dimensiones / peso:

Altura: _____ 771 mm

Ancho: _____ 684 mm

Profundidad: _____ 690 mm

Peso: _____ según placa de identificación

Ubicación a una distancia de la pared de, al menos, 450 mm

Energía eléctrica:

Tensión: _____ según placa de identificación

Potencia: _____ según placa de identificación

Energía neumática:

Presión: _____ 5 - 7 bares / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa

Consumo de aire por ciclo (desplazamiento): _____ 1,5 litros

Nivel de ruido:

Emisión - Nivel de presión sonora (LA_{eq}): _____ 76 dB(A)

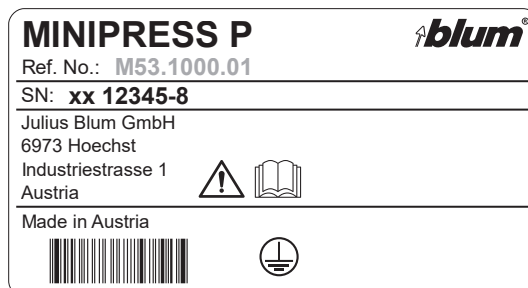
Incertidumbre en la medición de la tolerancia del nivel de potencia sonora: +/- 4 dB(A)

Pieza de trabajo:

Materiales: _____ Madera

Espesor de la pieza de trabajo para el taladrado: _____ 8 - 45 mm

Placa de identificación:



Icono

Tipo de equipo: máquina para taladrar y de instalación de herrajes

Eliminación de las ayudas de montaje eléctricas



Al final de su vida útil, las ayudas de montaje eléctricas no deben desecharse con los residuos domésticos. Consulte a las autoridades locales dónde desechar este tipo de elementos. Las ayudas de montaje eléctricas de Blum cumplen con los requisitos de la Directiva

2012/19/UE – Directiva RAEE.

La recolección diferenciada de productos eléctricos y electrónicos hace posible la reutilización, el reciclado y otras formas de aprovechamiento de los productos obsoletos. De este modo, con la eliminación se busca evitar las eventuales consecuencias negativas para el medio ambiente y la salud que podrían provocar las sustancias peligrosas posiblemente presentes en los productos.

Las ayudas de montaje eléctricas pueden ser devueltas al fabricante al finalizar su vida útil para su aprovechamiento, o bien pueden ser recicladas o reparadas si esto resulta viable desde el punto de vista ecológico.

Para más información, ingrese al siguiente enlace:

www.blum.com/recycling

Acumuladores de energía:

La máquina de montaje dispone de energía neumática acumulada.

Para purgarla, utilice la válvula de purga [31].

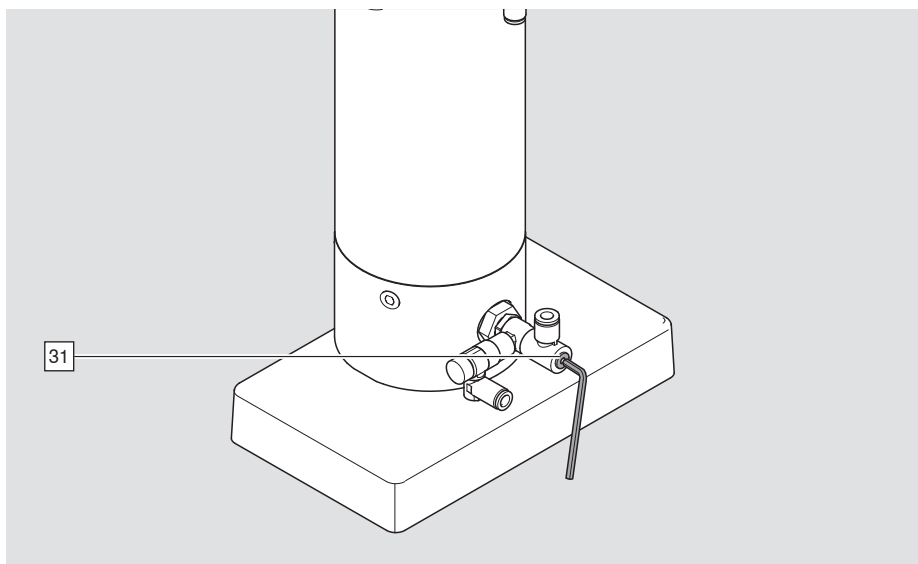


Diagrama eléctrico 1X230V AU

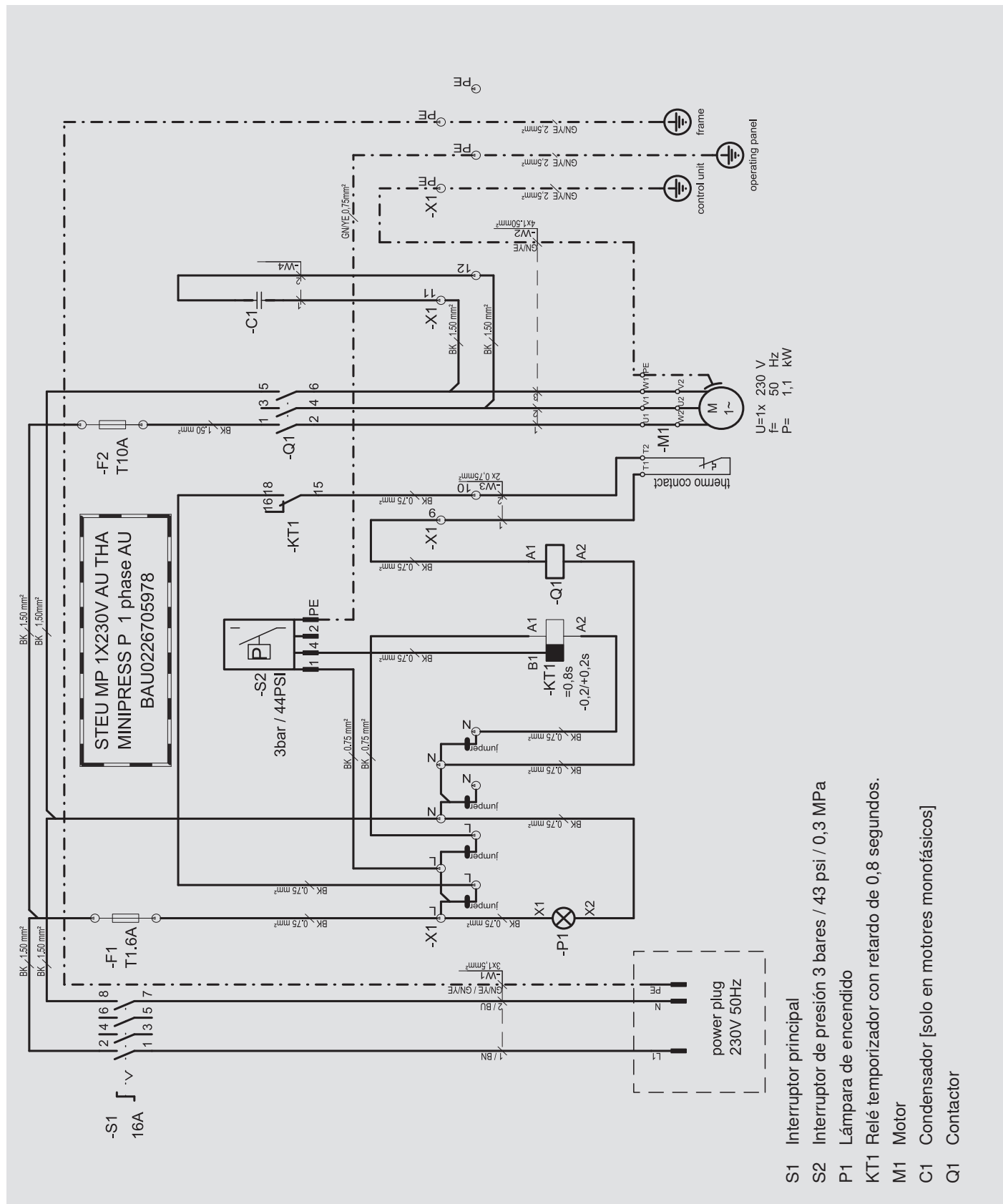


Diagrama eléctrico 1X230V EU

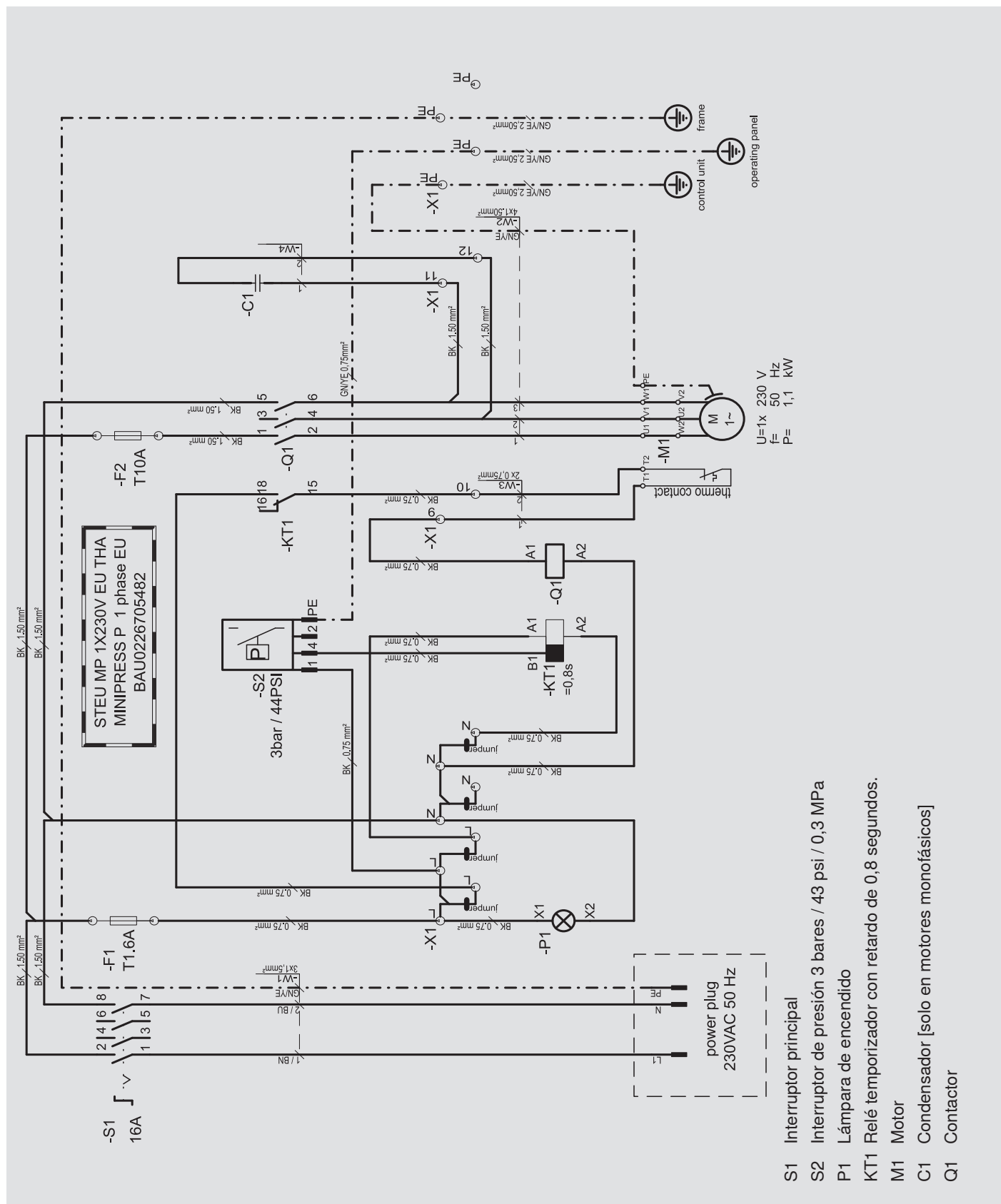
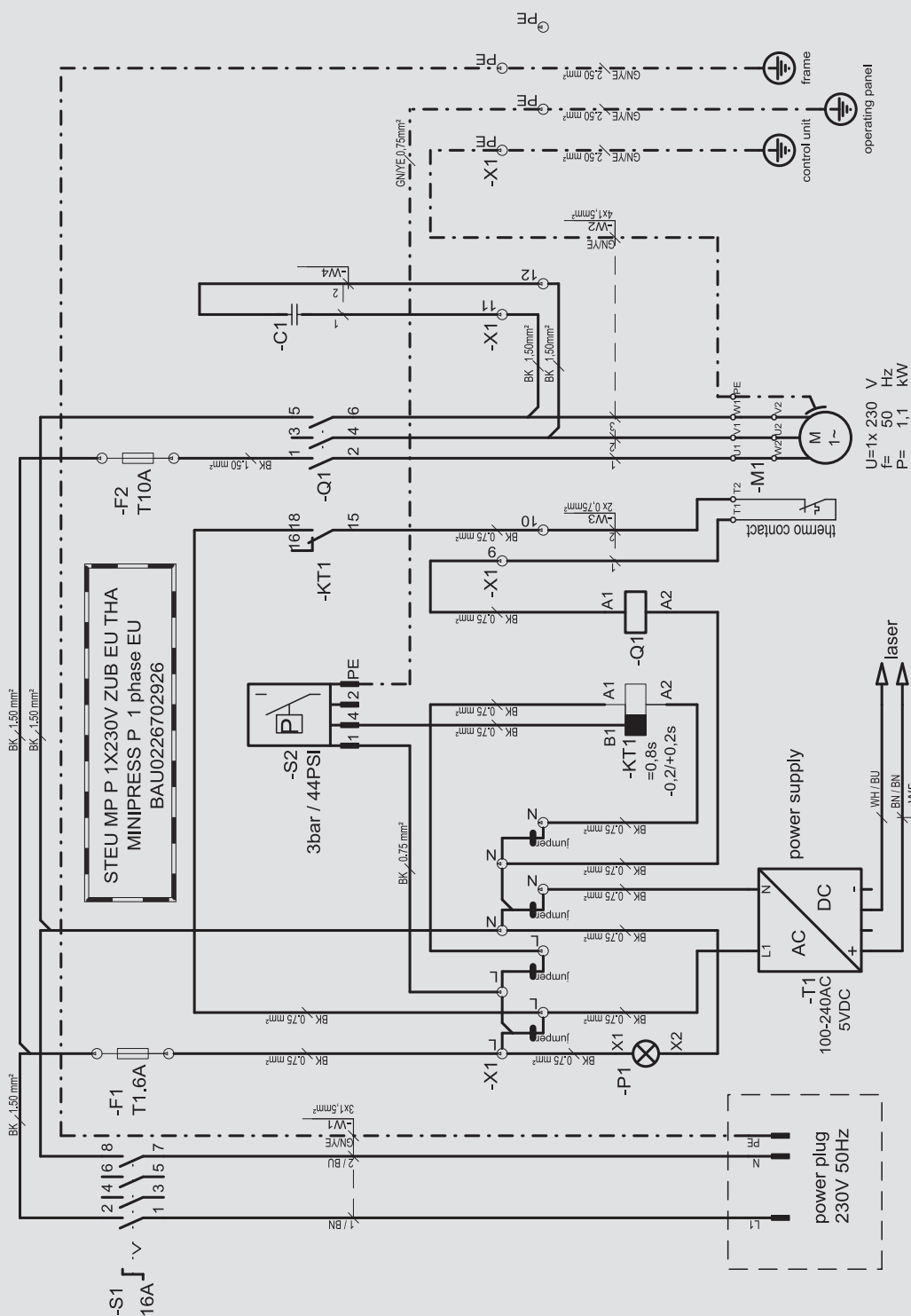


Diagrama eléctrico 1X230V ZUB EU



- S1 Interruptor principal
- S2 Interruptor de presión 3 bares / 43 psi / 0,3 MPa
- P1 Lámpara de encendido
- KT1 Relé temporizador con retardo de 0,8 segundos.
- M1 Motor
- C1 Condensador [solo en motores monofásicos]
- Q1 Contactor

MINIPRESS P



Información adicional

Diagrama eléctrico 1X240V CA

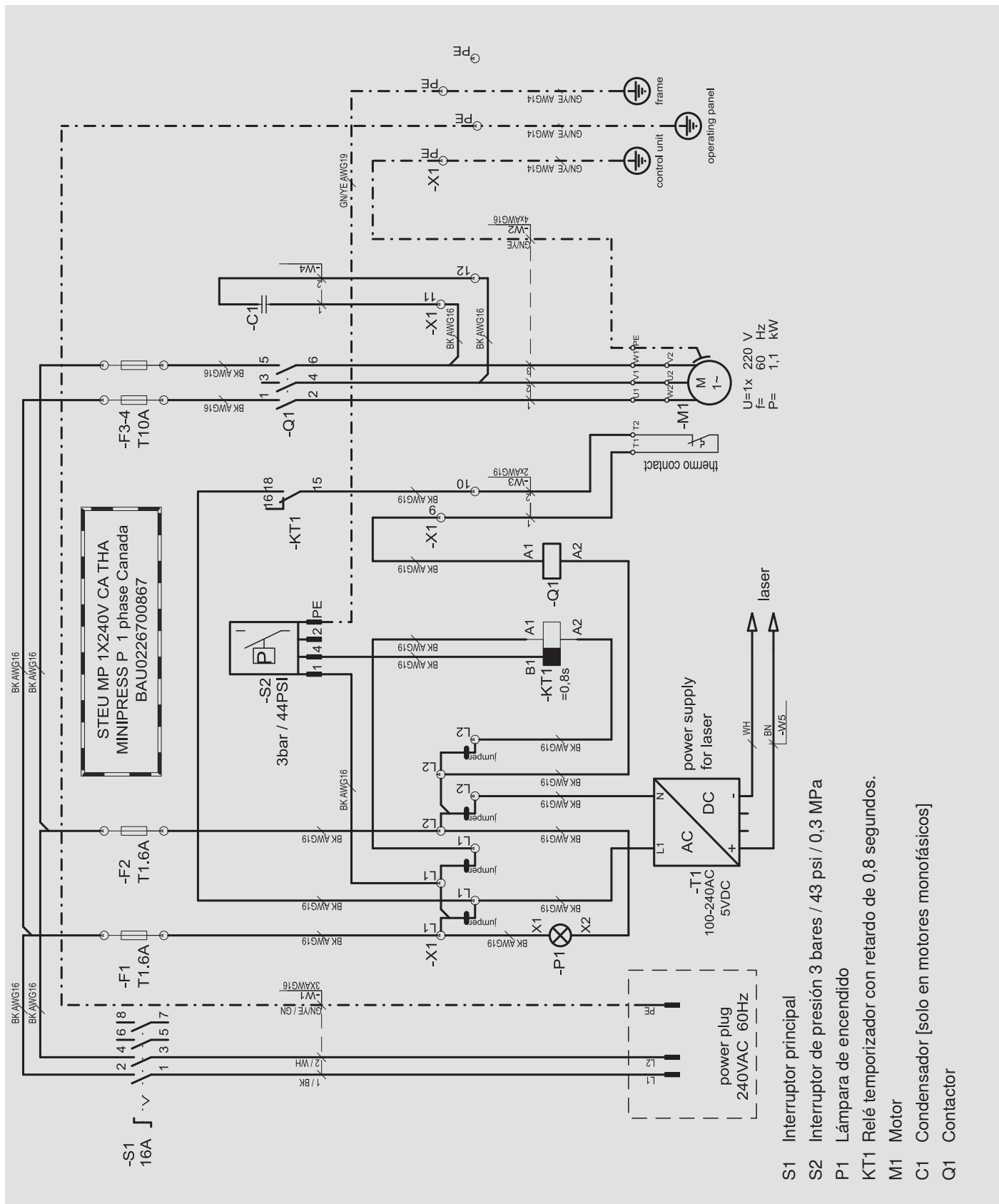


Diagrama eléctrico 1X240V US

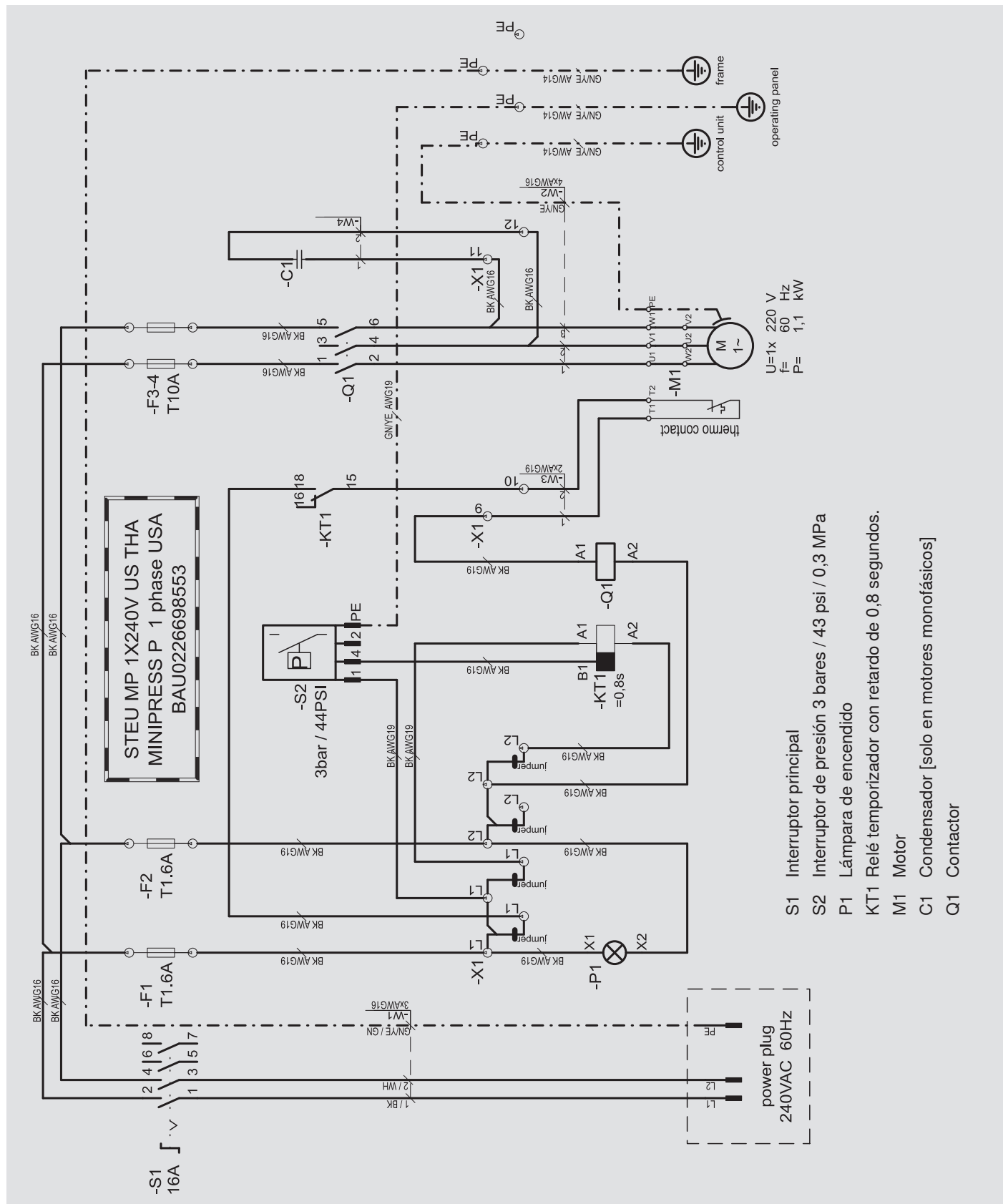
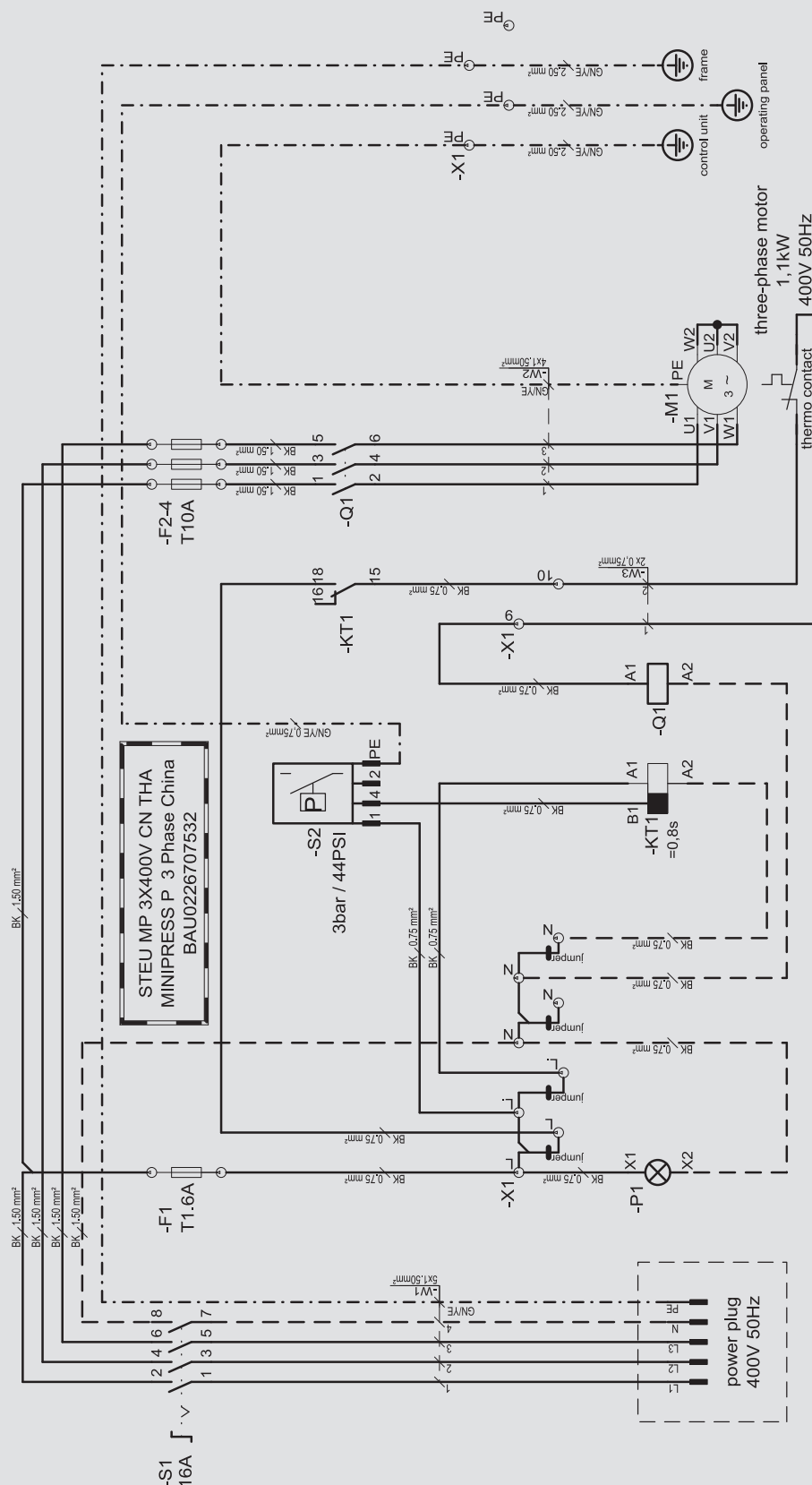
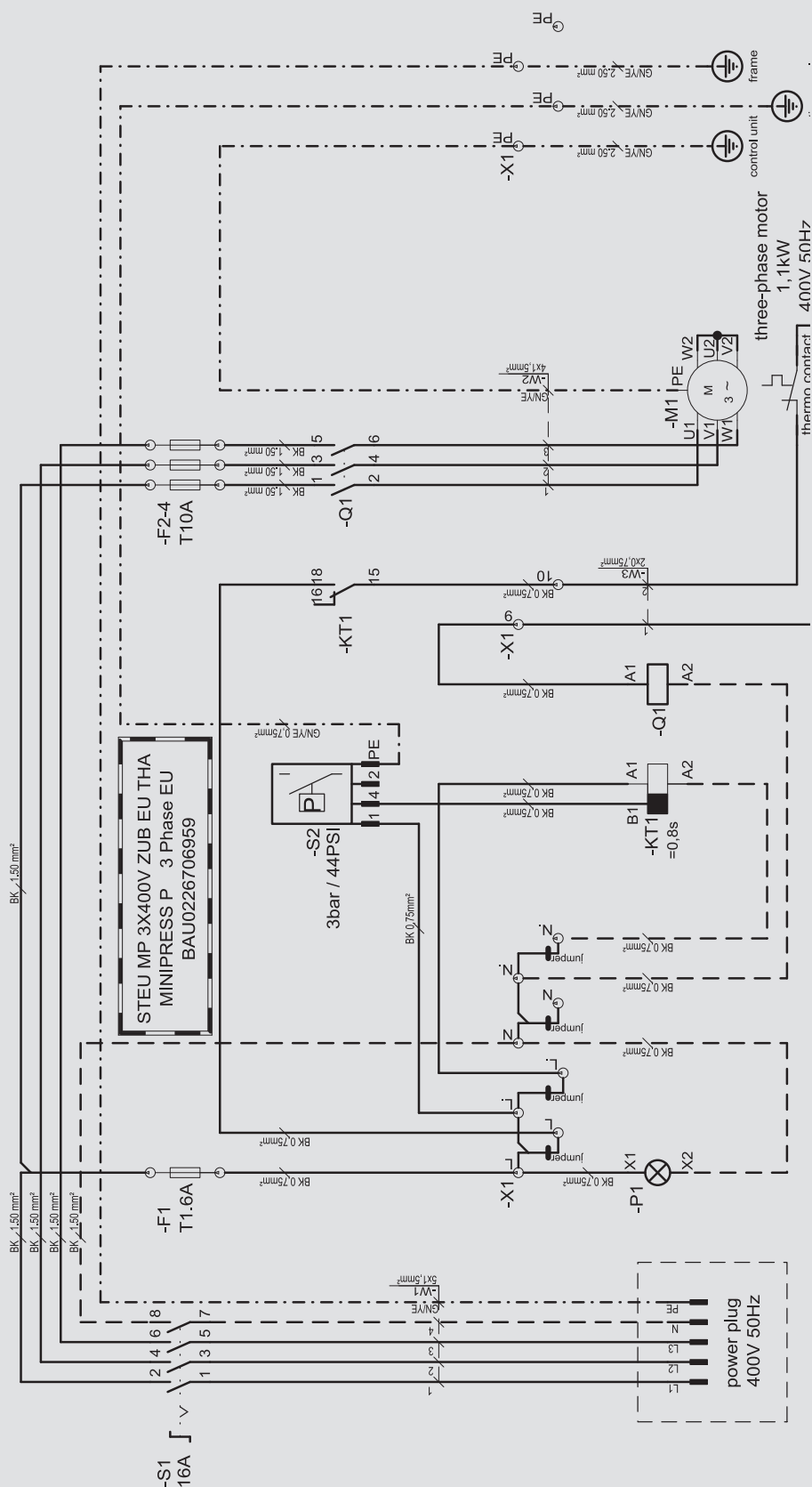


Diagrama eléctrico 3X400V CN



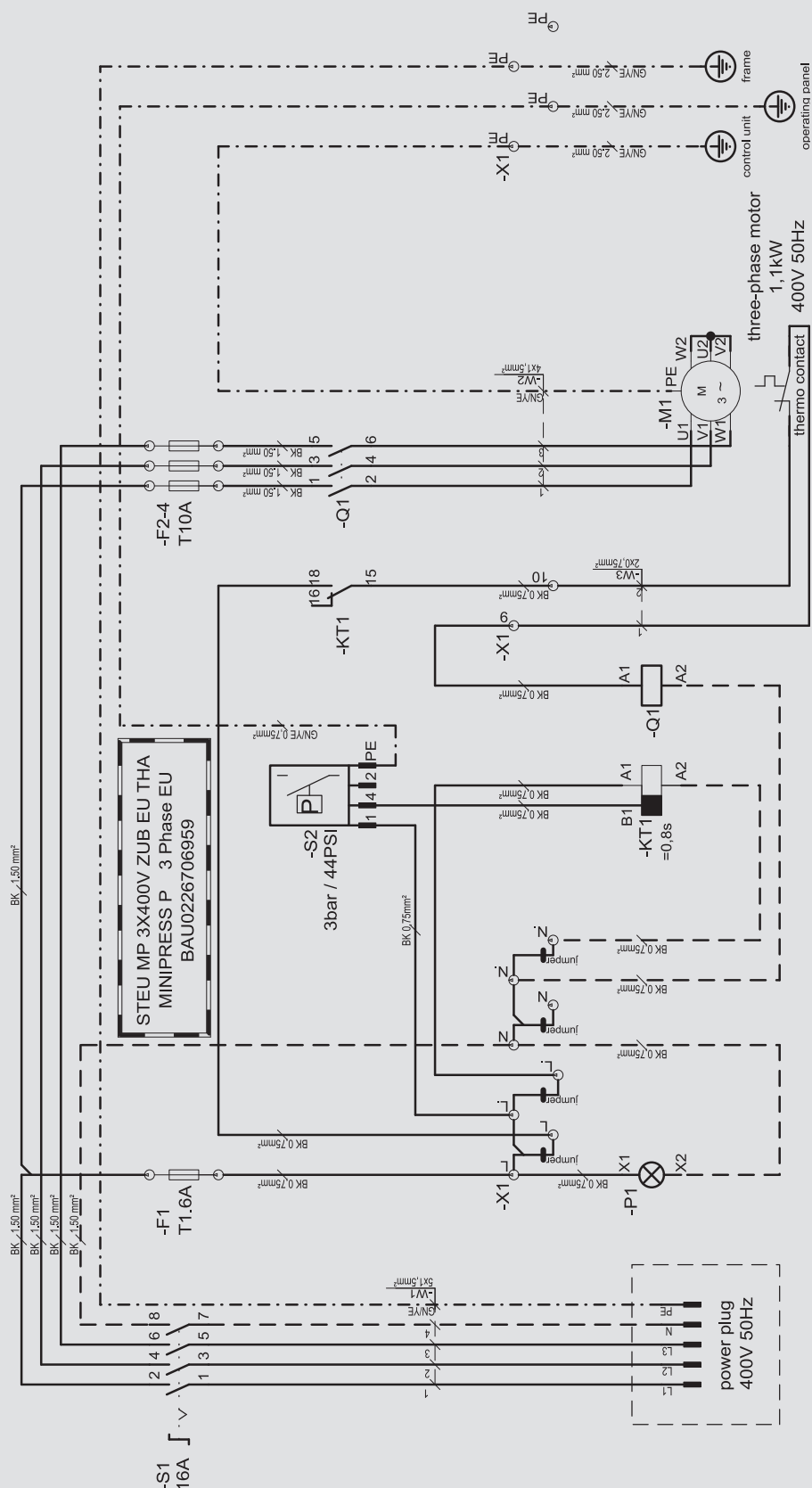
- S1 Interruptor principal
- S2 Interruptor de presión 3 bares / 43 psi / 0,3 MPa
- P1 Lámpara de encendido
- KT1 Relé temporizador con retardo de 0,8 segundos.
- M1 Motor
- C1 Condensador [solo en motores monofásicos]
- Q1 Contactor

Diagrama eléctrico 3X400V ZUB EU



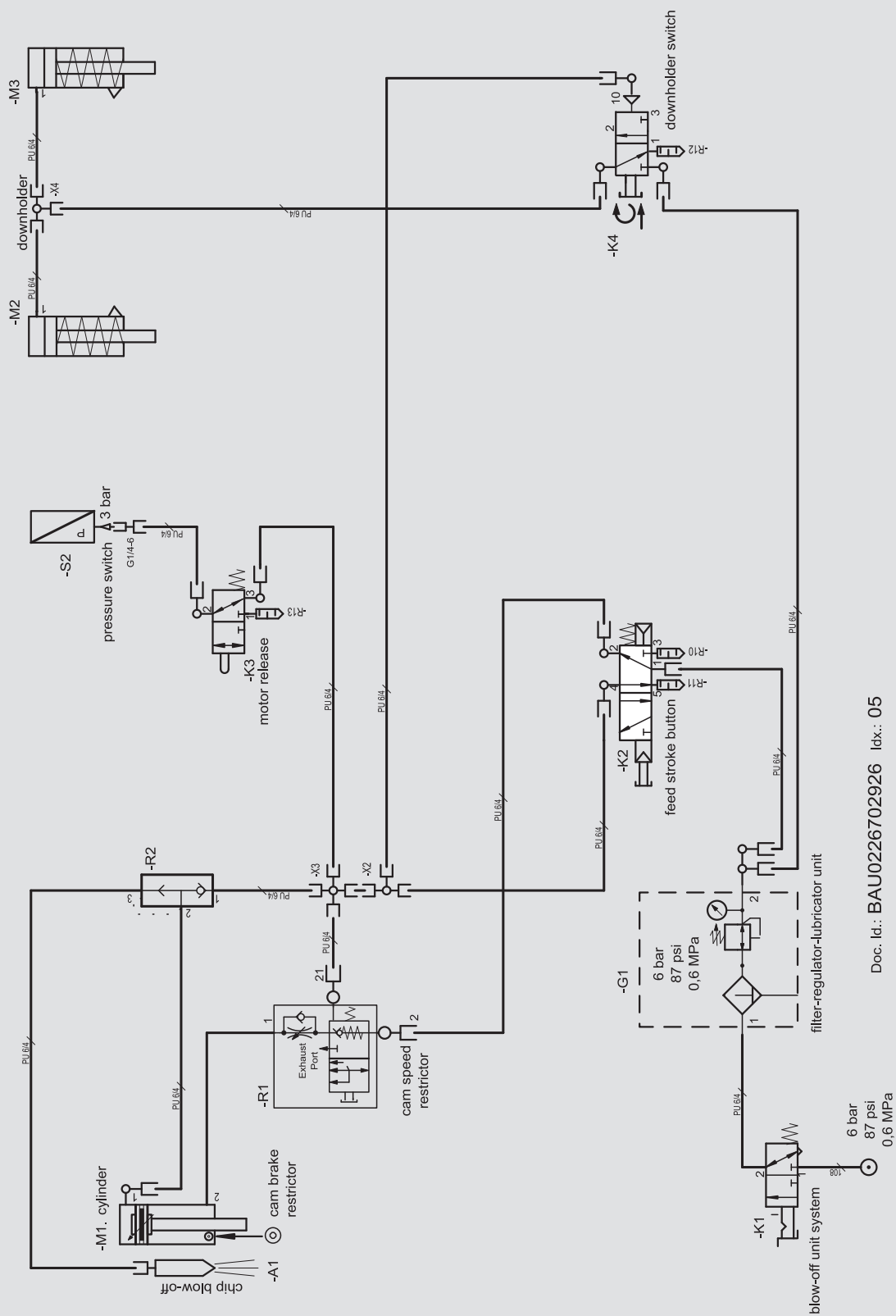
- S1 Interruptor principal
- S2 Interruptor de presión 3 bares / 43 psi / 0,3 MPa
- P1 Lámpara de encendido
- KT1 Relé temporizador con retardo de 0,8 segundos.
- M1 Motor
- C1 Condensador [solo en motores monofásicos]
- Q1 Contactor

Diagrama eléctrico PH 3X400



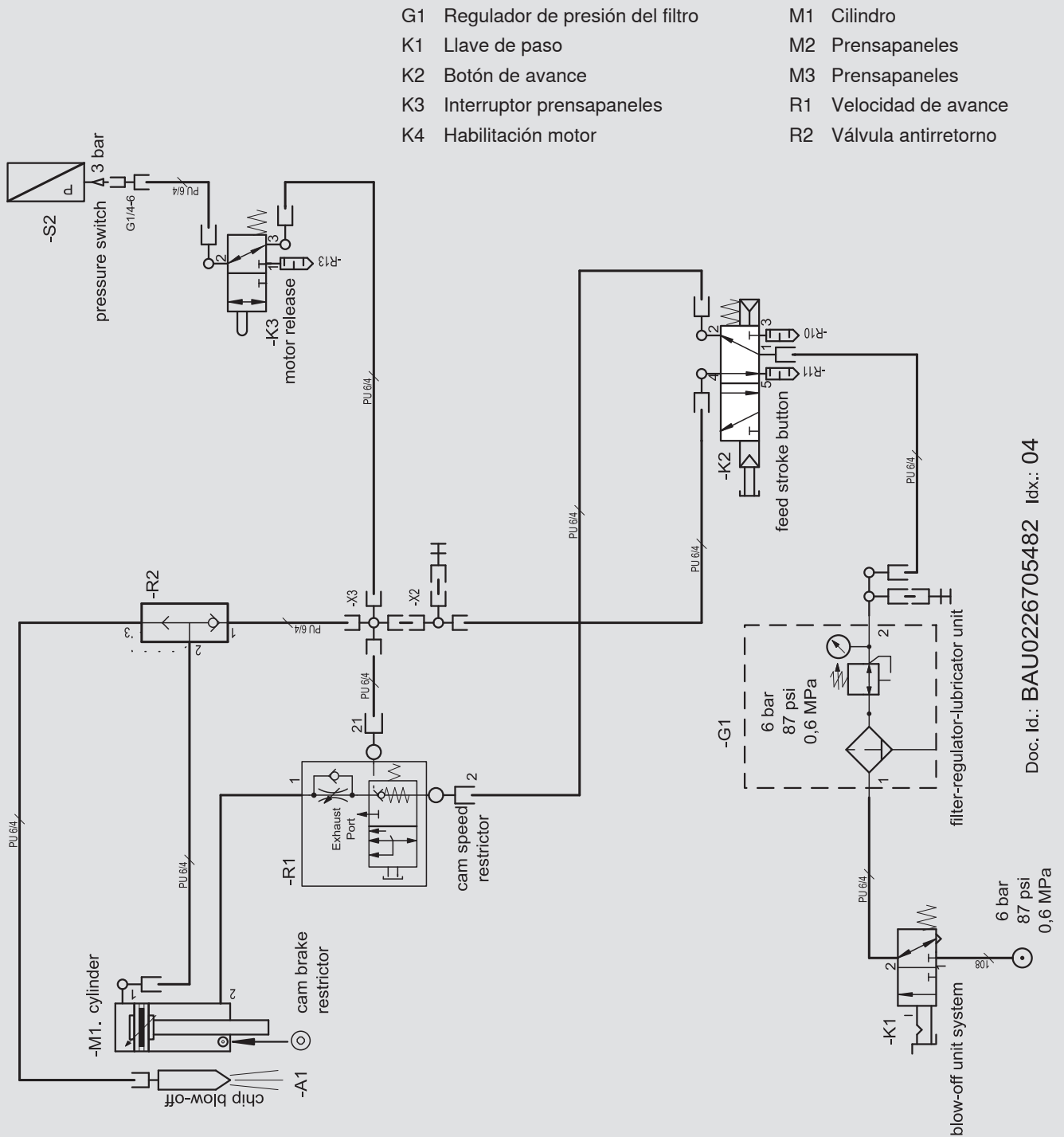
- S1 Interruptor principal
- S2 Interruptor de presión 3 bares / 43 psi / 0,3 MPa
- P1 Lámpara de encendido
- KT1 Relé temporizador con retardo de 0,8 segundos.
- M1 Motor
- C1 Condensador [solo en motores monofásicos]
- Q1 Contactor

Esquema neumático

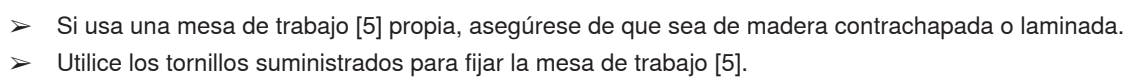


Doc. Id.: BAU0226702926 Idx.: 05

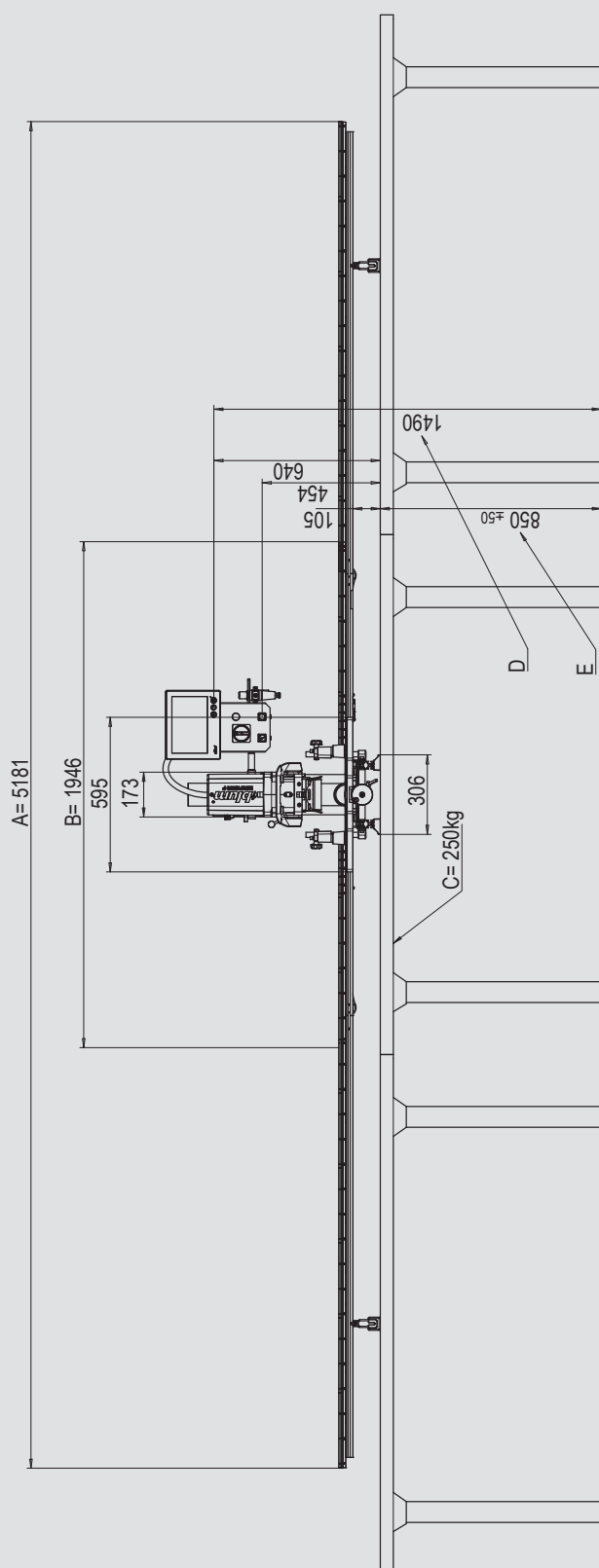
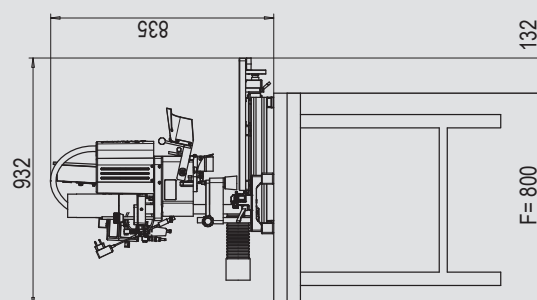
Esquema neumático



Doc. Id.: BAU0226705482 Idx.: 04



Espacio necesario MINIPRESS P y EASYSTICK



- A EASYSTICK en posición máxima, con reglas de prolongación
- B EASYSTICK en posición máxima, sin reglas de prolongación
- C Capacidad de carga de la mesa: max. 250 kg
- D Altura máxima de los elementos de mando con altura de mesa recomendada
- E Altura de mesa recomendada
- F Profundidad de mesa mínima recomendada

MINIPRESS P



Notas

Encontrará una lista con los socios de Blum a nivel mundial en:
www.blum.com/addresses

Look for our
FSC™-certified
products



BAU0235175656 · INX: 07 · IDNR: 6853854 · BA-201/1ES MINIPRESS P · 04/26 · © 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, ISO 14001 and ISO 45001.



ISO 9001
Certified Quality
System



ISO 14001
Certified Environmental
System



ISO 50001
Certified Energy
System