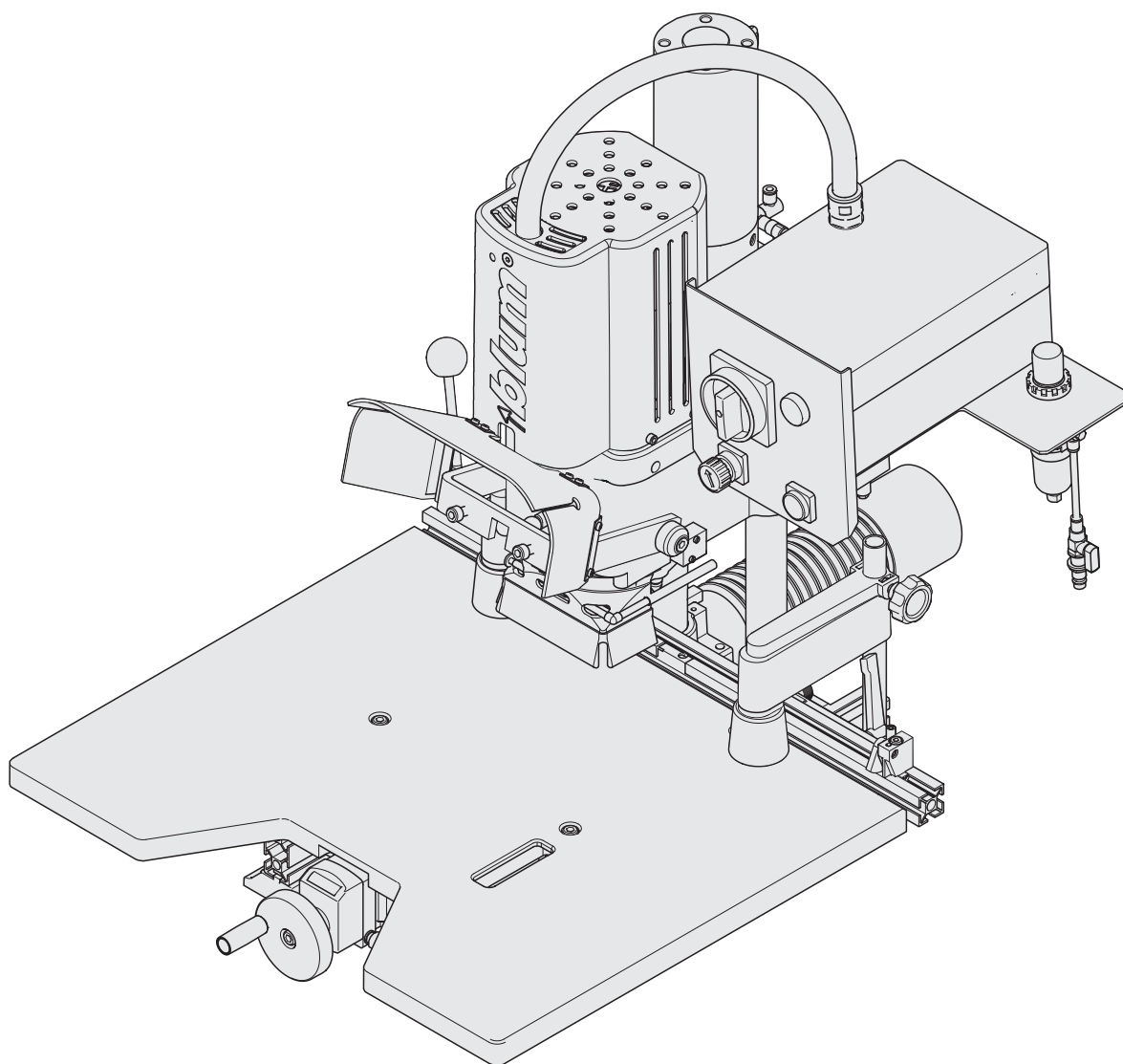




Le istruzioni devono essere lette e comprese a fondo prima di utilizzare la macchina di lavorazione. La macchina di lavorazione deve essere utilizzata esclusivamente da personale autorizzato con una formazione specifica. Le istruzioni per l'uso devono essere sempre accessibili.

MINIPRESS P

Istruzioni per l'uso, la sicurezza e
l'installazione

www.blum.com

 **blum**®

Indice

3	Sicurezza
3	utilizzo a norma
4	Livelli di pericolosità
4	Avvertenze di sicurezza
6	Segnali di avviso
7	Grafiche di orientamento
13	Spiegazione degli elementi per il funzionamento e il controllo
14	Messa in funzione
20	Impostazione
34	Foratura e inserimento
39	Manutenzione
42	Cosa fare quando?
46	informazioni aggiuntive
46	Dichiarazione CE
47	dati tecnici
49	Schemi

Queste istruzioni per l'uso si applicano a più macchine di lavorazione.
Non tutte le macchine di lavorazione hanno la stessa quantità di funzioni rappresentate.

Applicazione

- Prima della messa in funzione della macchina di lavorazione leggere le istruzioni per l'uso e le avvertenze di sicurezza!
- Per facilitare l'identificazione dei componenti descritti, raccomandiamo di utilizzare la grafica di orientamento.

Principi relativi alla sicurezza

La macchina di lavorazione corrisponde allo stato attuale della tecnica di sicurezza. Ciò nonostante rimangono determinati rischi residui in caso di non osservanza di queste istruzioni per l'uso.

**Rischio residuo ai sensi di
EN ISO 12100:2010**

- La macchina di lavorazione è dotata di tutte le misure di protezione necessarie.
- Permangono rischi residui per l'utente in particolare in fase di rimozione dei dispositivi di protezione e in caso di guasto degli elementi di comando.
- Agli altri rischi residui fanno riferimento i segnali di avviso e le avvertenze di sicurezza. Pertanto è necessario rispettare le avvertenze di sicurezza.

Utilizzo a norma

L'impiego previsto per la macchina di lavorazione è la foratura e l'inserimento di accessori in pezzi di legno, truciolare pressato o in legni rivestiti di verniciatura epossidica.

- La macchina di lavorazione deve essere azionata esclusivamente da personale che abbia ricevuto una formazione completa.
- La macchina di lavorazione va utilizzata esclusivamente nel settore dell'industria e dell'artigianato.
- Montare in ambienti chiusi e asciutti.
- La macchina di lavorazione è concepita esclusivamente per l'impiego stazionario.
- Utilizzare esclusivamente attrezzi originali Blum.
- È assolutamente vietato utilizzare dei materiali rivestiti e riflettenti.
- Il produttore non si assume alcuna responsabilità per altri utilizzi.

utilizzo scorretto prevedibile

- Nessun telaio in metallo o alluminio può essere forato.
- Possono essere utilizzate solo teste portapunte provviste di contatto di protezione a monte.

Responsabilità

Il gestore

- garantisce che l'azionamento e la manutenzione della macchina di lavorazione sono eseguiti esclusivamente da personale con formazione sufficiente, che ha letto e compreso le istruzioni per l'uso e in particolare il capitolo sulla Sicurezza.
- è responsabile delle condizioni tecniche della macchina di lavorazione relativamente alla sicurezza.
- è tenuto a mettere immediatamente fuori servizio la macchina di lavorazione in presenza di difetti che compromettono la sicurezza.

Livelli di pericolosità



AVVERTENZA

- Il segnale di AVVERTENZA indica un pericolo che, se non evitato, può comportare lesioni gravi.



ATTENZIONE

- Il segnale di ATTENZIONE indica un pericolo che, se non evitato, può comportare lesioni.



AVVERTENZA

- Questo segnale di AVVERTENZA indica la presenza di una indicazione che si deve seguire.

Avvertenze di sicurezza



AVVERTENZA

Gravi lesioni da taglio. Attenzione, pericolo di schiacciamento! La mancata osservanza può causare danni alle persone.

- Si raccomanda di scollegare la macchina di lavorazione dalla rete elettrica e dalla rete dell'aria compressa prima di effettuare operazioni di pulizia e manutenzione.

Uso

- La macchina di lavorazione è progettata per essere azionata da una sola persona.
- La macchina di lavorazione è concepita esclusivamente per l'impiego stazionario.

Collocazione

- Assicurarsi che l'illuminazione sia sufficiente.
- Fissare la macchina di lavorazione esclusivamente su un piano di lavoro sufficientemente stabile. Capacità di carico: almeno 250 kg. Altezza 850 mm (+/- 50 mm).
- La macchina di lavorazione non deve essere messa in funzione senza piano di lavoro.
- La macchina di lavorazione non è protetta da deflagrazioni.
Non installare nelle vicinanze degli impianti di verniciatura.
- La macchina di lavorazione non è adatta per il funzionamento in un ambiente aperto.

Dispositivi di sicurezza

- Non apportare modifiche o variazioni alla macchina di lavorazione.
- I dispositivi di protezione non devono essere rimossi.
- Prima di iniziare qualsiasi operazione, al cambio turno, al cambio di personale, assicurarsi della funzionalità dei dispositivi di protezione e delle parti della macchina. Sostituire i componenti danneggiati con ricambi originali Blum.
- Possono essere utilizzate solo teste portapunte provviste di contatto di protezione a monte.

Utensili

- Durante i lavori fare attenzione che vengano utilizzati soltanto utensili di alesaggio smerigliati senza difetti. Serrare a fondo la punta misura. Prima di ogni messa in funzione controllare la sede delle punte misura.
- Controllare il senso di rotazione della punta misura. Diametro massimo 35 mm
- Quando si cambia la punta misura, sbloccare sempre la testa portapunte. Interruttore principale [27] su Pos. "0"
- Per la propria sicurezza utilizzare esclusivamente accessori e apparecchi ausiliari indicati o consigliati nelle istruzioni per l'uso o nel catalogo BLUM.
- Possono essere utilizzate solo teste portapunte Blum.

Pezzo in lavorazione

- In caso di pezzi che sporgono dal piano di lavoro, procedere con particolare attenzione. Utilizzare indicazioni aggiuntive.
- Fissare il pezzo in lavorazione! Utilizzare i pressori della macchina di lavorazione o, se questo non è sufficiente, dei dispositivi di fissaggio idonei.
- Prima dell'attivazione della macchina di lavorazione, assicurarsi che oltre al pezzo in lavorazione non sia presente nessun altro attrezzo sul piano di lavoro!

Lavorare

- Quando il tasto di avanzamento [28] viene rilasciato, le punte misura continuano a funzionare attendere fino a quando non si fermano.
- Non avvicinarsi con le mani o altri oggetti nell'area di lavoro (A) della macchina di lavorazione durante la foratura e l'inserimento a pressione.
- Utilizzare la macchina di lavorazione solo con l'aspirazione in funzione.
- La depressione nell'impianto di aspirazione deve essere di almeno 250 - 300 mbar.
- La velocità media dell'aria dell'impianto di aspirazione deve essere di min. 20 m/sec.
- Al termine del lavoro posizionare sempre l'interruttore principale in POS. "0".

Riparazione e manutenzione

- Per domande sono a disposizione i centri assistenza BLUM.
- Il collegamento alla rete elettrica può essere effettuata solo da un elettricista.
- Prima di ogni operazione controllare che il cavo elettrico e i flessibili pneumatici non siano danneggiati.
- Le riparazioni possono essere eseguite solo da personale specializzato autorizzato.

dispositivi di sicurezza individuali

- Devono essere assolutamente rispettate le norme di legge nazionali, il diritto del lavoro, le disposizioni antinfortunistiche e le direttive per lo smaltimento dei rifiuti.
- Indossare occhiali di sicurezza.
- Indossare protezioni per l'udito.
- Indossare indumenti da lavoro adeguati.

Segnali di avviso



Prima di collegare la macchina di lavorazione alla rete elettrica assicurarsi di avere letto e compreso TUTTE le richieste di sicurezza, i segnali di avviso e le istruzioni per l'uso.



Impedire l'accesso alla macchina di lavorazione alle persone non autorizzate. Solamente 1 persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.



Durante le attività indossare sempre occhiali protettivi.



Durante le attività indossare sempre una protezione acustica.



Attenzione, pericolo di schiacciamento!



Non sollevare qui.



Non toccare la punta misura.



Attenzione tensione elettrica - pericolo di folgorazione.

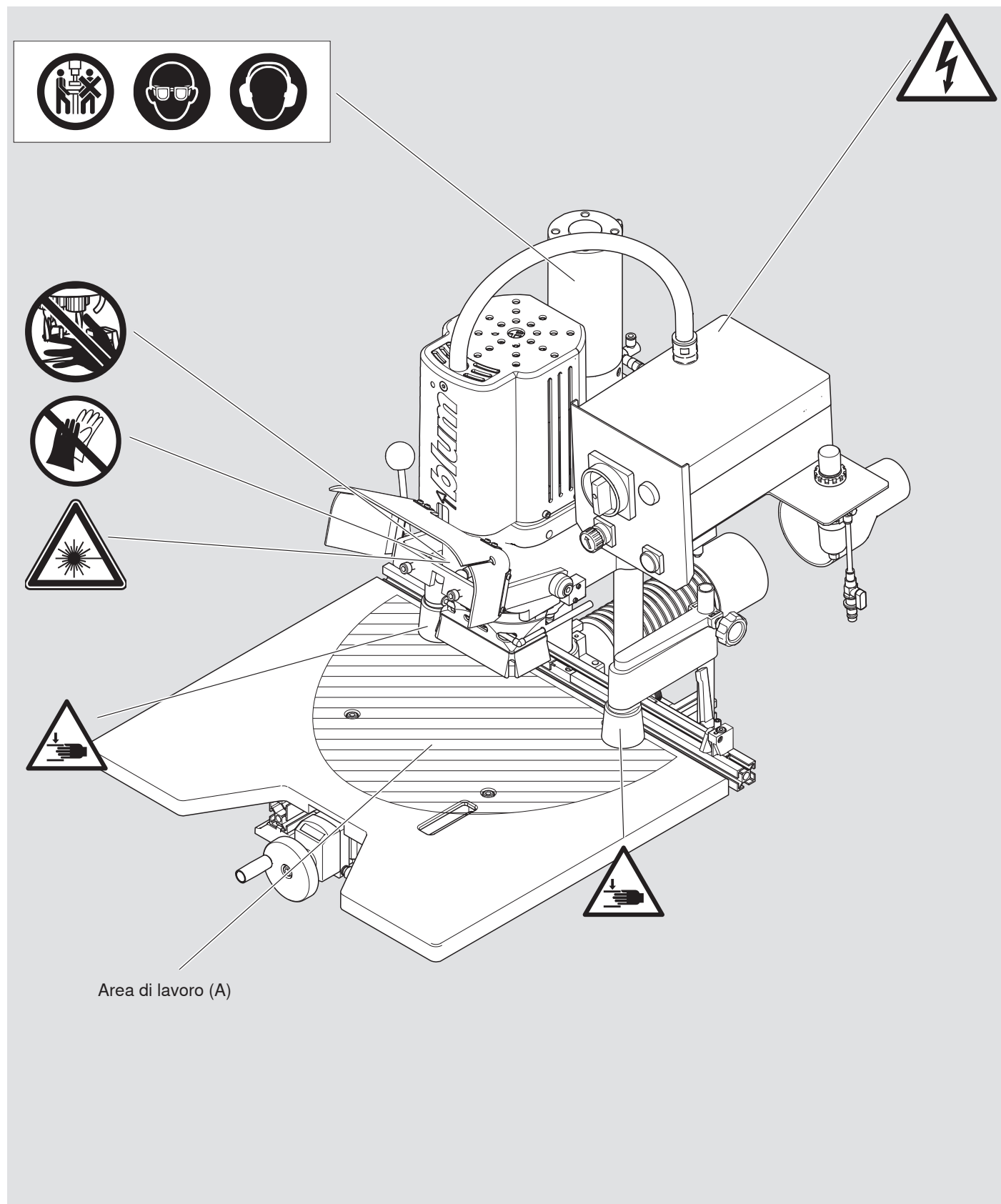


Non lavorare con i guanti.



Non guardare nel raggio laser.

Posizione dei segnali di avviso e zone di pericolo



MINIPRESS P



Sicurezza

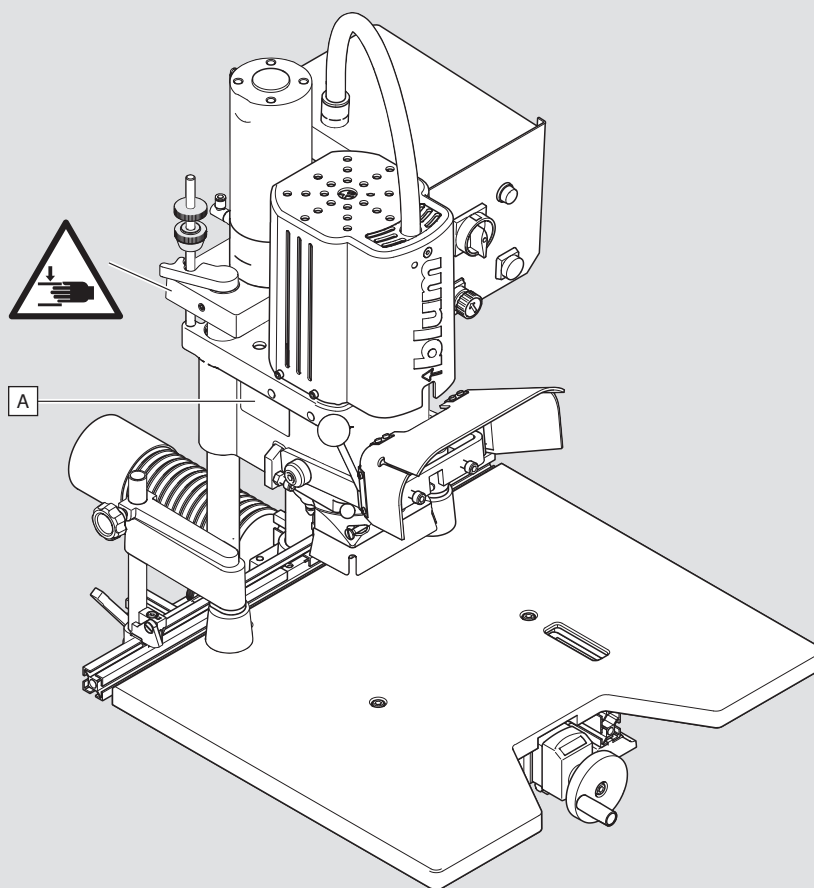
Posizione della targhetta di marcatura

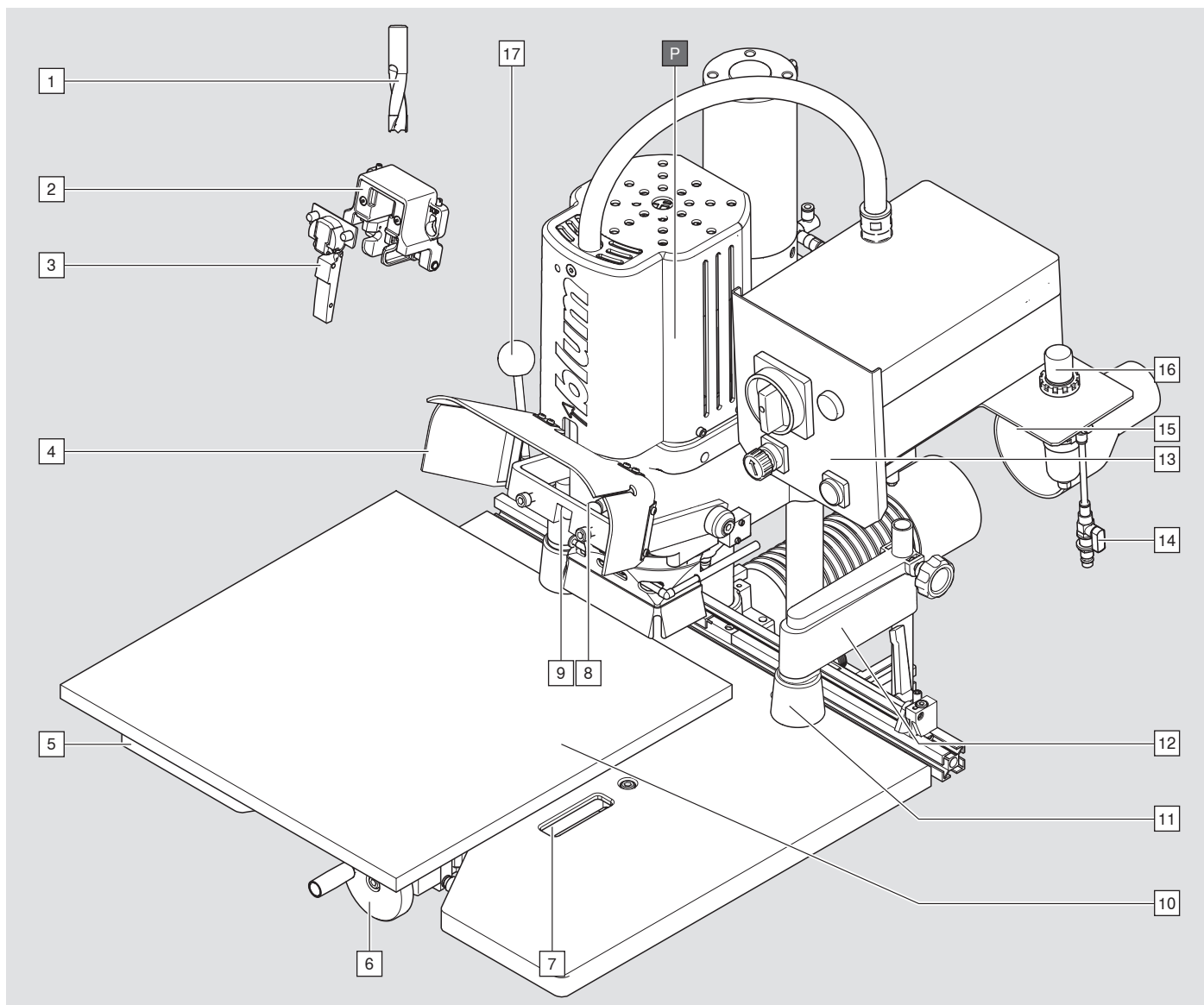
Targhetta di marcatura:
MINIPRESS P [A]

Tipo di apparecchiatura: macchina forainseritrice

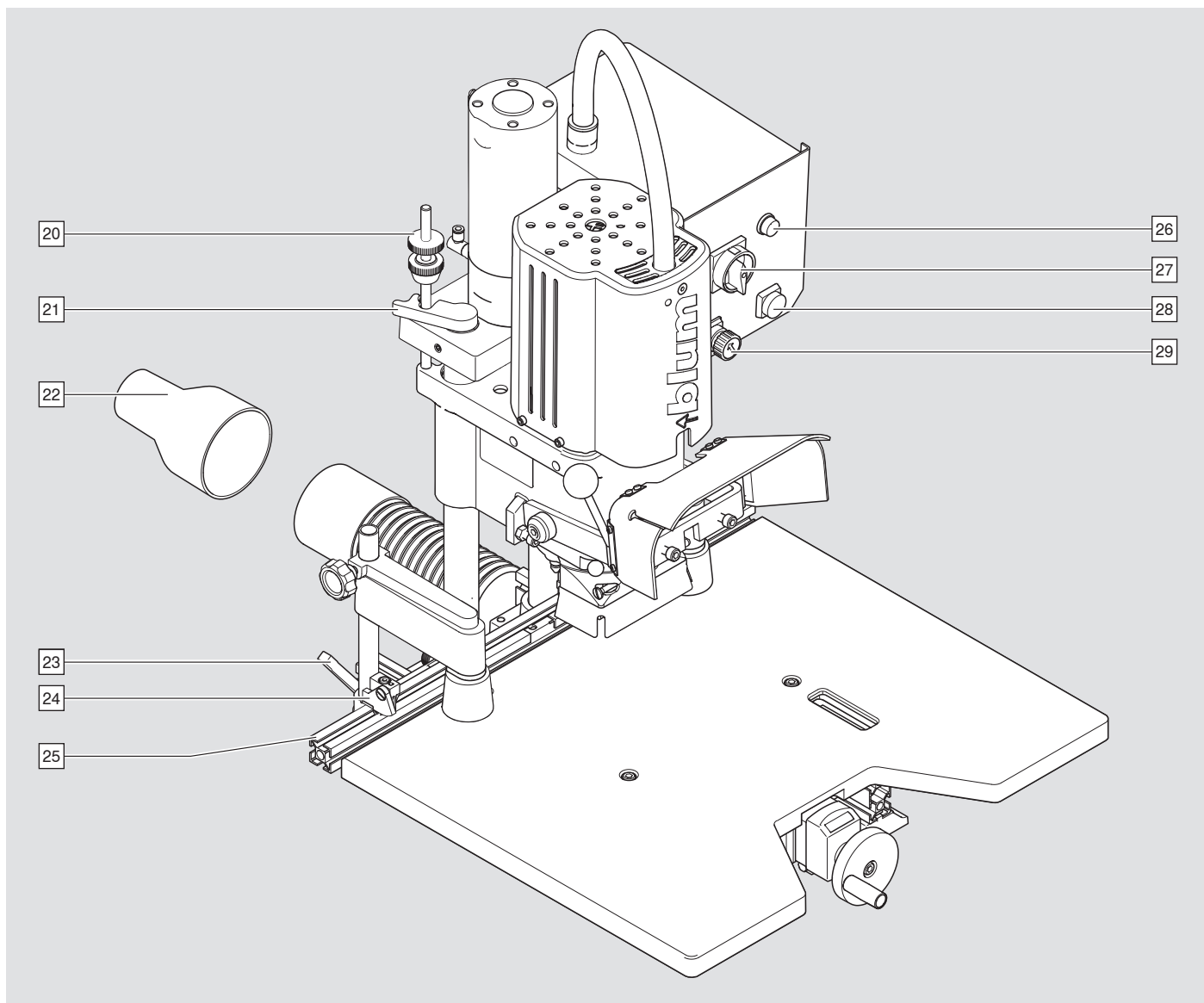


Immagine simbolica

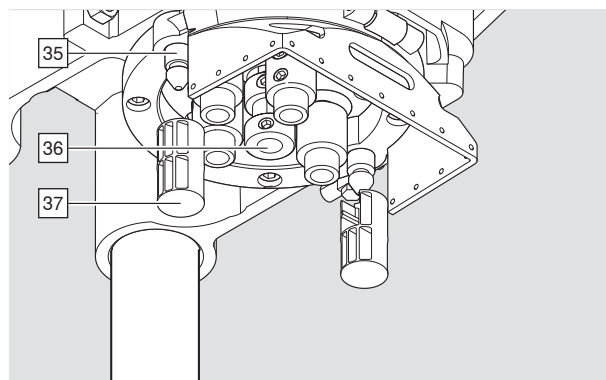




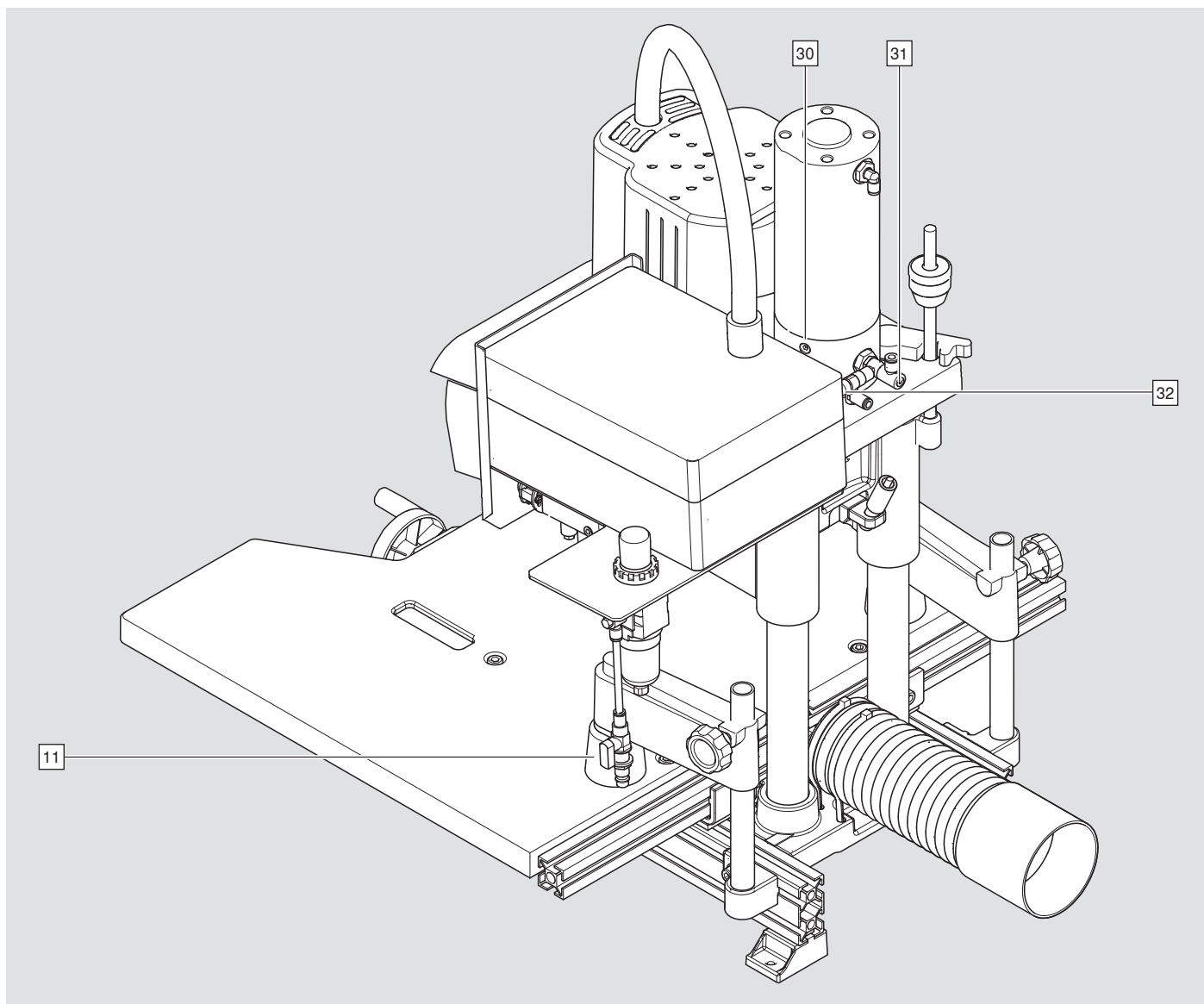
- | | | | |
|----|---------------------------------------|----|--------------------------------|
| 1 | Punta misura | 13 | Pannello comandi |
| 2 | Matrice | 14 | Rubinetto |
| 3 | Cerniera | 15 | Manometro |
| 4 | Supporto orientabile per matrice | 16 | Regolatore di pressione filtro |
| 5 | Piano di lavoro | 17 | Leva orientabile matrice |
| 6 | Regolazione sistema di arresto | P | Baricentro della macchina |
| 7 | Scala regolazione tavola | | |
| 8 | Testa portapunte - perno di fissaggio | | |
| 9 | Leva schema di foratura | | |
| 10 | Pezzo in lavorazione | | |
| 11 | Pressore vetro di ispezione | | |
| 12 | Pressori | | |



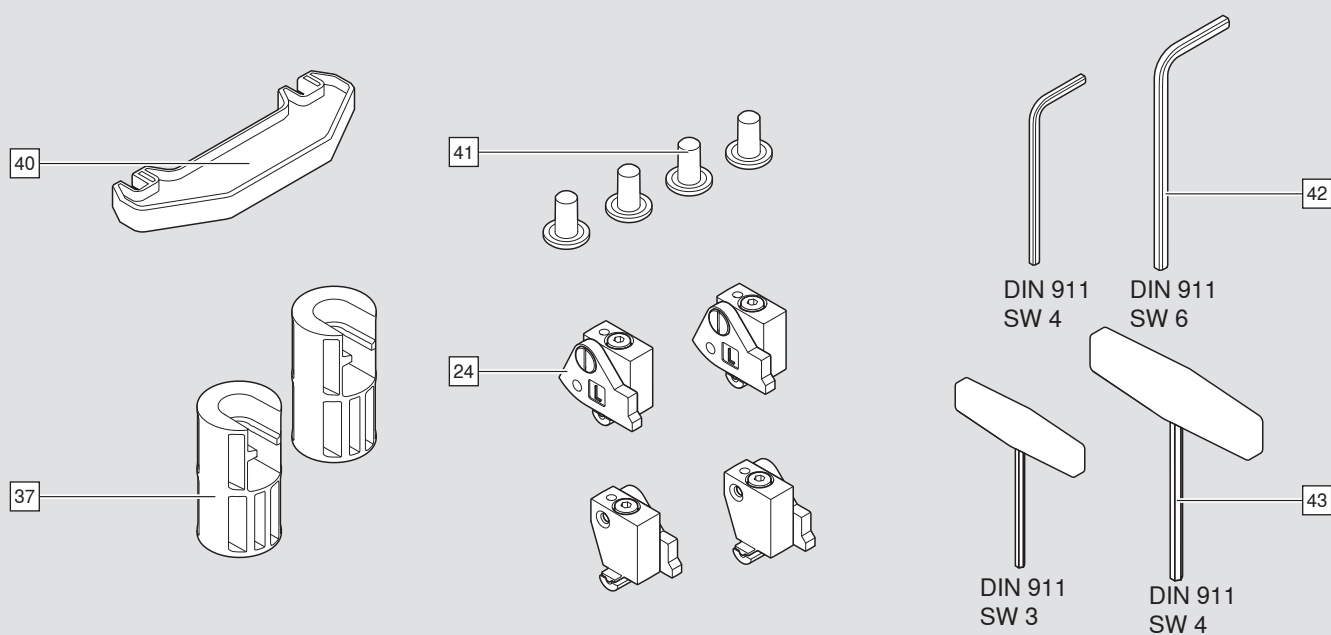
- 20 Dado zigrinato regolazione della profondità
- 21 Leva orientabile distanza 13 mm
- 22 Aspirazione tramoggia
- 23 Dispositivo di innesto (MZE.1300)
- 24 Arresto orientabile
- 25 Righello base
- 26 Indicatore di funzionamento
- 27 Interruttore principale
- 28 Tasto avanzamento
- 29 Interruttore pressore



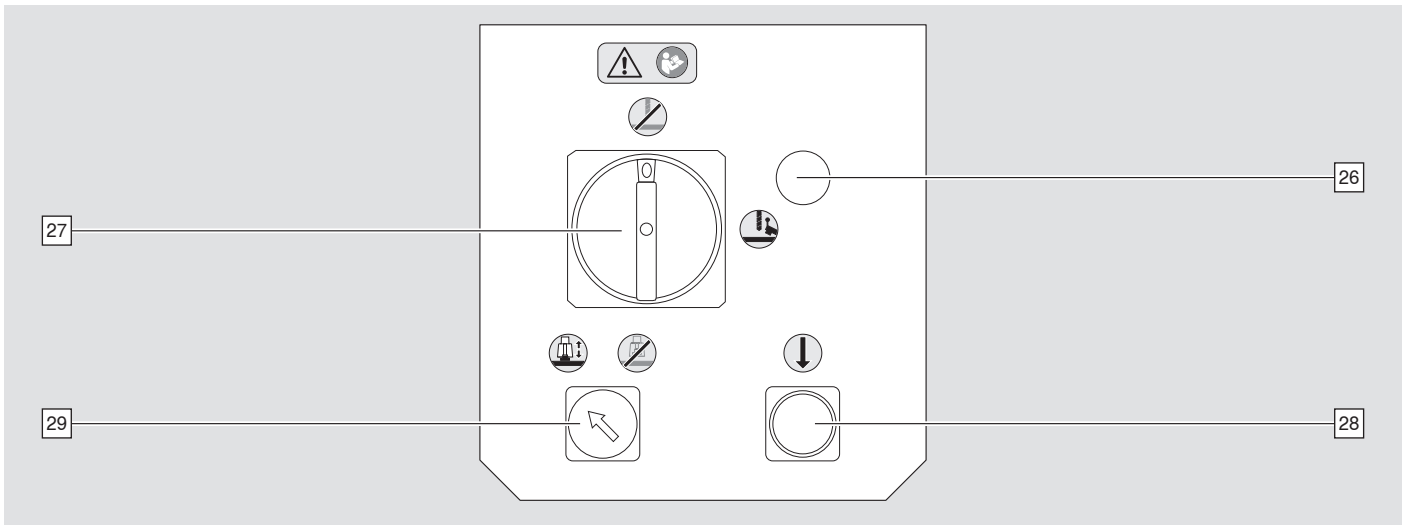
- 35 Perno
- 36 Portapunta
- 37 Dispositivo di arresto della foratura M30.1304.02



- 11 Vetro di ispezione pressore
- 30 Freno di sollevamento
- 31 Rubinetto di sfiato cilindro
- 32 Valvola a farfalla velocità di corsa



- 24 Arresto orientabile
- 37 Dispositivo di arresto della foratura M30.1304.02
- 40 Dima per passo modulare M30.0901
- 41 Placchette di copertura
- 42 Set di chiavi a brugola a testa esagonale
- 43 Esagono interno cacciavite con impugnatura a T



AVVERTENZA

Gravi lesioni da taglio.

Pericolo di lesioni gravi da schiacciamento o recisione.

La mancata osservanza può causare danni alle persone.

- Si raccomanda di scollegare la macchina di lavorazione dalla rete elettrica e dalla rete dell'aria compressa prima di effettuare operazioni di pulizia e manutenzione.
- L'interruttore principale [27] non scollega la macchina di lavorazione dalla rete dell'aria compressa!



[27] L'indicatore di funzionamento [26] non si illumina.
- Il motore non può essere avviato
- Impossibile eseguire il movimento della corsa



[27] L'indicatore di funzionamento [26] si illumina.
- Foratura e inserimento accessori possibile
Il puntatore luminoso per la tracciatura centrale è acceso



[29] Pos. pressore off:
Premendo e ruotando l'interruttore pressore, questo viene spento.
Premendo il tasto di avanzamento [28] i pressori vengono portati in posizione.



[29] Pos. interruttore pressore on:
Premendo il tasto di avanzamento [28] i pressori vengono estratti automaticamente. Premendo brevemente l'interruttore pressore [29] i pressori vengono rilasciati.



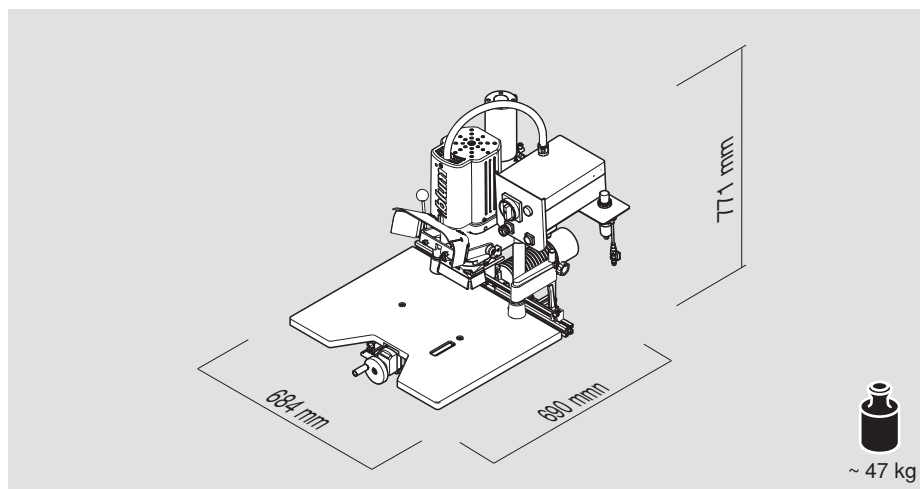
Premendo il tasto di avanzamento [28] viene eseguito il processo di lavoro.
Se il tasto di avanzamento [28] viene premuto per pochi millimetri, il gruppo di foratura si sposta molto lentamente verso il basso. Premere il tasto avanzamento [28] fino a raggiungere la profondità della foratura desiderata. Dopo avere raggiunto la profondità di foratura, rilasciare il tasto di avanzamento [28].

MINIPRESS P

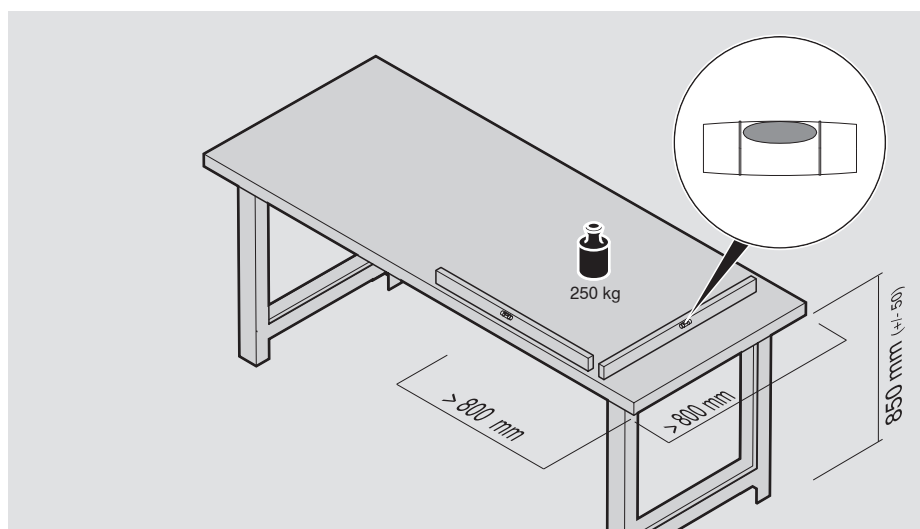


Messa in funzione

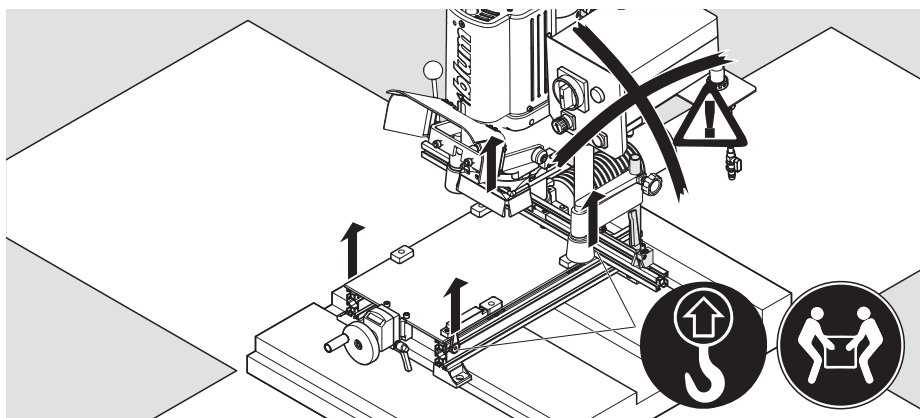
Ingombro della macchina di lavorazione



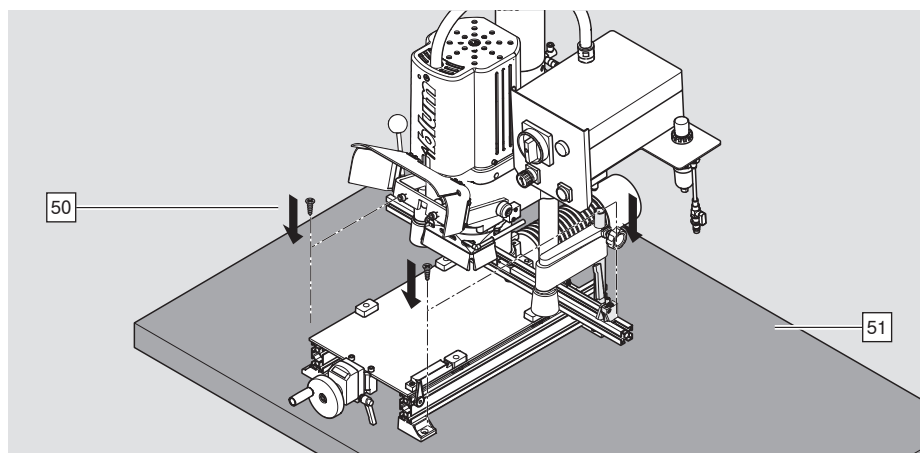
- Per l'ingombro con EASYSTICK vedere il capitolo "Ulteriori informazioni"



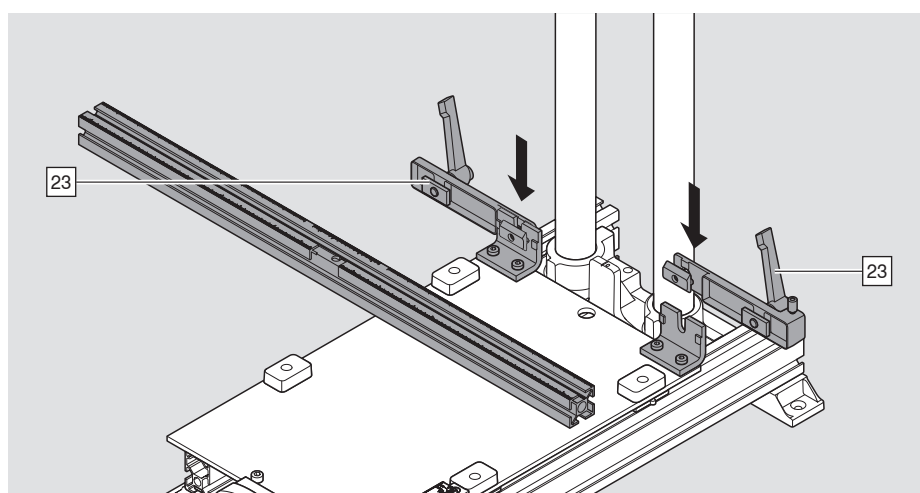
Disimballo e assemblaggio



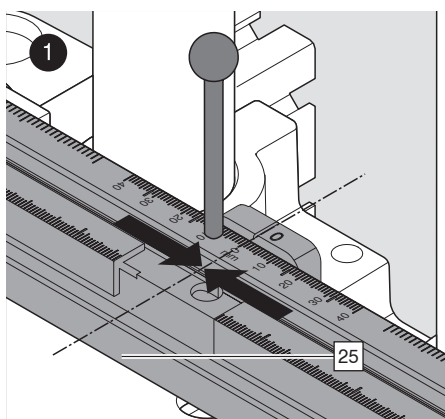
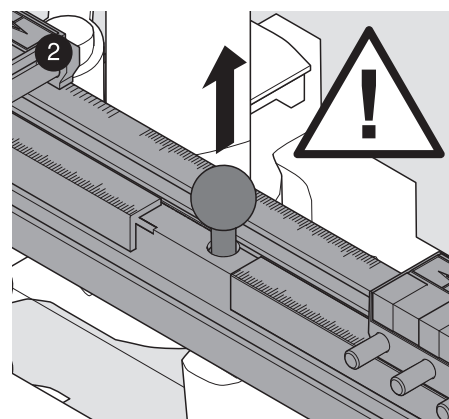
- Aprire la scatola.
- Sollevare in due la macchina di lavorazione sul piano di lavoro.



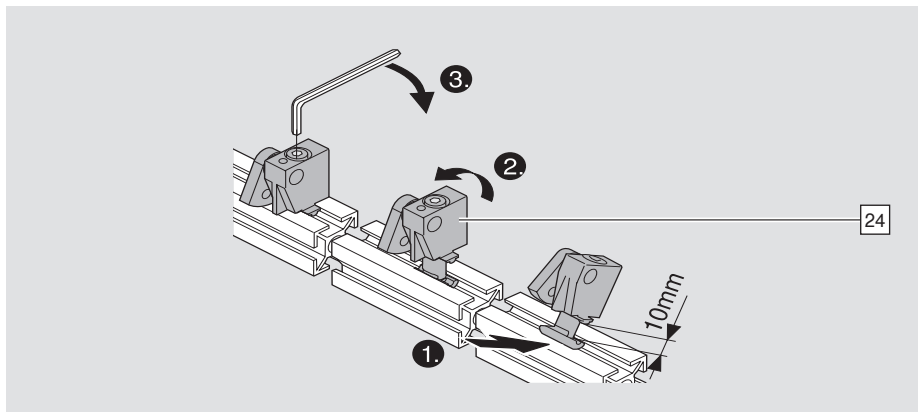
- Serrare la macchina di lavorazione al banco da lavoro [51] con le viti [50].



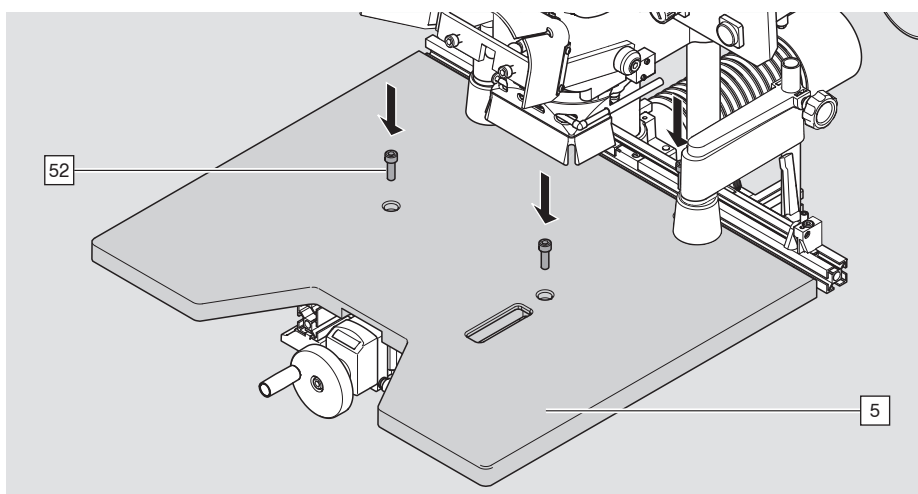
- Montaggio del pacchetto [23] MZE.1300 (accessorio opzionale) seguendo le indicazioni di montaggio BA-119 allegate



- Posizionare il righello di base [25] al centro.
- Può essere montata anche EASYSTICK.



- Svitare la vite di serraggio fino a che il controsupporto sporge di 10 mm.
- Posizionare gli arresti orientabili [24] obliqui rispetto al righello.
- Serrare la vite di serraggio.



i AVVERTENZA

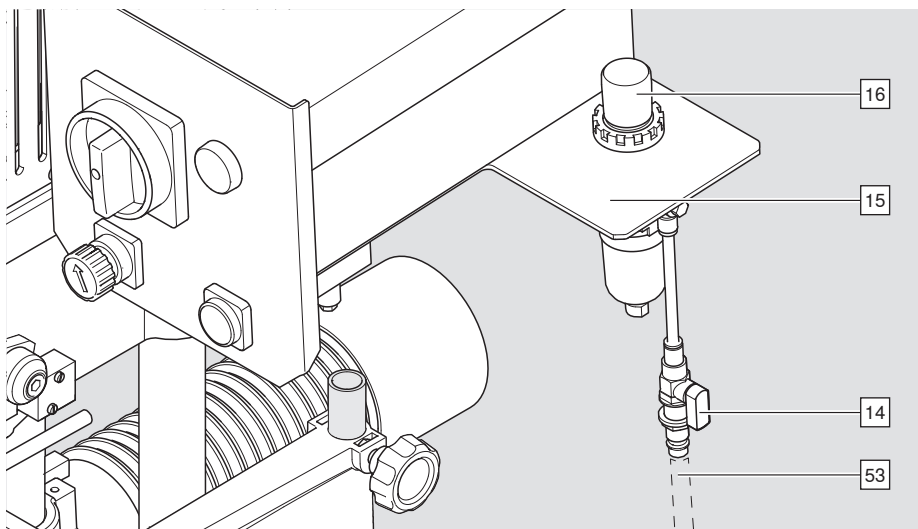
- La macchina di lavorazione non deve essere messa in funzione senza piano di lavoro [5]. Il piano di lavoro [5] deve essere avvitato saldamente alla macchina di lavorazione con le viti di fissaggio [52] in dotazione.

Accessori per piano di lavoro, tavolo MZA.5300.

- Posizionare il piano di lavoro [5] sulla piastrina guida.
- Avvitare il piano di lavoro [5] alla piastrina guida.

Per la realizzazione del piano di lavoro [5] vedere il capitolo "Informazioni aggiuntive".

Collegamento alla rete dell'aria compressa



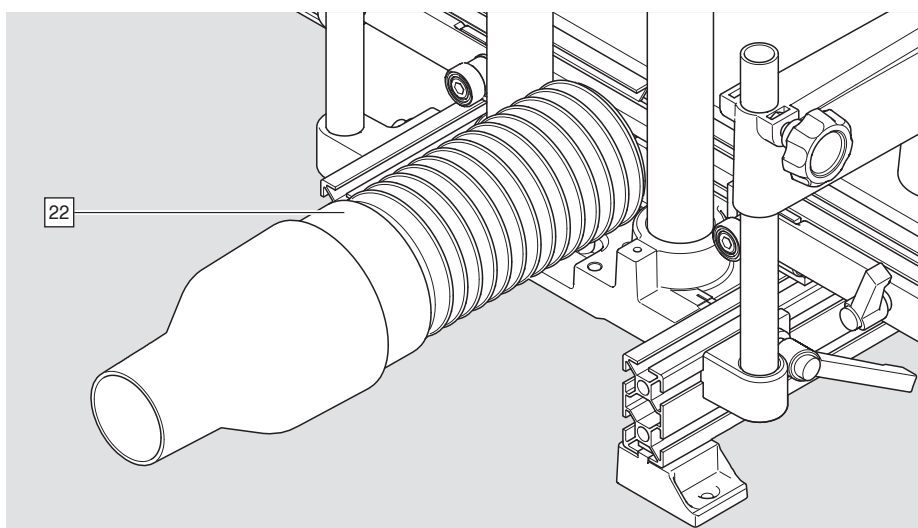
i AVVERTENZA

- Con la procedura seguente il gruppo di foratura può spostarsi.
- È possibile utilizzare solo aria compressa priva di oli.
- Prevedere nella tubazione di collegamento dell'aria compressa un attacco rapido ad una distanza massima di 3 m dalla macchina.

- Agganciare la conduttura dell'aria [53] all'unità filtro.
- Aprire il rubinetto [14].
- La pressione visualizzata sul manometro [15], deve indicare 5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa .
- La pressione può essere regolata con la manopola [16].

Il consumo d'aria è di 1,5 litri per ogni ciclo di lavoro.

Collegamento dell'aspirazione



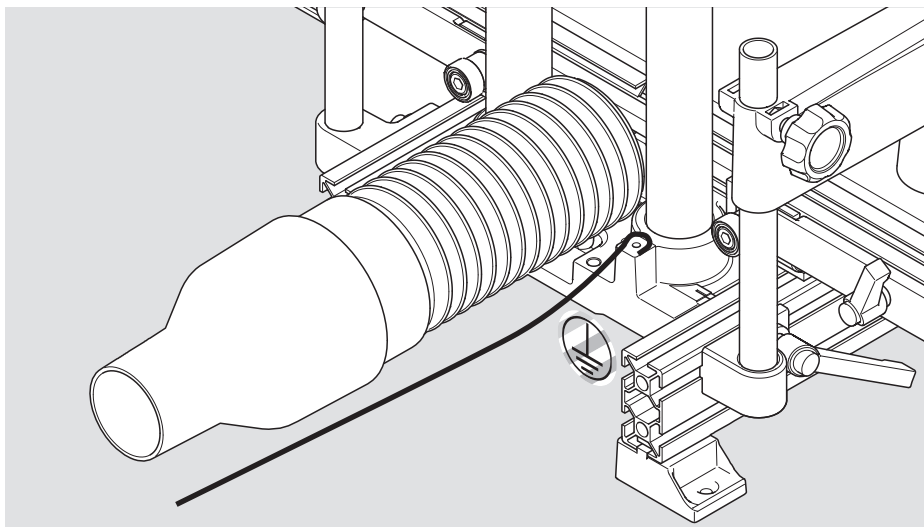
- Collegare il tubo di aspirazione sull'ugello di aspirazione [22] e fissarlo.
Per gli accessori, visitare il sito www.blum.com



AVVERTENZA

- La velocità media dell'aria dell'impianto di aspirazione deve essere di min. 20 m/sec.
- La depressione deve essere compresa tra 250 - 300 bar.
- Portata in volume 570 m³/h.

Messa a terra dell'aspirazione



- Collegare il filo a spirale del tubo di aspirazione alla macchina di lavorazione.

Collegamento alla rete elettrica

- Portare l'interruttore principale [27] su Pos. "0".

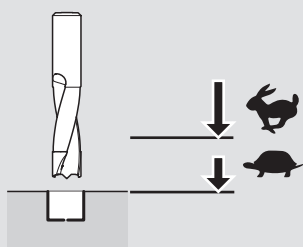


AVVERTENZA

- La macchina di lavorazione è progettata per la tensione secondo la conf. alla targhetta di marcatura e l'etichetta del cavo.
- La presa di corrente deve essere provvista di un contatto di protezione PE.
- La presa di corrente deve essere provvista di un conduttore neutro.
- La presa di corrente deve essere protetta con un fusibile da 16 A.
- Al termine del lavoro staccare la macchina di lavorazione dall'alimentazione.
- Evitare il sovraccarico della presa di corrente.
- Non utilizzare l'impianto di aspirazione e la macchina di lavorazione in combinazione con una presa multipla o un tamburo per cavi.
- Utilizzare una presa di corrente separata e protetta per l'impianto di aspirazione e la macchina di lavorazione.

- Inserire la spina elettrica.
- Se il senso di rotazione del motore non corrisponde, vedere il capitolo "Cosa fare quando".

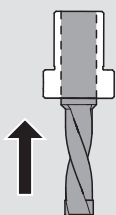
Panoramica impostazioni



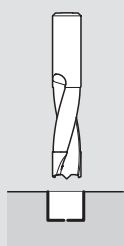
regolazioni in base al materiale
(legno morbido/legno duro)



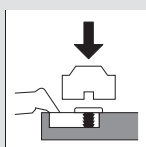
Impostazione schema di foratura



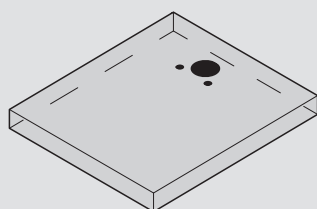
Attrezzaggio punta misura



Regolazione della profondità di
foratura



Montaggio matrice



Impostazione della dimensione

Impostazione



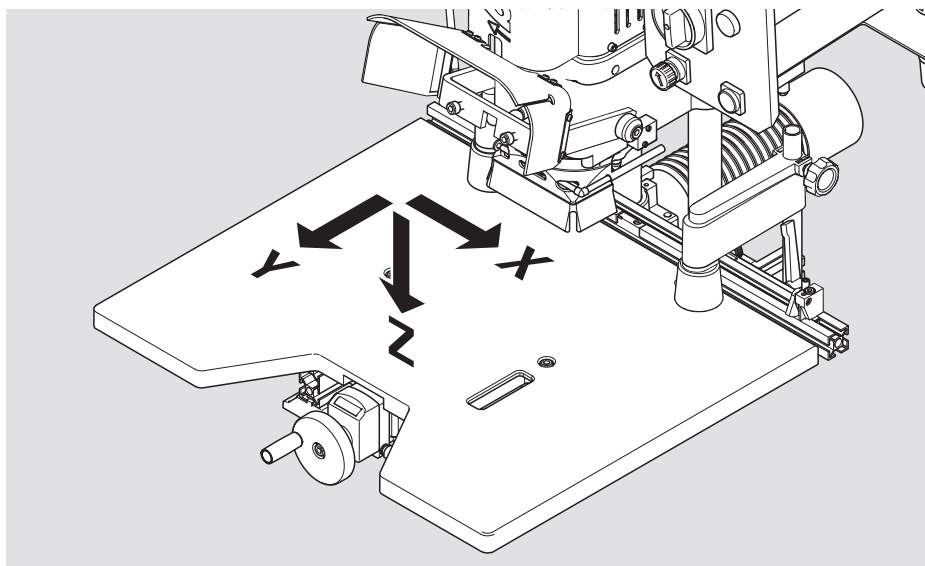
AVVERTENZA

**Gravi lesioni da taglio.
Pericolo di lesioni gravi da schiacciamento o recisione.
La mancata osservanza può causare danni alle persone.**

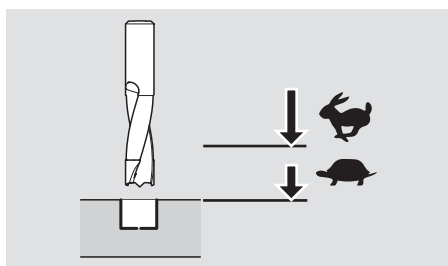
- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Posizionare l'interruttore principale [27] su "0".

Sistema di coordinate della macchina

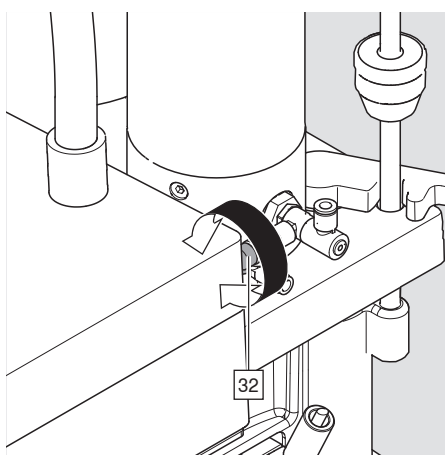
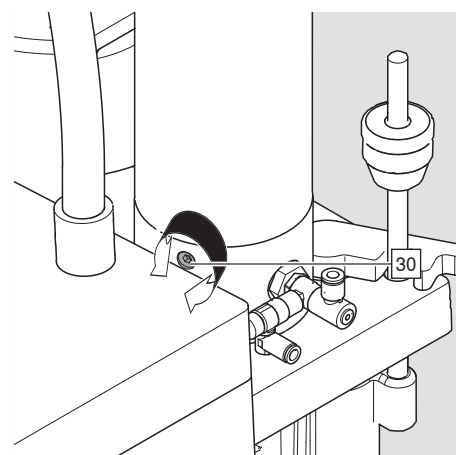
Sistema coordinate per l'utilizzo con
EASYSTICK (opzionale)



regolazioni in base al materiale (legno morbido/legno duro)

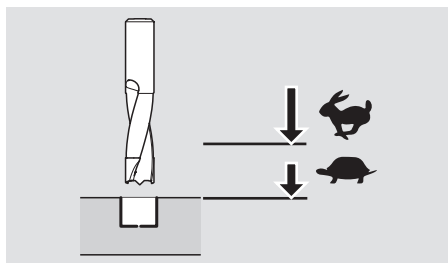


Impostare la velocità del mandrino



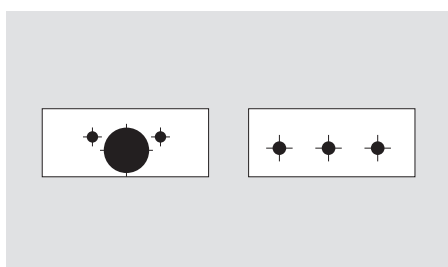
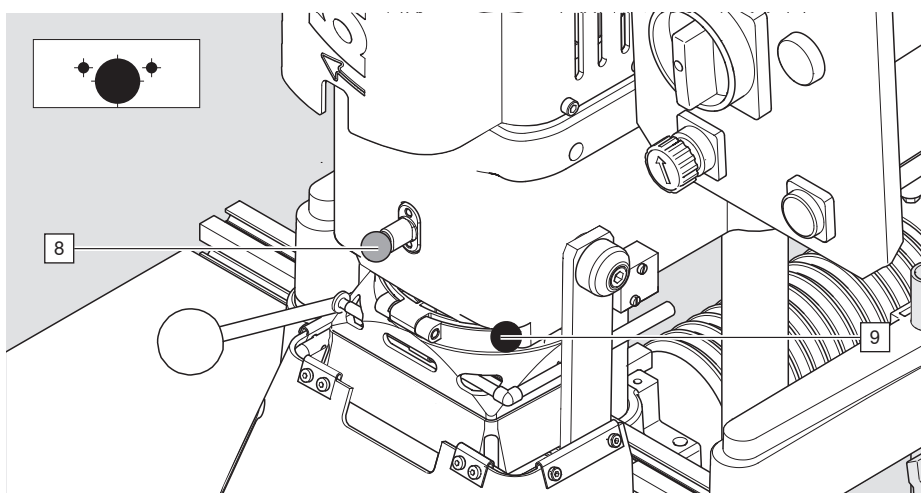
- La regolazione della velocità del mandrino delle teste portapunte avviene tramite la valvola a farfalla [32]; in assenza di testa portapunte, tramite il freno mandrino [30].

Impostare il freno mandrino



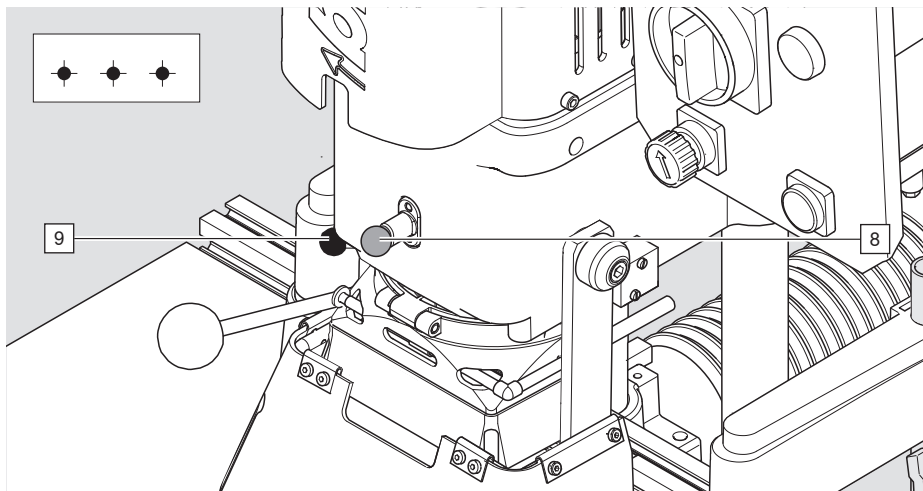
- Il freno mandrino [30] (durante la lavorazione senza testa portapunte) riduce la velocità del mandrino appena prima che le punte misura penetrino nel pezzo. Il freno mandrino viene regolato sul cilindro mediante rotazione.
- più veloce: girare il freno mandrino (30) verso sinistra
- più lento: girare il freno mandrino (30) verso destra

Impostazione schema di foratura



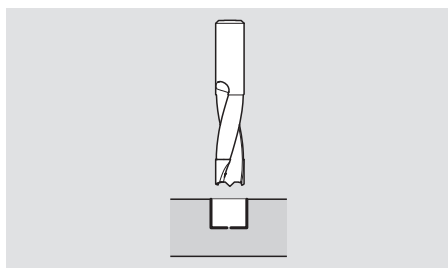
- Estrarre i perni di fissaggio della testa portapunta [8].
- Allo stesso tempo, portare la leva [9] sul simbolo "cerniera mobile".
- Incastrare nuovamente i perni di fissaggio della testa portapunta [8].

Impostazione

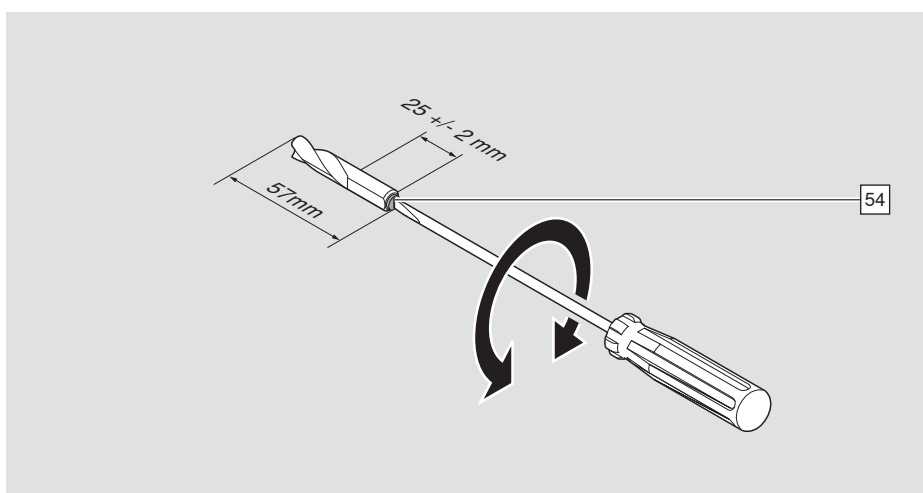


- Estrarre i perni di fissaggio della testa portapunta [8].
- Allo stesso tempo portare la leva [9] verso il simbolo “Serie di fori modulari”.
- Incastrare nuovamente i perni di fissaggio della testa portapunta [8].

Regolazione della profondità di foratura



Tutti gli interventi di regolazione si basano su una lunghezza della punta di 57 mm.



- Girando la vite di regolazione [54] è possibile regolare la lunghezza della punta.
La lunghezza della punta deve essere pari a 57 mm.
- Tutte le punte misura devono avere la stessa lunghezza.
- Se non si raggiunge più la lunghezza della punta misura occorre sostituire la punta misura.

Attrezzaggio punta misura



AVVERTENZA

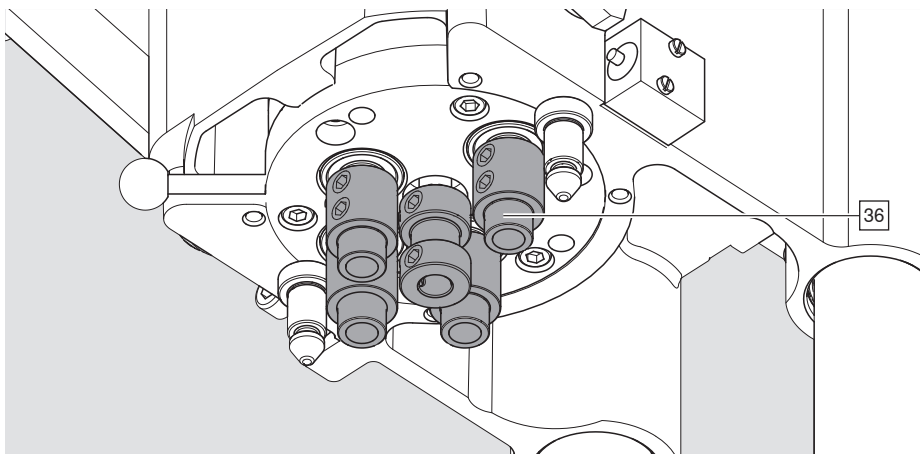
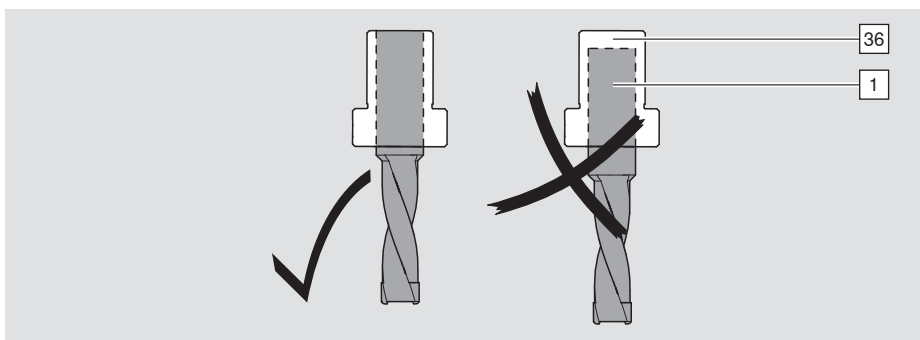
**Gravi lesioni da taglio.
Pericolo di lesioni gravi da schiacciamento o recisione.
La mancata osservanza può causare danni alle persone.**

- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Posizionare l'interruttore principale [27] su "0".

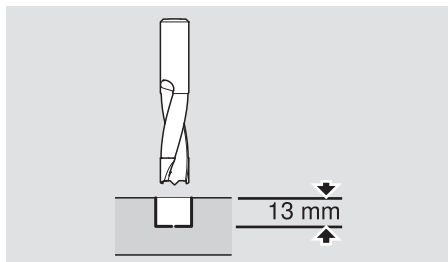
i

AVVERTENZA

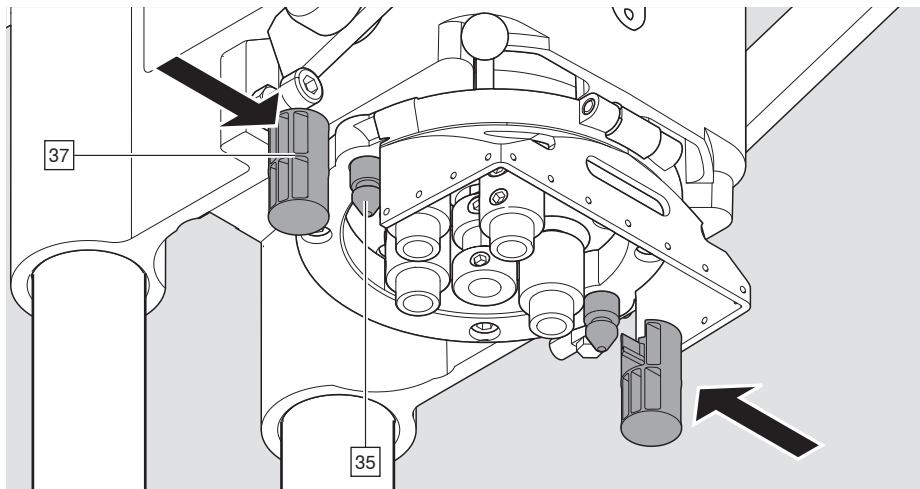
- Non svitare completamente la vite di fissaggio dal mandrino portapunte. Un completo svitamento danneggia il mandrino portapunte.
- Il mandrino portapunte e la punta misura sono contrassegnati con dei colori. Rosso: rotazione verso sinistra
Nero: rotazione verso destra



- Inserire le punte misura [1] fino a battuta nei mandrini portapunta [36].
(La superficie sullo stelo della punta misura deve essere rivolta in direzione della vite di fissaggio)
- Serrare le viti di fissaggio con la chiave ad esagono cavo.
- Nel portapunta vuoto, serrare le placchette di copertura [41] per evitare di imbrattare il portapunta e per fare in modo che la vite di fissaggio non si allenti da sola.

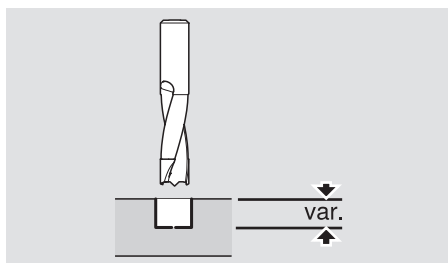


Profondità di foratura fissa 13 mm



Una soluzione per ottenere una profondità di foratura costante consiste nel montare i dispositivi di arresto della foratura [37]. Montando i dispositivi di arresto della foratura [37], la profondità di foratura risulta sempre di 13 mm a prescindere dallo spessore del pezzo in lavorazione.

- Premere fino alla battuta i dispositivi di arresto della foratura [37] sui perni [35] dell'anello di tenuta.



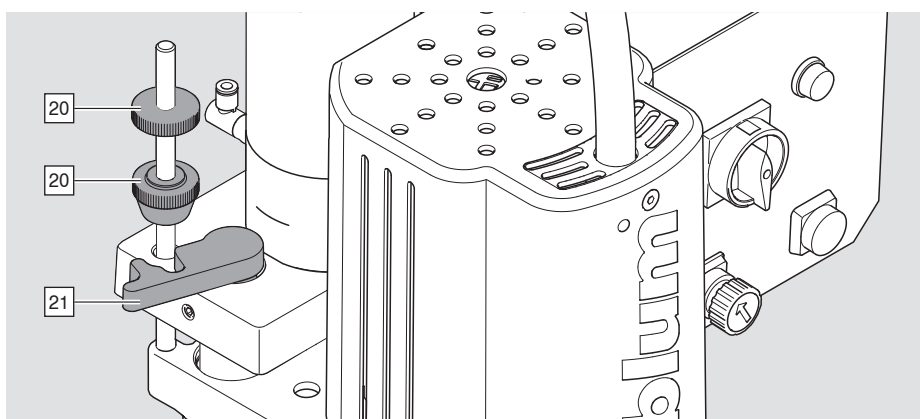
profondità di foratura variabile



AVVERTENZA

**Gravi lesioni da taglio.
Pericolo di lesioni gravi da schiacciamento o recisione.
La mancata osservanza può causare danni alle persone.**

- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Posizionare l'interruttore principale [27] su "0".

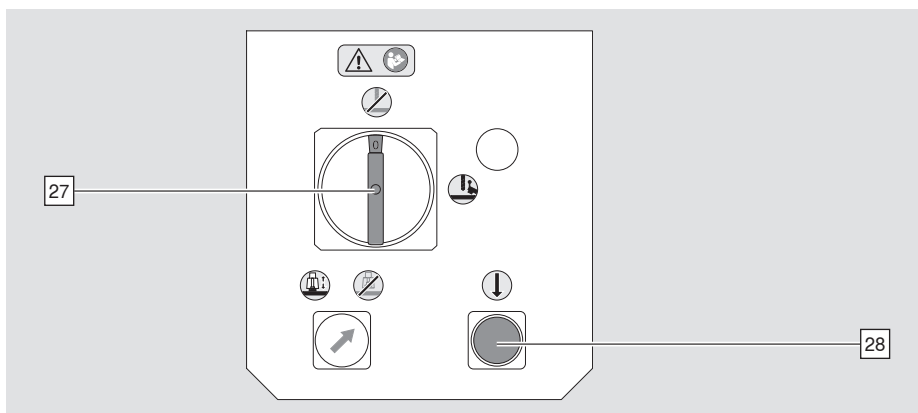


- Ruotare verso l'alto entrambi i dadi zigrinati [20].
- Sollevare la leva orientabile distanziatrice [21] in direzione dello stelo della filettatura.

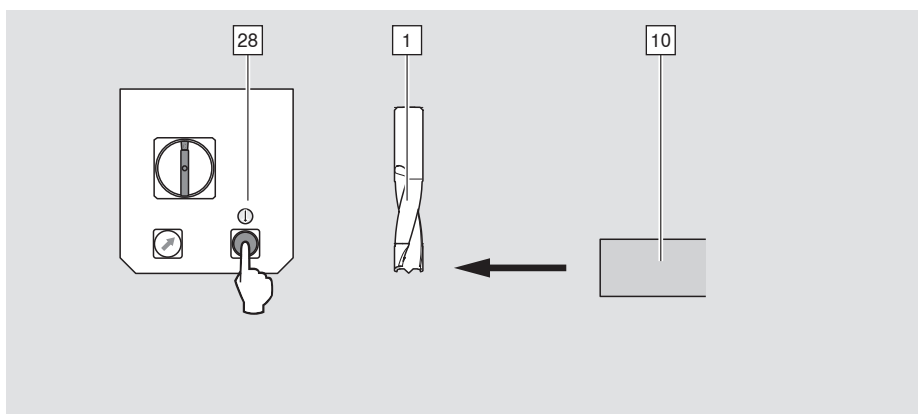
i

AVVERTENZA

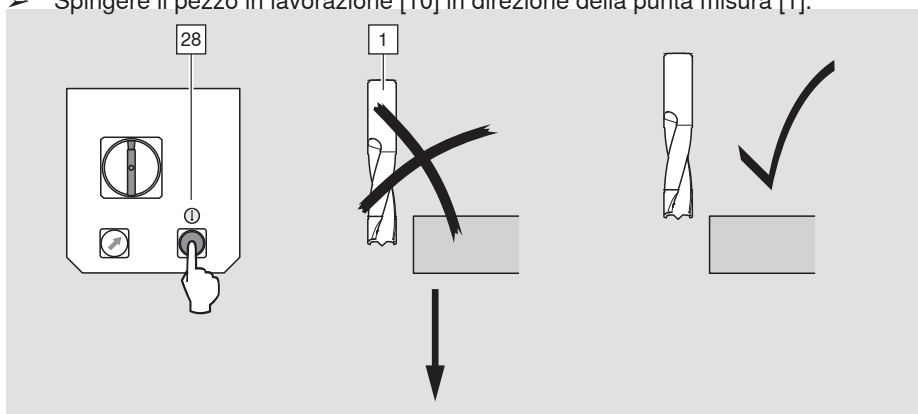
- Deve essere fissata una punta misura con una lunghezza della punta misura di 57 mm.



- Ruotare l'interruttore principale [27] in posizione 0.
- Premere leggermente il tasto di avanzamento [28] (alla profondità di 1 mm). Il gruppo di foratura rallenta lentamente.



- Mantenere premuto il tasto di avanzamento [28] fino al raggiungimento della posizione finale.
- Spingere il pezzo in lavorazione [10] in direzione della punta misura [1].



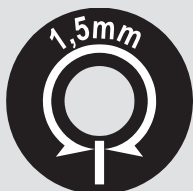
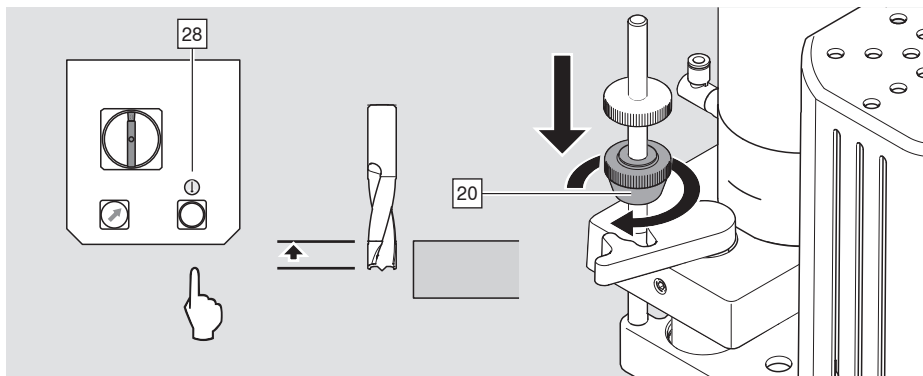
Il taglio della punta misura [1] deve essere a filo con il bordo superiore del pezzo in lavorazione [8]

- Premere il tasto avanzamento [28] e mantenerlo premuto
- Determinare la differenza



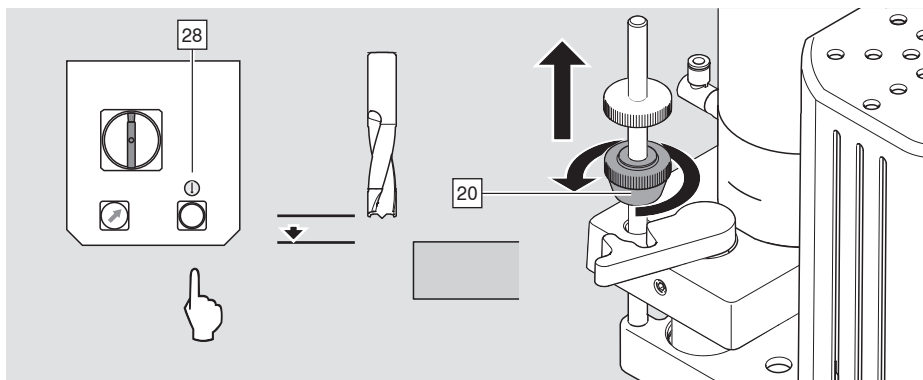
AVVERTENZA

- Un giro causa un'area di regolazione di 1,5 mm.



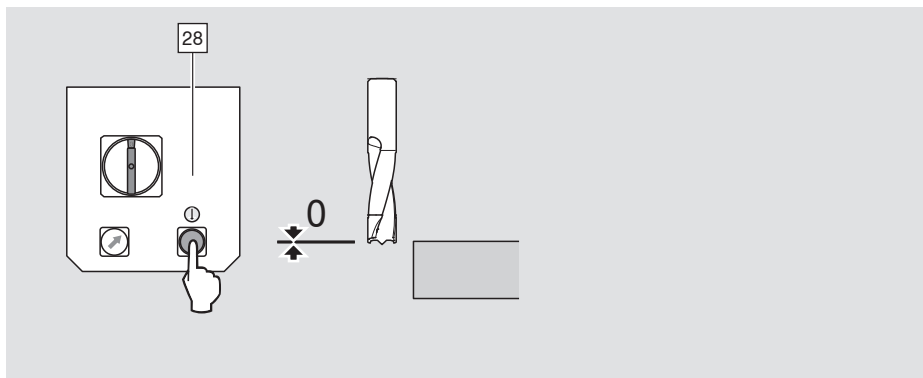
Il tagliente della punta si trova sotto il bordo superiore del pezzo in lavorazione.

- Rilasciare il tasto di avanzamento [28].
- Girare i dadi zigrinati [20] in senso orario.



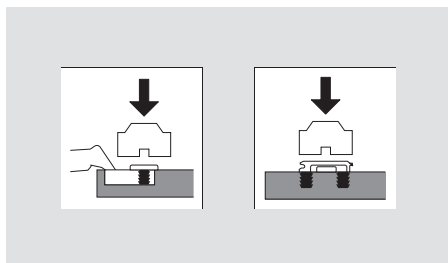
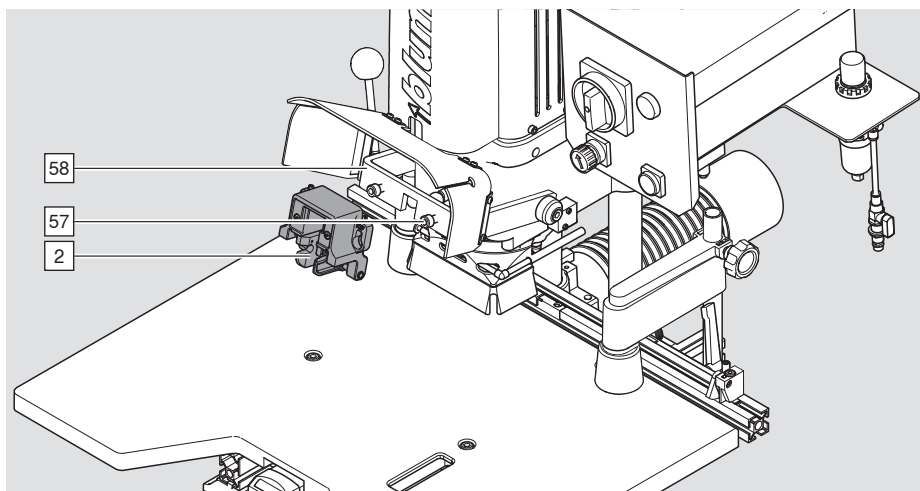
Il tagliente della punta si trova al di sopra del bordo superiore del pezzo in lavorazione.

- Rilasciare il tasto di avanzamento [28].
- Girare i dadi zigrinati [20] in senso antiorario.

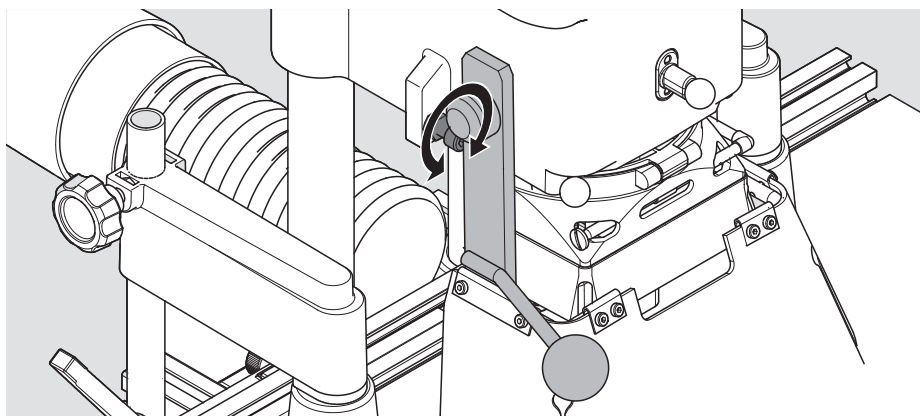


- Premere il tasto di avanzamento [28] e controllare nuovamente la regolazione della profondità di foratura.
- Dopo avere effettuato la regolazione bloccare con il controdado zigrinato [20].
- Le operazioni devono essere ripetute se la profondità di foratura non corrisponde.

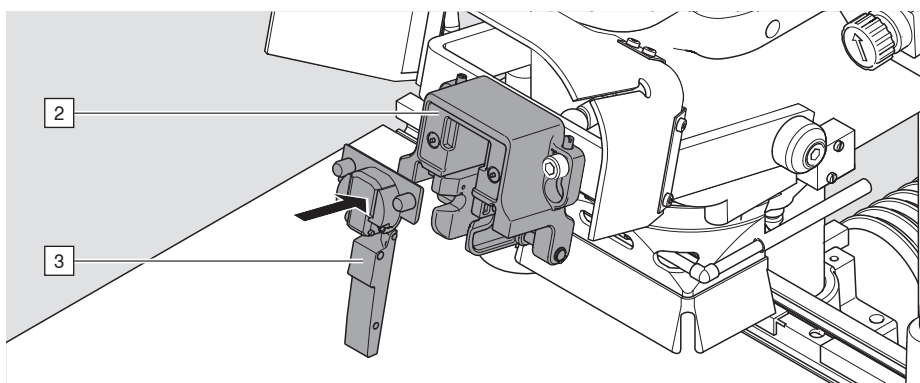
Montaggio matrice



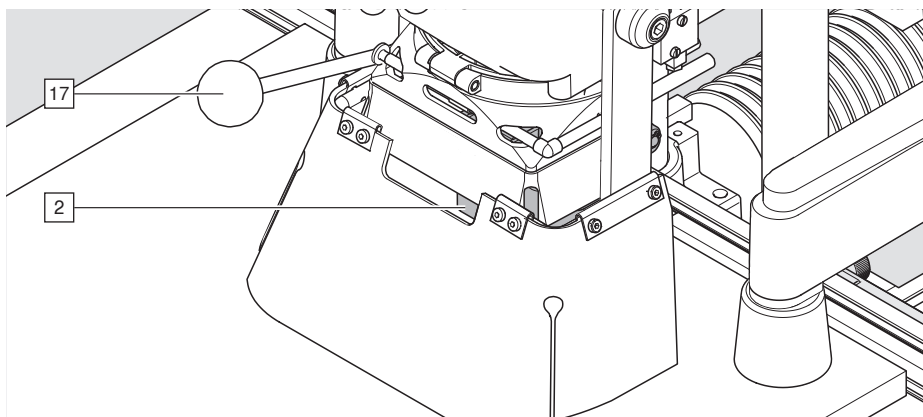
- Infilare la matrice [2] sulle due viti di fissaggio [57] del supporto orientabile per matrice [58].
- Serrare le viti [57] in modo che la matrice sia fissata senza gioco.



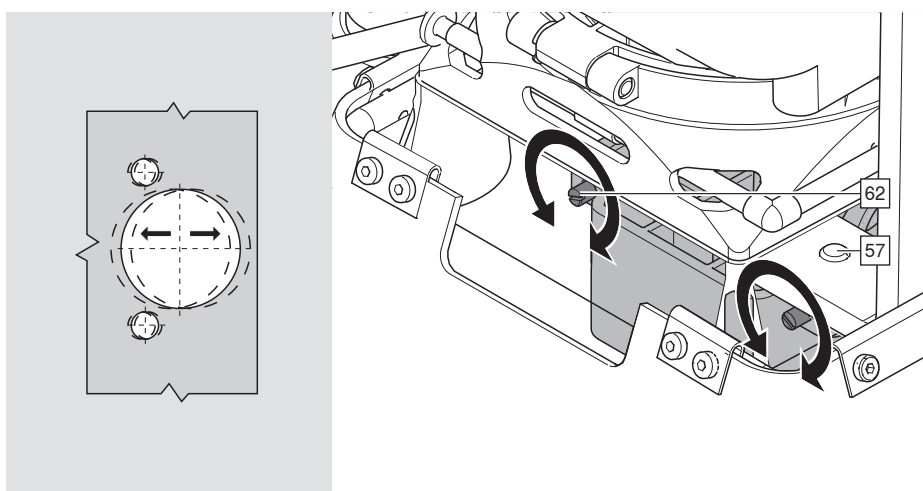
- Se necessario la matrice [2] può essere allineata verticale rispetto al pezzo in lavorazione [10].



- Agganciare la cerniera [3] sulla matrice [2].

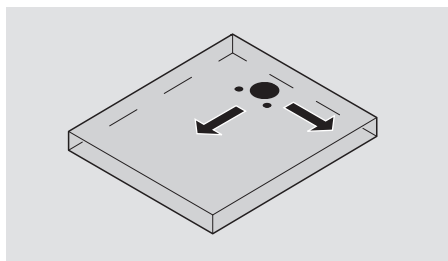
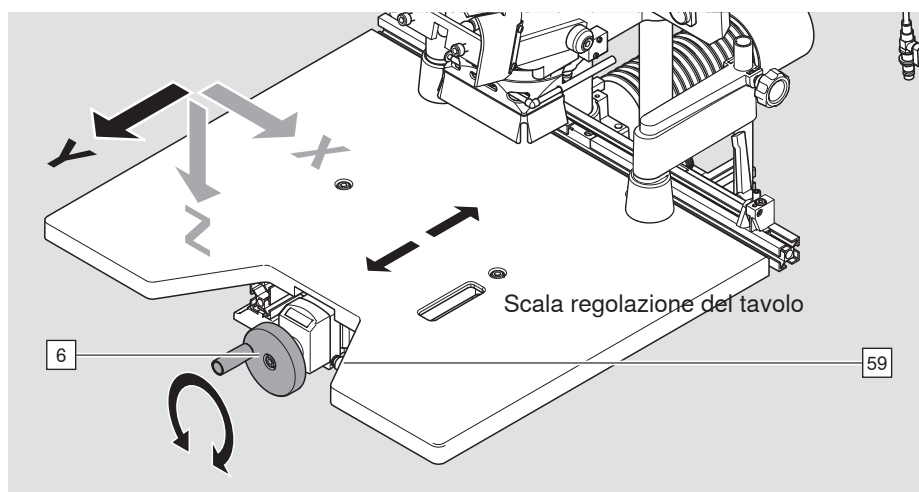


- Abbassare la matrice [2] con la leva orientabile matrice [17].



- La matrice [2] può essere regolata con precisione, in modo che la cerniera appoggi esattamente sul foro del fondello.
- Allentare la vite [57] di un giro.
- Con i perni filettati [62] eseguire la regolazione della matrice.
- Serrare saldamente la vite [57].
- Per l'esecuzione della foratura di prova, vedere il capitolo "Foratura e inserimento"

Regolazione in base al pezzo in lavorazione



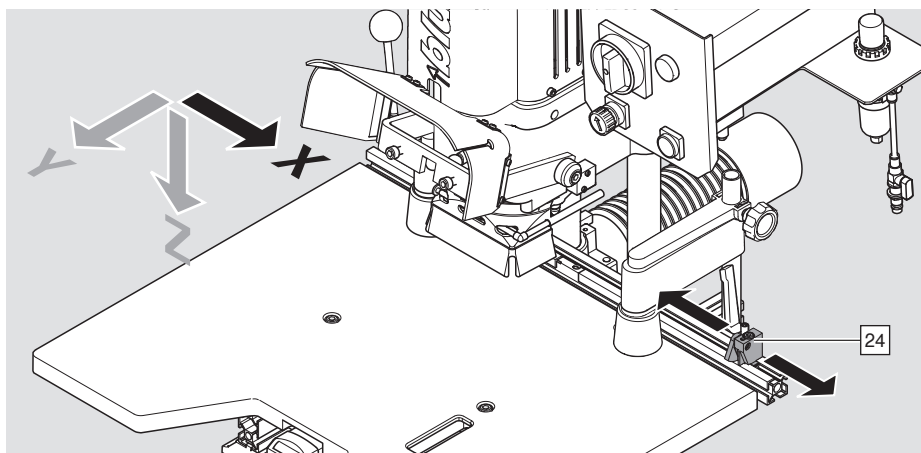
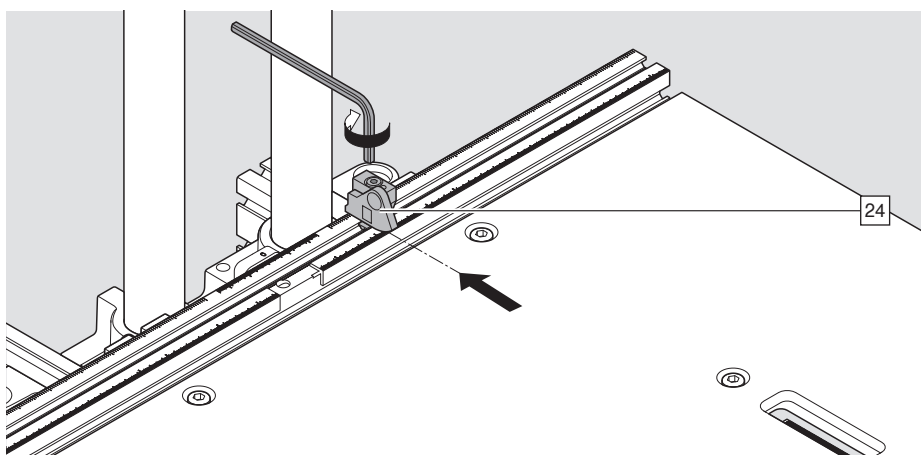
- Allentare la vite di serraggio [59]
- Regolare la misura desiderata con la manovella [6] o regolare il sistema di arresto sui valori indicati.

Dettaglio scala regolazione tavolo

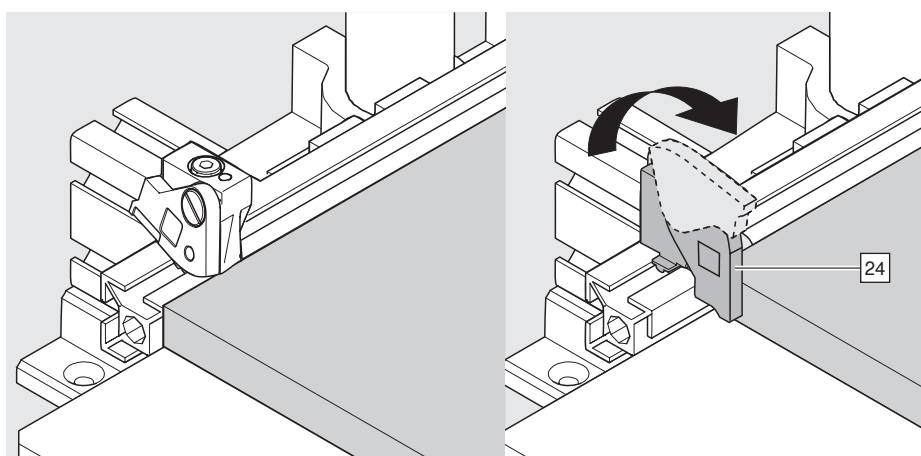


SY9	5 mm	serie di fori modulari con testa portapunte a 9 mandrini
BOX	9 mm	schienali per LEGRABOX, TANDEMBOX e METABOX
COM	20,5 mm	Fondo del cassetto LEGRABOX, METABOX incl. C15
CLP	23,5 mm	cerniera COMPACT
SYS	37 mm	cerniera CLIP
		serie di fori modulari 37 mm senza testa portapunte

Impostare la battuta [24]

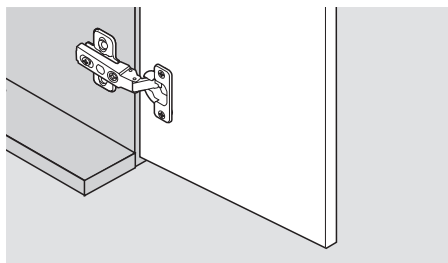
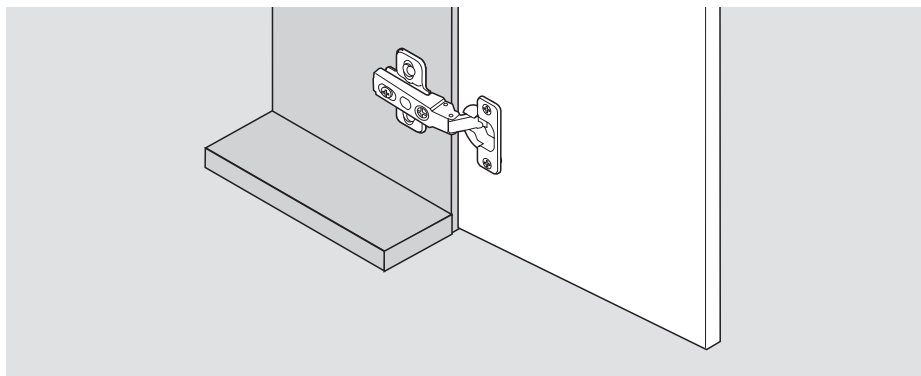
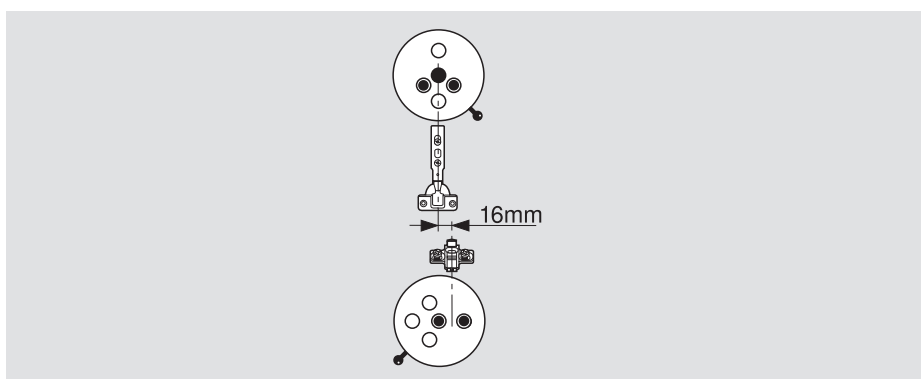


- Regolare gli arresti orientabili [24] sulla misura desiderata e bloccarli.
IMPORTANTE: Lo spigolo di lettura si trova sul lato interno dell'arresto orientabile.

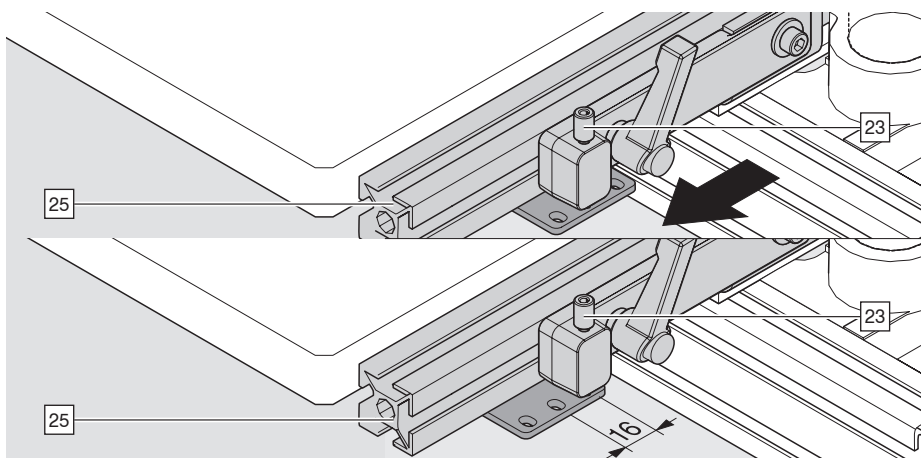


Nel caso di particolari piegati e di particolari con raggi (vedere la figura), la superficie di battuta si può aumentare inclinando in avanti la piastrina di arresto [24].

Regolazione 16 mm



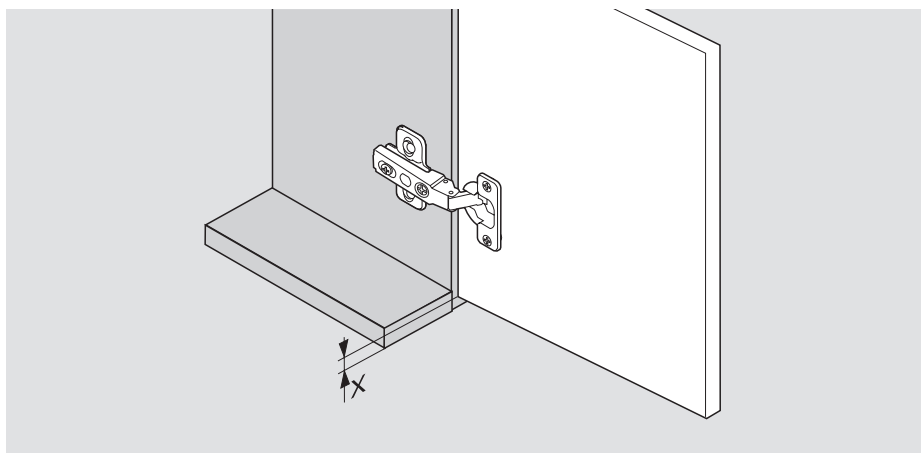
- Se il bordo inferiore dell'anta dovesse risultare a filo con il bordo inferiore del corpo mobile, riposizionare soltanto il righello base [25].



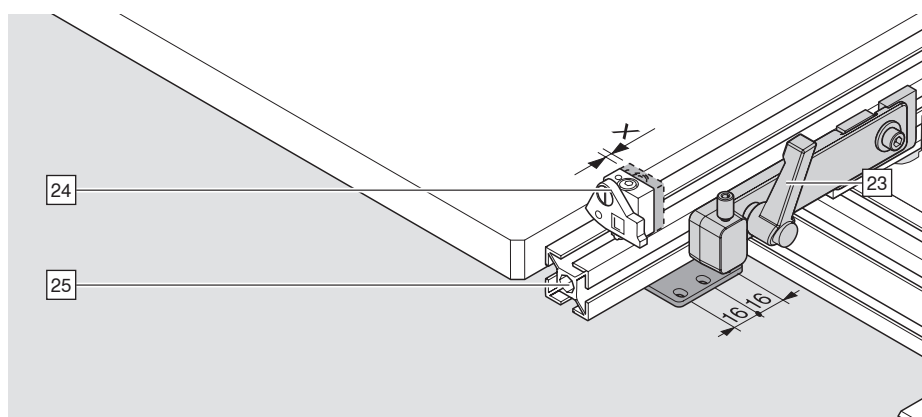
Riposizionare il righello di battuta:

- Allentare la dispositivo di innesto (MZE.1300) [23].
- Spostare il righello di base [25] di 16 mm in direzione del foro esterno.
- Serrare la dispositivo di innesto (MZE.1300) [23].

Impostazione



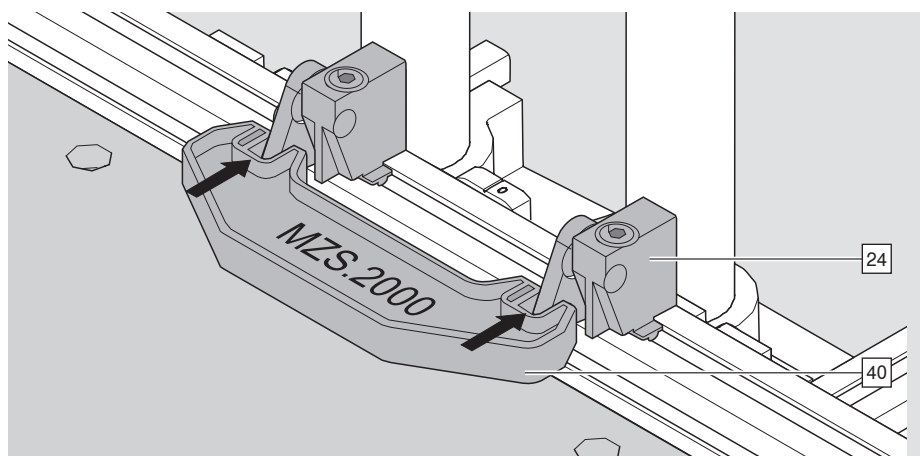
Se il bordo inferiore dell'anta deve essere più lungo o più corto del bordo inferiore del corpo mobile, le battute [24] devono essere regolate della differenza di misura. Inoltre deve essere riposizionato il righello di base [25].



Posizionare gli arresti e il righello:

- Spostare l'arresto orientabile [24] della misura (x).
- Allentare la dispositivo di innesto (MZE.1300) [23].
- Spostare il righello di base [25] di 16 mm in direzione del foro esterno.
- Serrare la dispositivo di innesto (MZE.1300) [23].

Dima per passo modulare



- Inserire la dima per passo modulare [40] sull'arresto orientabile già impostato [24] e regolare un arresto orientabile diverso.
In questo modo si ottiene un gruppo di sei fori a 32 mm di distanza.

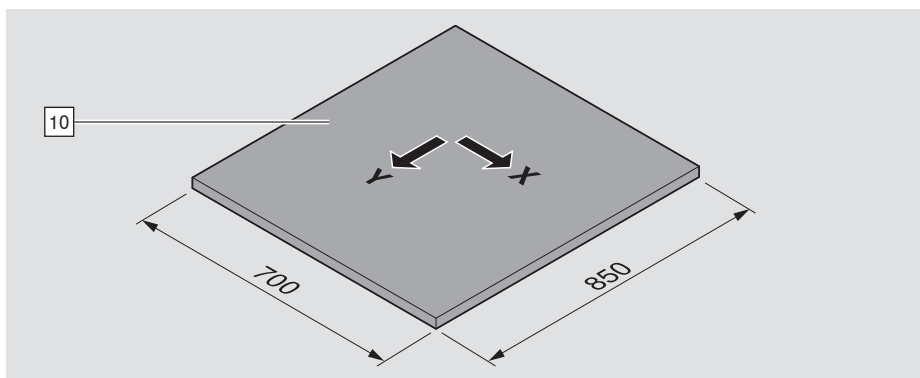


AVVERTENZA

Gli utensili di alesaggio possono provocare gravi lesioni.

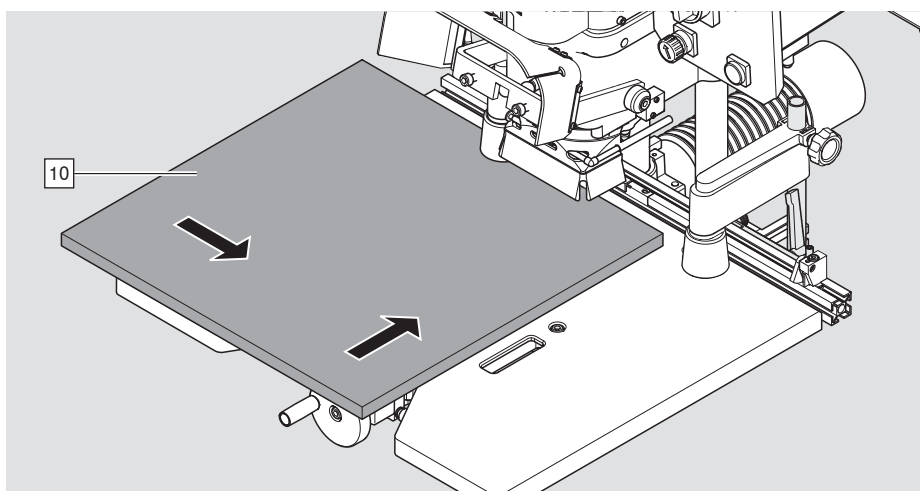
- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Assicurarsi che nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione oltre al pezzo non siano presenti altri oggetti.
- Non avvicinarsi con le mani o altri oggetti nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione.
- Attenzione, pericolo di schiacciamento nell'area del pressore [12].

Dimensioni massime del pezzo in lavorazione



Anche i pezzi in lavorazione più grandi [10] devono essere bloccati e fissati. I pezzi in lavorazione di piccole dimensioni [10] che non possono essere bloccati con i pressori [12] devono essere bloccati con appositi ausili.

Posizionamento del pezzo in lavorazione [10]

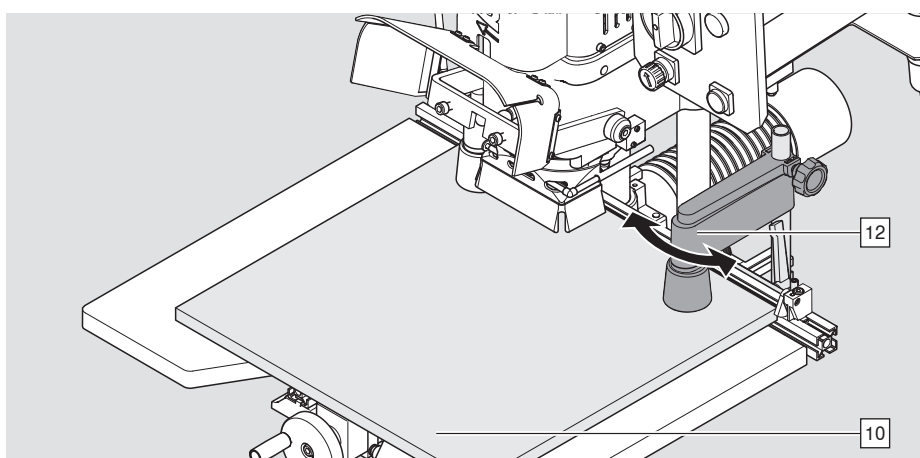


- Controllare se è presente sporco sul piano di lavoro [5] e rimuoverlo.
- Fare scorrere il pezzo in lavorazione [10] contro l'arresto orientabile [24] e il righello di base [25].

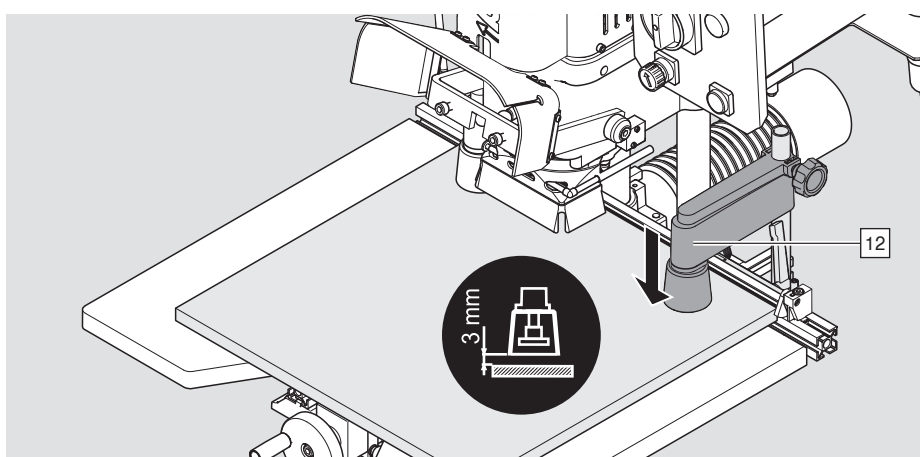
Pressori

i AVVERTENZA

- Per una lavorazione sicura e precisa del pezzo consigliamo di utilizzare il pressore [12].



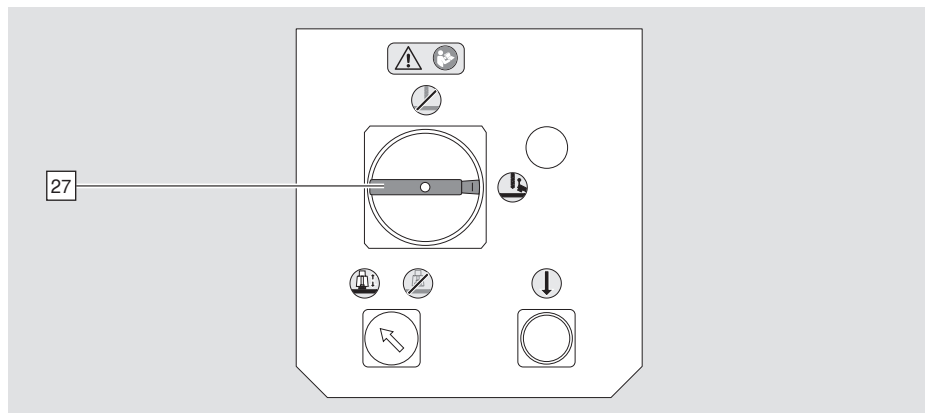
- Tirare il pressore [12] sul pezzo in lavorazione [10].
- Verificare se potrebbero verificarsi collisioni.



Il pressore [12] deve trovarsi 3 mm sopra il pezzo in lavorazione.

- Impostare l'altezza del pressore [12].

Foratura e inserimento



- Posizionare l'interruttore principale [27] su "1".

i AVVERTENZA

- L'aspirazione deve rimanere sempre inserita per consentire l'aspirazione di trucioli e polvere.

- Accendere l'aspirazione.

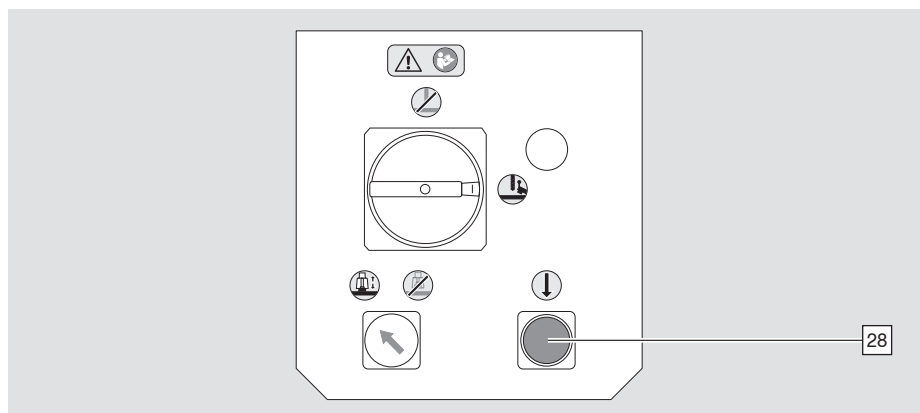
Forare



AVVERTENZA

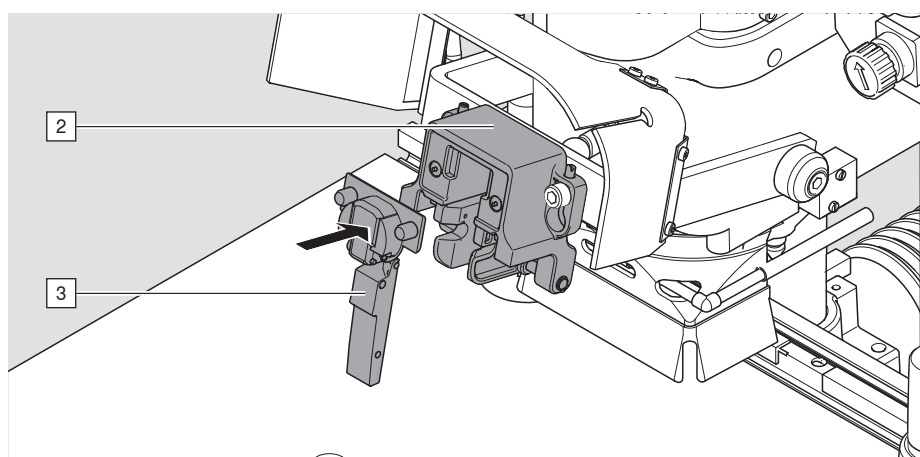
**Gravi lesioni da taglio.
Pericolo di lesioni gravi da schiacciamento o recisione.
La mancata osservanza può causare danni alle persone.**

- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Assicurarsi che nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione oltre al pezzo non siano presenti altri oggetti.
- Non avvicinarsi con le mani o altri oggetti nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione.
- Attenzione, pericolo di schiacciamento nell'area del pressore [12].



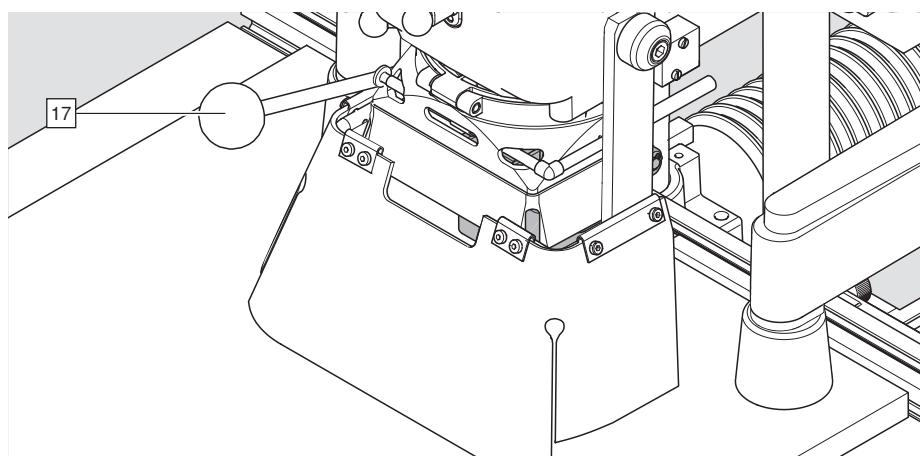
- Premere il tasto avanzamento [28] fino a raggiungere la profondità della foratura desiderata.
- Rilasciare il tasto di avanzamento [28].

Foratura e inserimento a pressione



- Agganciare la cerniera [3] sulla matrice [2].

Inserimento



- Portare verso il basso la leva orientabile matrice [17].

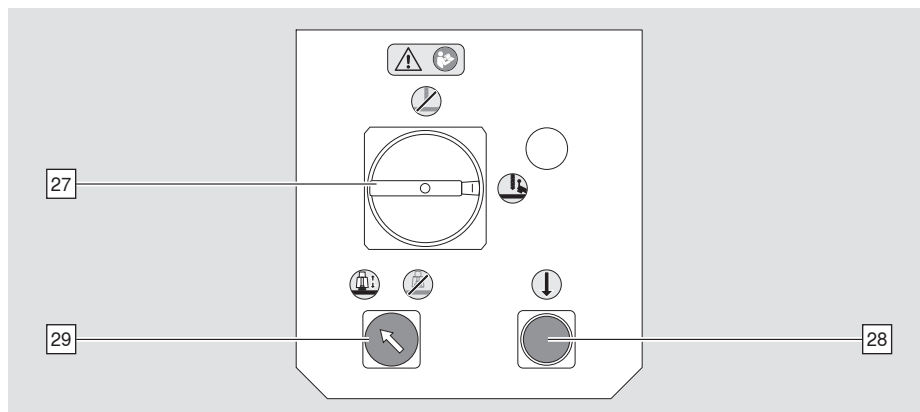


AVVERTENZA

Gravi lesioni da taglio.

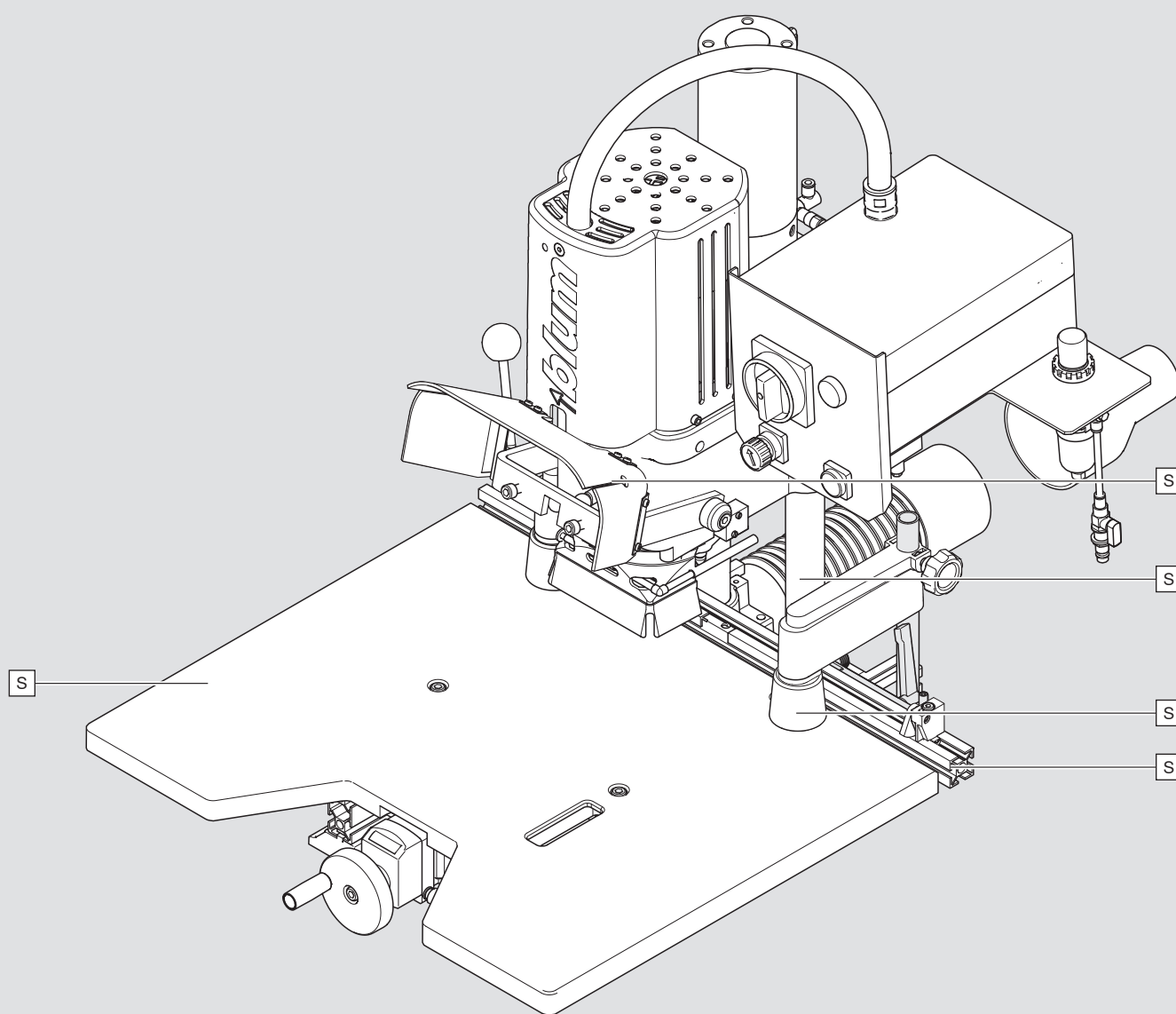
Pericolo di lesioni gravi da schiacciamento o recisione. La mancata osservanza può causare danni alle persone.

- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Assicurarsi che nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione oltre al pezzo non siano presenti altri oggetti.
- Non avvicinarsi con le mani o altri oggetti nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione.
- Attenzione, pericolo di schiacciamento nell'area del pressore [12].

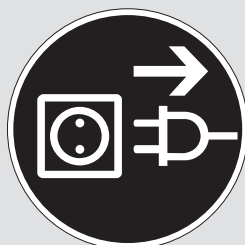
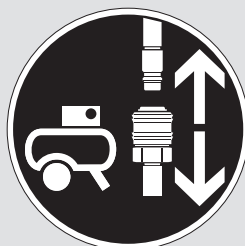


- Premere il pulsante di azionamento [28] fino a quando l'accessorio non viene inserito completamente.
- Rilasciare il tasto di avanzamento [28].
- Ruotare il supporto orientabile per matrice [17] verso l'alto.
- Sbloccare il pressore premendo brevemente l'interruttore corrispondente [29].
- Rimuovere il pezzo in lavorazione [10].
- Pulire il piano di lavoro [5], il righello di base [25] e le battute [24].
- Posizionare l'interruttore principale [27] su "0" in caso di lunghi periodi di inattività o alla fine della giornata lavorativa.

Panoramica dei punti di manutenzione



Eseguire un'ispezione visiva, se necessario pulire con un panno in microfibra.



AVVERTENZA

Gravi lesioni da taglio.
Pericolo di lesioni gravi da schiacciamento o recisione.
La mancata osservanza può causare danni alle persone.

- Si raccomanda di scollegare la macchina di lavorazione dalla rete elettrica prima di effettuare operazioni di pulizia e manutenzione.
- Si raccomanda di scollegare la macchina di lavorazione dalla rete dell'aria compressa prima di effettuare operazioni di pulizia e manutenzione.
- Non rimuovere in modo permanente i dispositivi di protezione e le coperture.
- Posizionare l'interruttore principale [27] su "0".



ATTENZIONE

- Indossare occhiali protettivi durante le operazioni di pulizia.



AVVERTENZA

- Sostituire immediatamente le parti danneggiate utilizzando soltanto parti originali di Blum.
- Non utilizzare oli e lubrificanti durante la pulizia
Tutte le guide e i cuscinetti non richiedono manutenzione.
- Non rimuovere polvere e trucioli utilizzando oggetti taglienti o metallici.
- Consigliamo panni in microfibra per i lavori di pulizia.



AVVERTENZA

- Prima dell'inizio dell'attività, del cambio turno, del cambio operatore si devono eseguire i lavori di manutenzione giornaliera.
- Per un utilizzo sicuro della macchina di lavorazione leggere il capitolo Sicurezza.

manutenzione giornaliera

- Prima dell'inizio dell'attività verificare se sono presenti danni sulle condutture elettriche e dell'aria compressa. Fare sostituire le condutture danneggiate da tecnici autorizzati.
- Controllare che le parti in vetro del pressore [11] non siano danneggiate.
- Controllare i dispositivi di protezione della macchina di lavorazione e la testa portapunte.

- Aspirare la polvere di foratura e i trucioli dalla macchina di lavorazione.
Non soffiare mai con aria compressa.
- Eseguire un'ispezione visiva delle colonne guida [S], se necessario pulire la polvere con un panno in microfibra.
- Eseguire un'ispezione visiva dei righelli [25], delle battute [24], dei bloccaggi e delle guide, se necessario rimuovere la polvere con un panno in microfibra.
- Le parti difettose possono essere sostituite solo da personale autorizzato.

manutenzione mensile

- Controllare se nel regolatore di pressione filtro [16] sono presenti residui d'acqua che si possono accumulare e svuotarlo se necessario.

Sostituire la punta misura

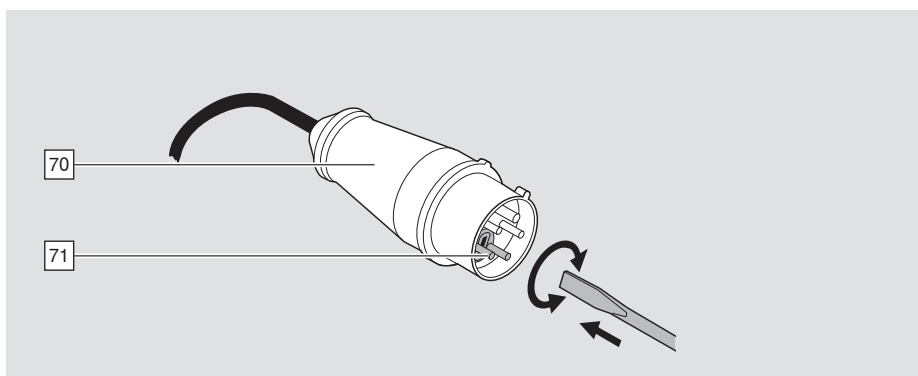
- Posizionare l'interruttore principale [27] su "0".
- Sbloccare sempre la testa portapunte.
- Sostituire la punta misura [1] e prendere nota del senso di rotazione vedere il capitolo "Installazione".

Riparazioni

- Per le riparazioni contattare un partner Blum.
I partner Blum in tutto il mondo sono reperibili su:
www.blum.com/addresses

Errori in fase di foratura

Guasto	possibile causa	Rimedio
Le punte misura [1] si bloccano nel legno.	Le punte misura [1] sono consumate.	➤ Riaffilare o sostituire le punte misura [1].
	Punta misura [1] bloccata non correttamente.	➤ Serrare nei mandrini portapunta rossi le punte misura [36] che ruotano a sinistra mentre in quelli neri quelle ruotano a destra.
	La fresatura non è stata eseguita.	➤ Utilizzare solo pezzi in legno, truciolo pressato o legni con verniciatura epossidica.
Durante la foratura fuoriesce fumo.	Le punte misura [1] sono consumate.	➤ Riaffilare o sostituire le punte misura [1].
	Punta misura [1] bloccata non correttamente.	➤ Serrare nei mandrini portapunta rossi [36] le punte misura [1] che ruotano a sinistra mentre in quelli neri quelle ruotano a destra.
	Senso di rotazione del motore non corretto.	➤ Correggere il senso di rotazione.

Modificare il senso di rotazione del motore


- Ruotare l'interruttore principale [27] in posizione 0.
- Disinserire la macchina di lavorazione.
- Ruotare la placchetta di inversione [71] nel connettore [70] di 180°.
- Verificare nuovamente il senso di rotazione del motore.

Se non è montato alcun connettore con invertitore di fase, il senso di rotazione deve essere modificato da personale elettricista.

Errore sul pezzo in lavorazione

Guasto	possibile causa	Rimedio
Le forature sono troppo ampie, ovali o strappate.	Il diametro di foratura è troppo ampio.	➤ Controllare la punta misura [1].
	Punta misura [1] deformata.	➤ Sostituire la punta misura [1].
	Le punte misura [1] sono consumate.	➤ Riaffilare o sostituire le punte misura [1].
Le forature sono decentrate o in posizione sbagliata.	Righello [25] non impostato correttamente.	➤ Impostare il righello [25] sul punto 0.
	Trucioli tra il righello [25] e il pezzo [10].	➤ Rimuovere lo sporco e i trucioli.
La profondità di foratura non viene raggiunta.	Trucioli sul percorso.	➤ Rimuovere i trucioli dal percorso.
	La lunghezza della punta misura [1] è inferiore a 57 mm.	➤ Impostare o cambiare la punta misura [1] su una lunghezza di 57 mm.
	Spessore del pezzo inferiore a 16 mm.	
	La macchina urta l'oggetto.	➤ Rimuovere l'oggetto.
	Non viene utilizzato alcun piano di lavoro [5] Blum.	➤ Utilizzare solo accessori e parti di ricambio originali.
Errore di inserimento.	Trucioli nella foratura.	➤ Rimuovere i trucioli dalla foratura.
	Le forature hanno un diametro troppo piccolo.	➤ Controllare il diametro di foratura.
	Le forature sono poco profonde.	➤ Impostare o cambiare la punta misura su una lunghezza di 57 mm.
	La superficie del pezzo in lavorazione [10] è troppo dura.	➤ Sfaccettare la foratura.
	La matrice [2] urta l'oggetto.	➤ Rimuovere l'oggetto.
	Pressione dell'aria troppo bassa.	➤ Impostare la pressione dell'aria [16].

Errore sul pezzo in lavorazione

Guasto	possibile causa	Rimedio
Errore di inserimento.	Il pezzo in lavorazione [10] è spostato.	➤ Utilizzare un pressore [12] o altri dispositivi di serraggio.
	La matrice [2] è spostata.	➤ Regolare la matrice [2].
Il pezzo in lavorazione [10] è graffiato.	Il piano di lavoro [5] è sporco o danneggiato.	➤ Pulire il piano di lavoro [5]. ➤ Controllare se il piano di lavoro [5] è danneggiato.
	Il righello [25] e le battute [24] sono sporchi.	➤ Pulire il righello [25] e le battute [24].

Errore di funzionamento della macchina di lavorazione

Guasto	possibile causa	Rimedio
Il motore non gira.	La macchina di lavorazione non è collegata alla rete elettrica.	➤ Allacciare la macchina di lavorazione alla rete elettrica.
	Il fusibile della rete elettrica è guasto.	➤ Attivare il fusibile o sostituirlo.
	Macchina di lavorazione collegata a tensione non corretta.	➤ Controllare la tensione di rete e confrontarla con lo schema di allacciamento. ➤ Far eseguire il controllo ad un elettricista autorizzato.
	Il motore è difettoso.	➤ Fare sostituire il motore da un elettricista autorizzato.
Il motore si scalda.	Macchina di lavorazione collegata a livello di tensione non corretto.	➤ Controllare la tensione di rete e confrontarla con lo schema di allacciamento. ➤ Far eseguire il controllo ad un elettricista autorizzato.
	Il fusibile termico è scattato.	➤ Il fusibile termico si attiva nuovamente dopo il raffreddamento.

Guasto	possibile causa	Rimedio
Il motore si scalda.	Foratura nel legname duro a velocità troppo elevata.	➤ Impostare la giusta velocità del mandrino.
	Motore impolverato.	➤ Pulire la macchina di lavorazione.
	Ciclo di lavorazione troppo veloce	➤ Rallentare il ciclo di lavorazione
Nessuna funzione dei pressori.	Posizione errata dell'interruttore pressore [29].	➤ Modificare la posizione dell'interruttore [29].
	Nessuna aria compressa o poca aria compressa presenti.	➤ Aprire il rubinetto [14] dell'aria compressa. ➤ Provare la pressione.
Nessun movimento corsa all'azionamento del pulsante di azionamento.	Nessuna aria compressa o poca aria compressa presenti.	➤ Aprire il rubinetto [14] dell'aria compressa. ➤ Provare la pressione.
Movimento di sollevamento da sotto ma non più da sopra.	Pressione troppo scarsa.	➤ Verificare il regolatore di pressione filtro [16].
	Il flessibile pneumatico è piegato o danneggiato.	➤ Controllare le tubazioni dell'aria.
Connettore filtro aria non a tenuta.	Il tubo flessibile dell'aria non è a tenuta.	➤ Sostituire il tubo flessibile dell'aria.
	Il regolatore della pressione del filtro [16] non è a tenuta.	➤ Sostituire il regolatore della pressione del filtro [16].
La rimozione dei trucioli è insufficiente.	Aspirazione trucioli troppo debole.	➤ Controllare pressione aria.
	Aspirazione dei trucioli non accesa.	➤ Aspirazione dei trucioli accesa.
Impossibile serrare le punte misura [1] nel portapunta.	Portapunta [36] molto sporco.	➤ Pulire il portapunta [36].
	Diametro dello stelo della punta troppo grande o deformato.	➤ Sostituire la punta misura [1].
	Non svitare fino alla battuta la vite a morsetto.	➤ Svitare la vite a morsetto.
Le punte misura [1] non girano.	La frizione è danneggiata.	➤ Cambiare la frizione.
L'indicatore di funzionamento [26] non si illumina	Disattivare l'interruttore principale [27]. Fusibile difettoso, o assenza di tensione.	➤ Attivare l'interruttore principale [27]. ➤ Ricerca degli errori da parte del personale elettricista.

Dichiarazione di conformità UE semplificata per MINIPRESS P

Dichiarazione di conformità UE semplificata

Con il presente documento la Julius Blum GmbH dichiara che tutte le tipologie di articoli elettrici ed elettronici della Julius Blum GmbH sono conformi alla direttiva 2009/125/CE, 2011/65/UE e 2015/863.

Con il presente documento la Julius Blum GmbH dichiara che le tipologie di articoli elettrici ed elettronici M50.XXXX sono conformi alla direttiva 2006/42/CE e 2014/30/UE.

Il testo completo della dichiarazione di conformità UE è disponibile al seguente indirizzo web:

www.blum.com/compliance

dati tecnici
MINIPRESS P

Applicazione solo in ambienti chiusi ed asciutti.

Clima ambientale:

Trasporto / stoccaggio: _____ da -20 a 85°C

Funzionamento: _____ da 0 a 50°C

umidità relativa (funzionamento) _____ 5 - 93% senza condensa

Dimensioni / peso:

Altezza: _____ 771 mm

Larghezza: _____ 684 mm

Profondità: _____ 690 mm

Peso: _____ come da targhetta di marcatura

Collocazione a distanza dal muro di almeno 450 mm

energia elettrica:

Tensione: _____ come da targhetta di marcatura

Potenza: _____ come da targhetta di marcatura

energia pneumatica:

Pressione: _____ 5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa

Consumo d'aria per ciclo (corsa): _____ 1,5 litri

Emissioni acustiche:

Emissioni - pressione acustica (LA_{eq}): _____ 76 dB(A)

Tolleranza approssimazione di misurazione livello di potenza acustica: ____ +/- 4 dB(A)

Pezzo in lavorazione:

Materiali: _____ legno

Foratura dello spessore materiale: _____ 8 - 45 mm

Targhetta di marcatura:

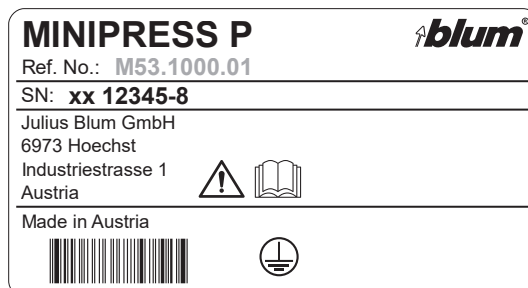


Immagine simbolica

Tipo di apparecchiatura: macchina forainseritrice

Smaltimento degli attrezzi di lavorazione elettrici



Gli attrezzi di lavorazione elettrici non devono essere smaltiti insieme ai rifiuti domestici al termine della loro durata della vita. Vi invitiamo ad informarvi presso la vostra amministrazione comunale. Gli attrezzi di lavorazione elettrici di BLUM sono conformi ai requisiti della direttiva 2012/19/UE, direttiva RAEE.

Tramite la raccolta differenziata di apparecchiature elettriche ed elettroniche è possibile riutilizzare alcuni componenti, riciclare i materiali e riciclare in altro modo le vecchie apparecchiature. Le conseguenze negative sull'ambiente e sulla salute causate dalle sostanze nocive possibilmente contenute nelle apparecchiature in questo modo vengono evitate nel corso dello smaltimento.

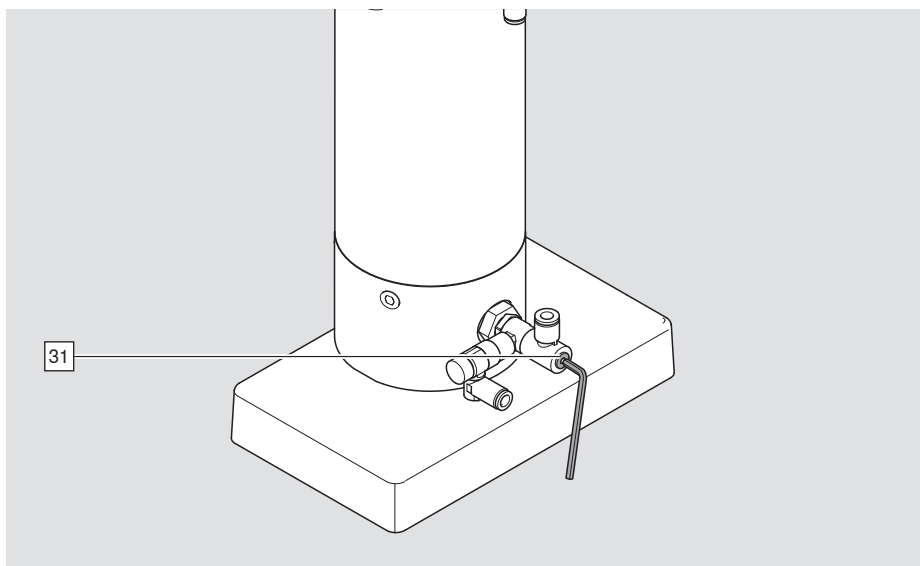
Gli attrezzi di lavorazione elettrici possono essere restituiti al produttore per essere recuperati al termine del loro utilizzo o della durata della vita oppure, se ecologici, riciclati o riparati.

Trovate maggiori informazioni al seguente link:

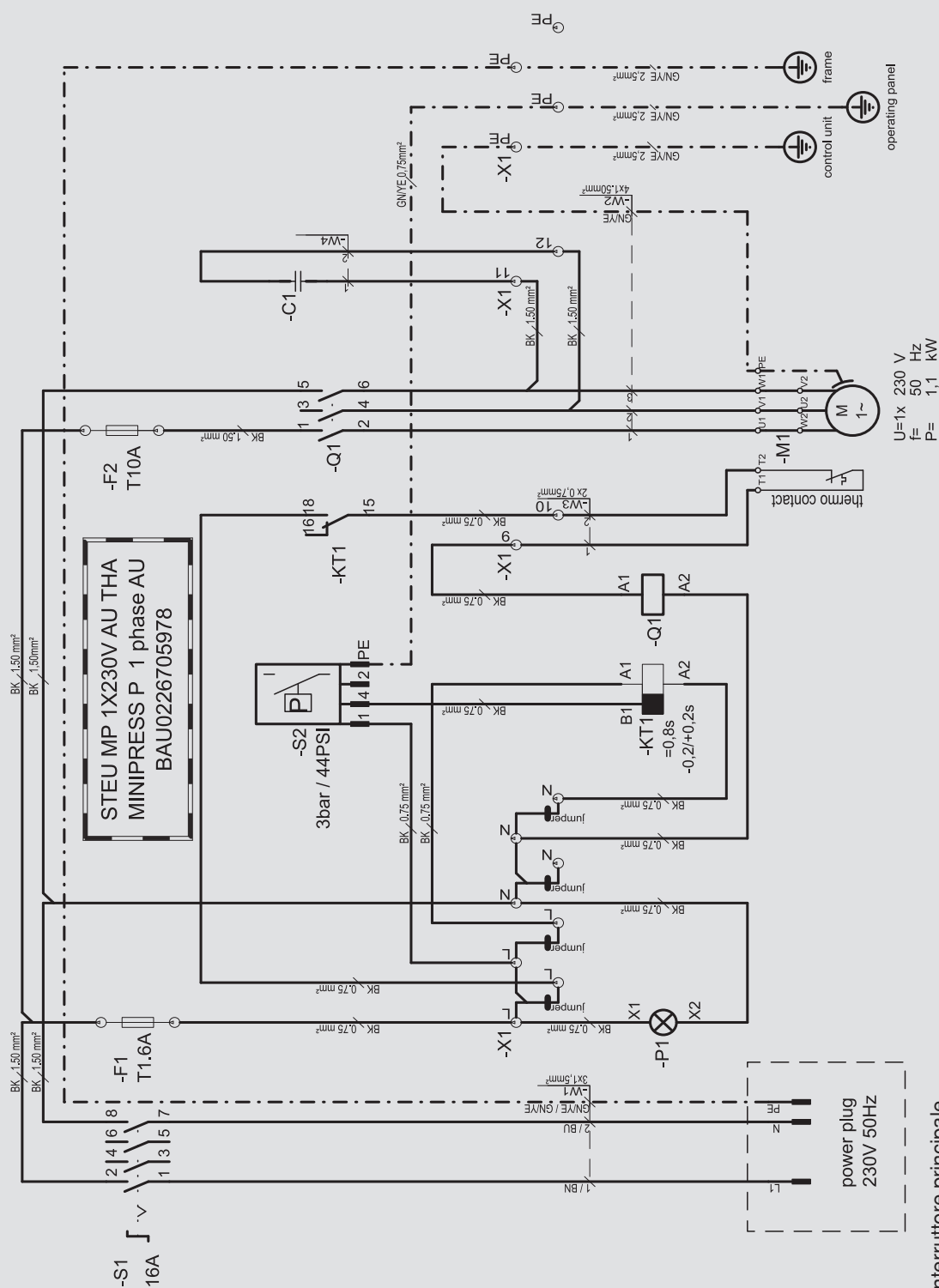
www.blum.com/recycling

Accumulatore di energia:

La macchina di lavorazione dispone di energia pneumatica immagazzinata. Questa può essere rilasciata con la valvola di sfiato [31].

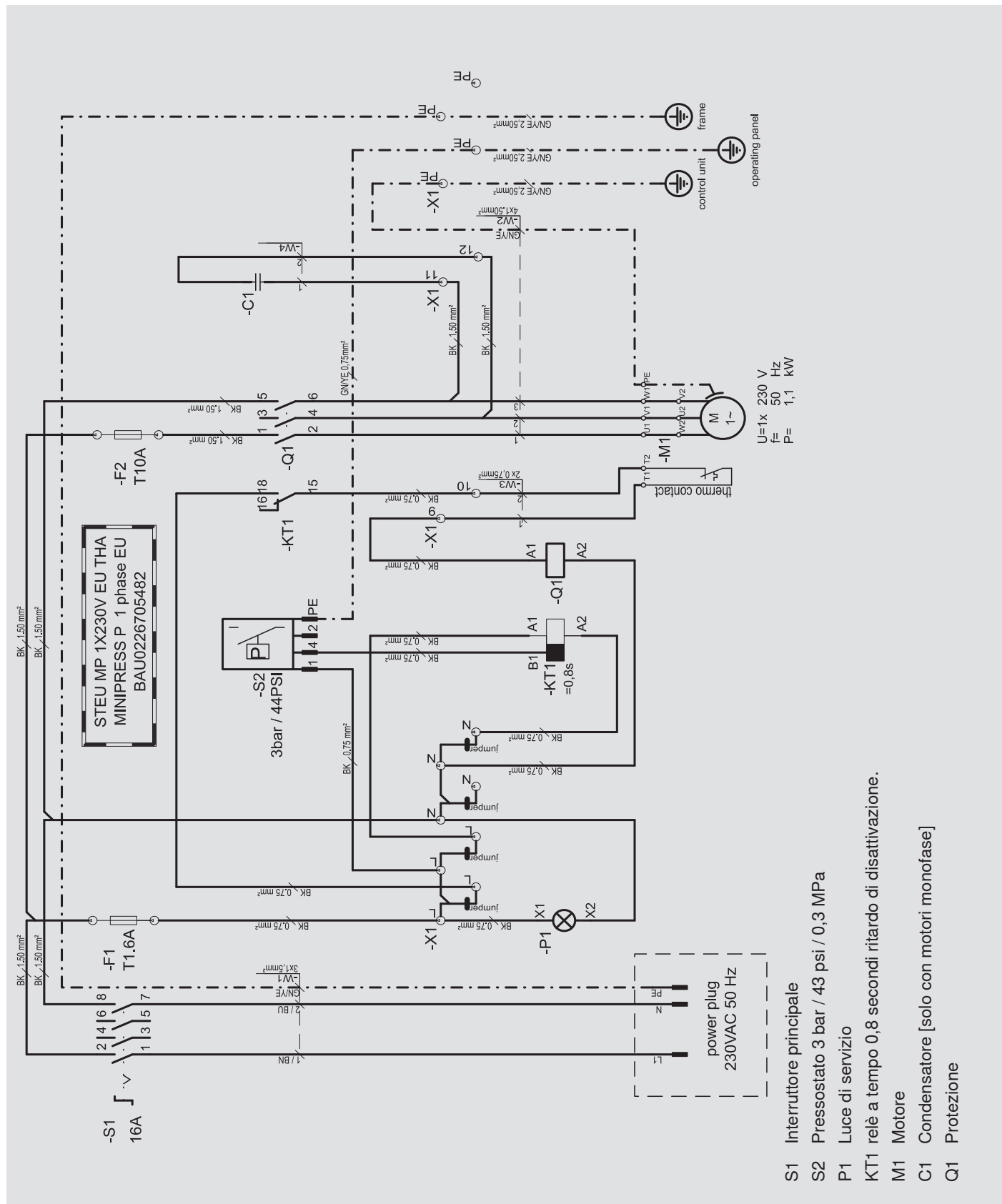


Schema elettrico 1X230V AU

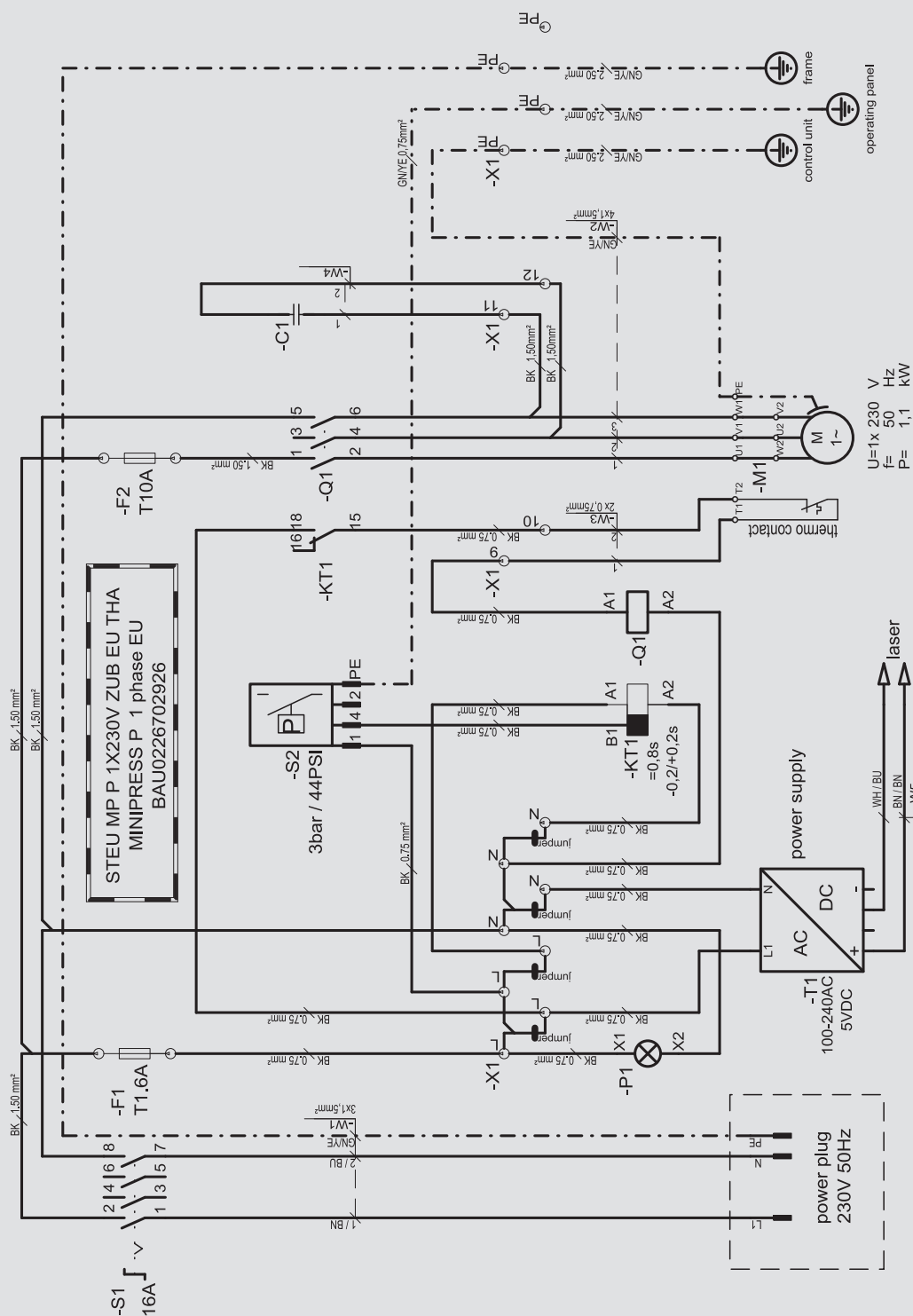


- | | |
|-----|---|
| S1 | Interruttore principale |
| S2 | Pressostato 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa |
| P1 | Luce di servizio |
| KT1 | relè a tempo 0,8 secondi ritardo di disattivazione. |
| M1 | Motore |
| C1 | Condensatore [solo con motori monofase] |
| Q1 | Protezione |

Schema elettrico 1X230V EU

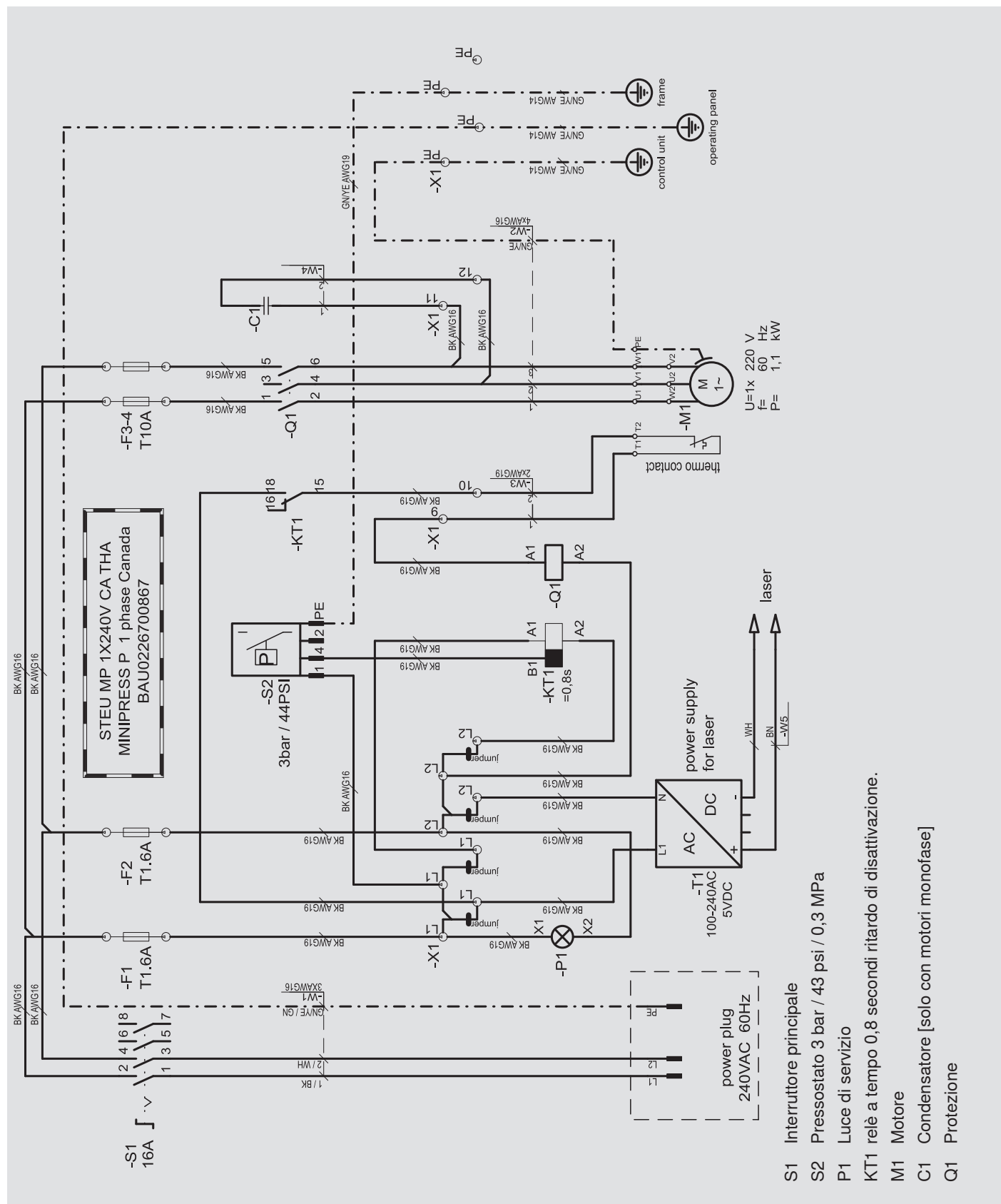


Schema elettrico 1X230V ZUB EU

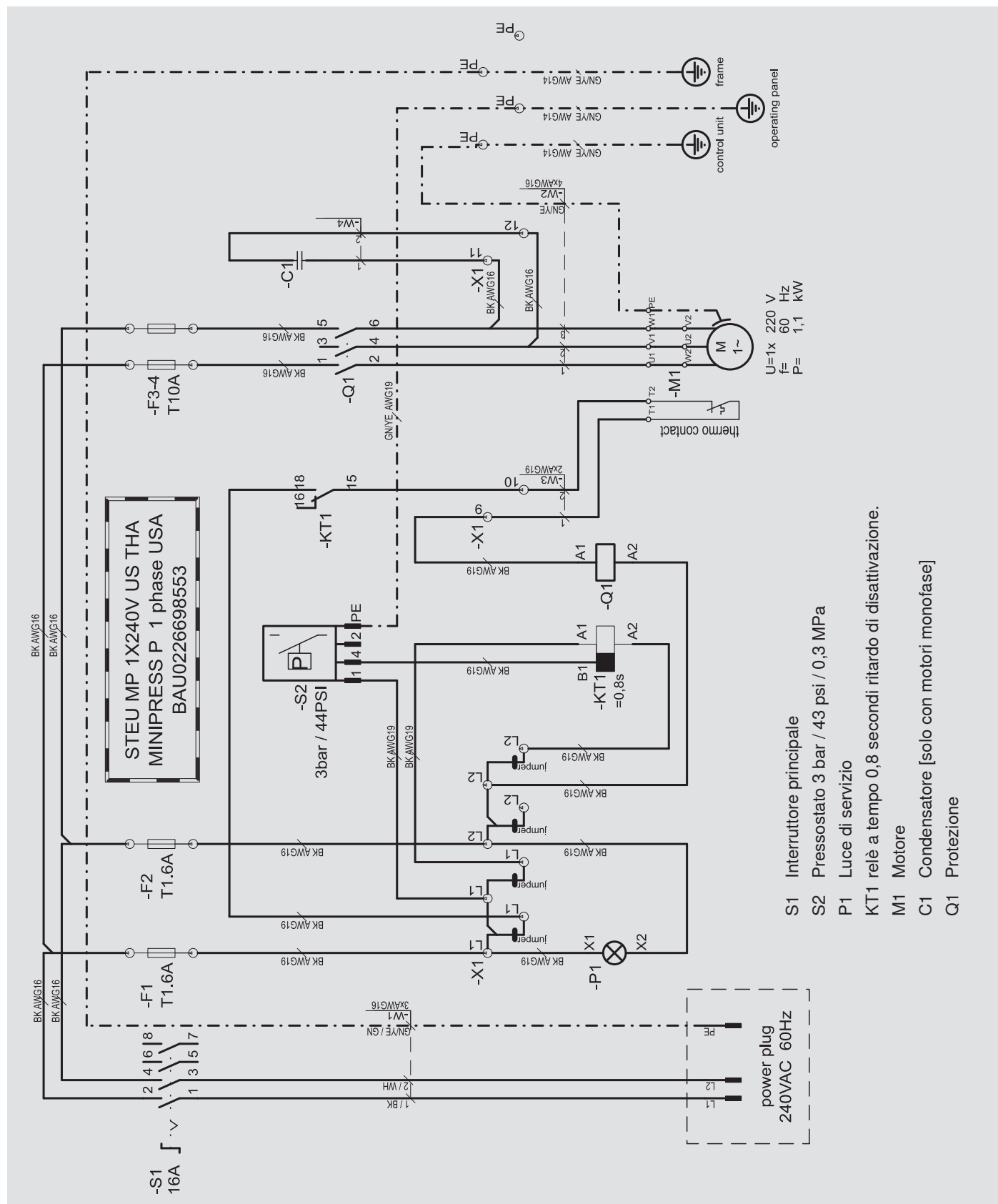


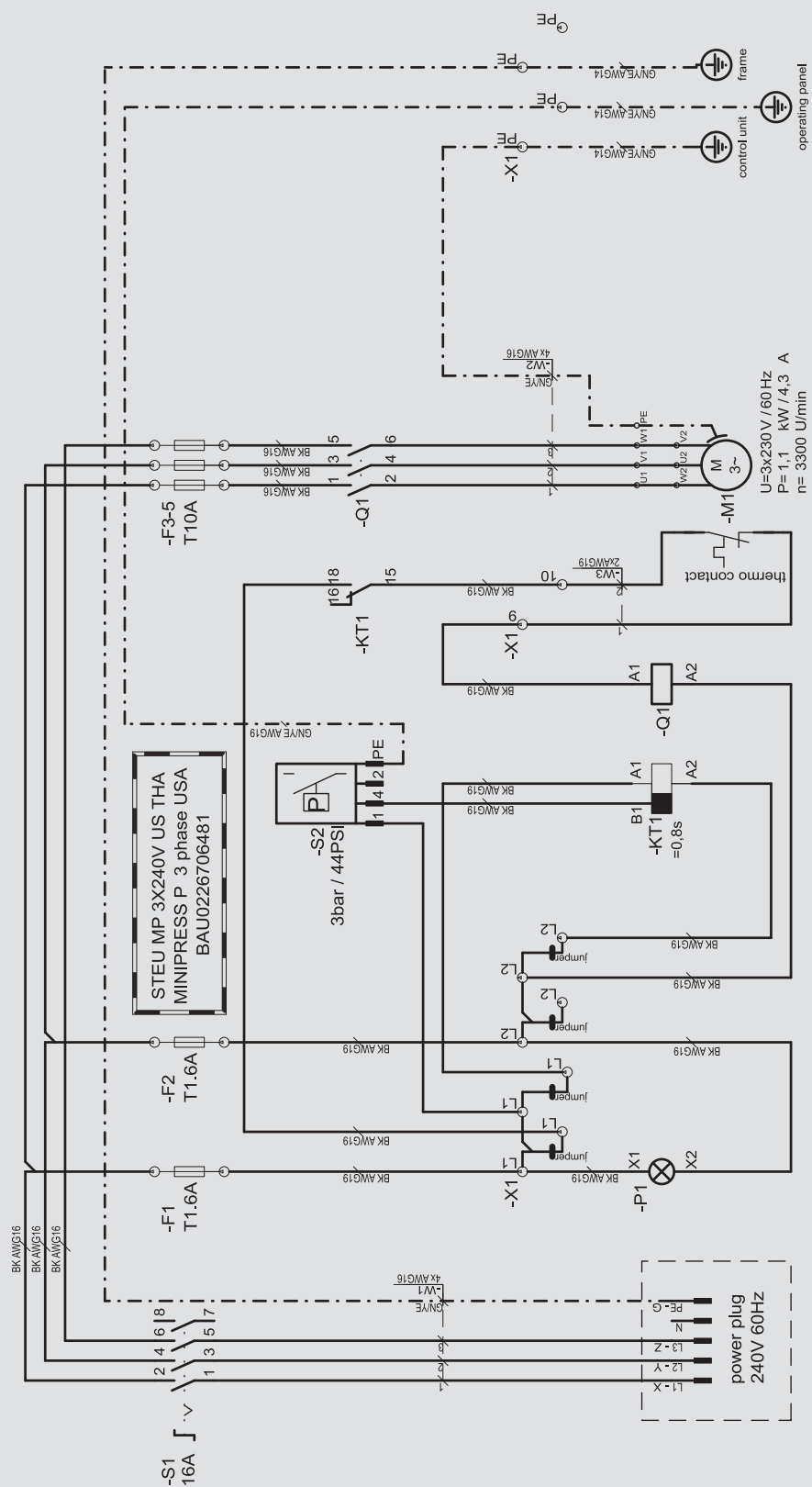
- S1 Interruttore principale
- S2 Pressostato 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa
- P1 Luce di servizio
- KT1 relè a tempo 0,8 secondi ritardo di disattivazione.
- M1 Motore
- C1 Condensatore [solo con motori monofase]
- Q1 Protezione

Schema elettrico 1X240V CA



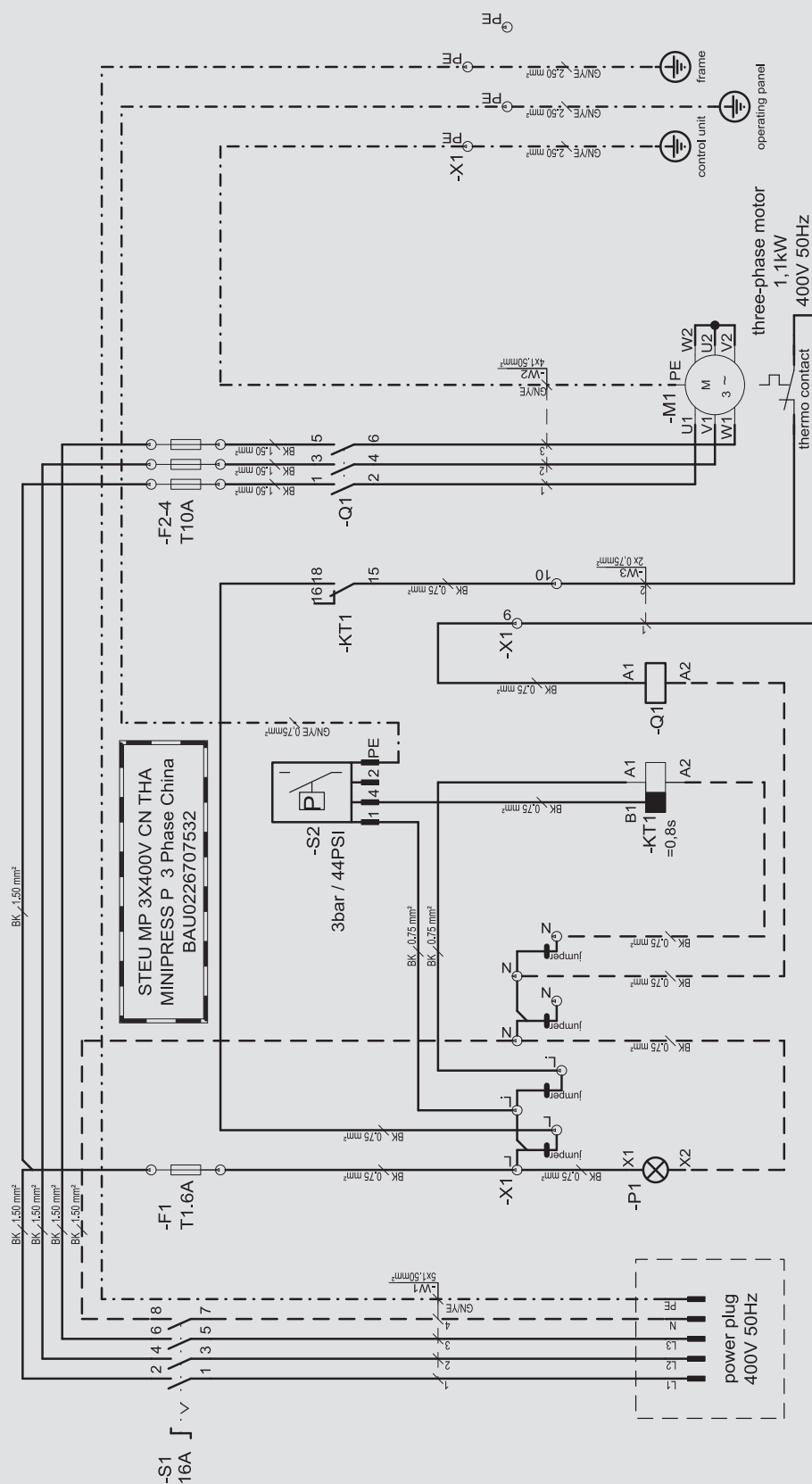
Schema elettrico 1X240V US





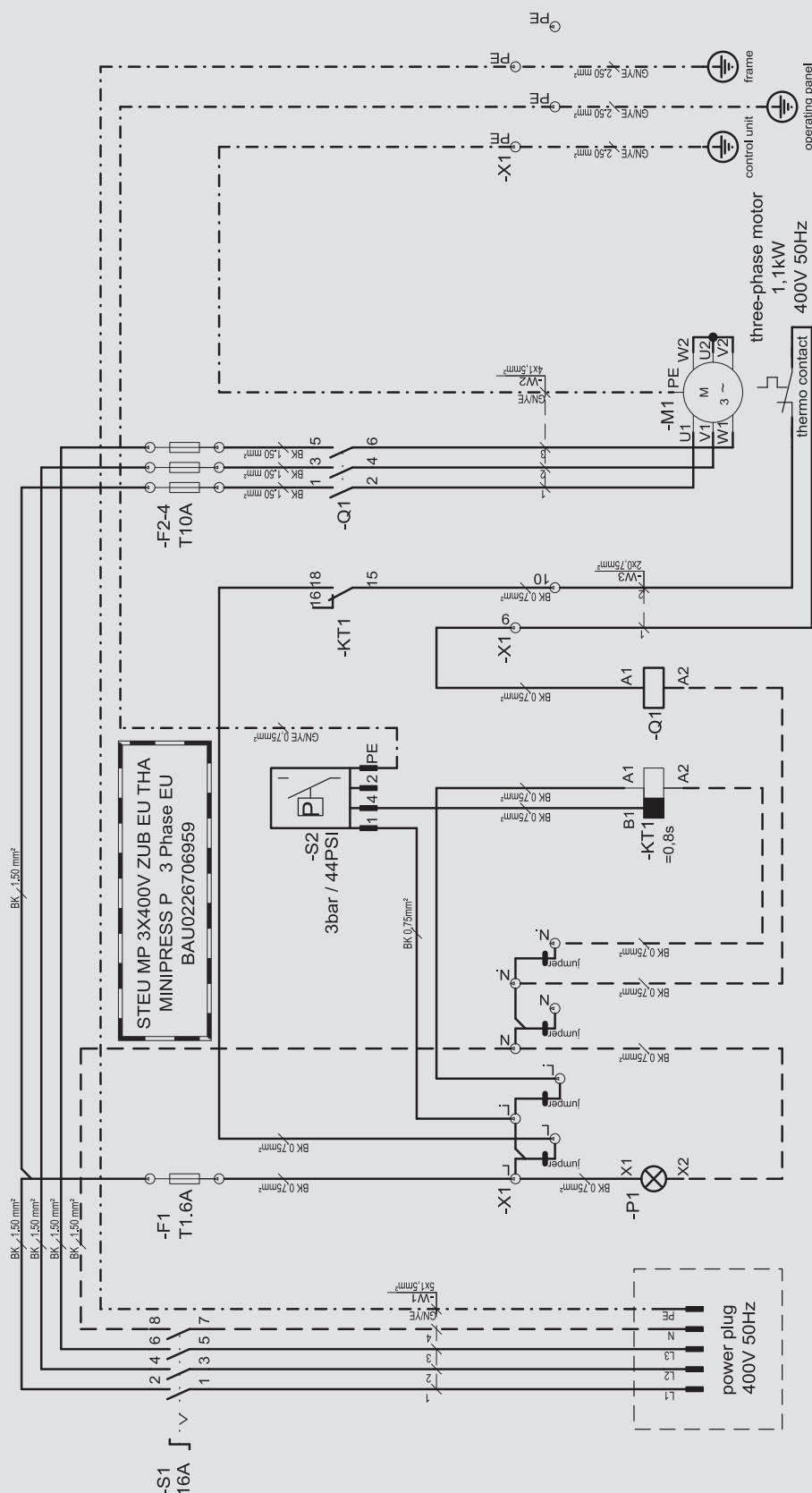
- | | |
|-----|---|
| S1 | Interruttore principale |
| S2 | Pressostato 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa |
| P1 | Luce di servizio |
| KT1 | relè a tempo 0,8 secondi ritardo di disattivazione. |
| M1 | Motore |
| C1 | Condensatore [solo con motori monofase] |
| Q1 | Protezione |

Schema elettrico 3X400V CN

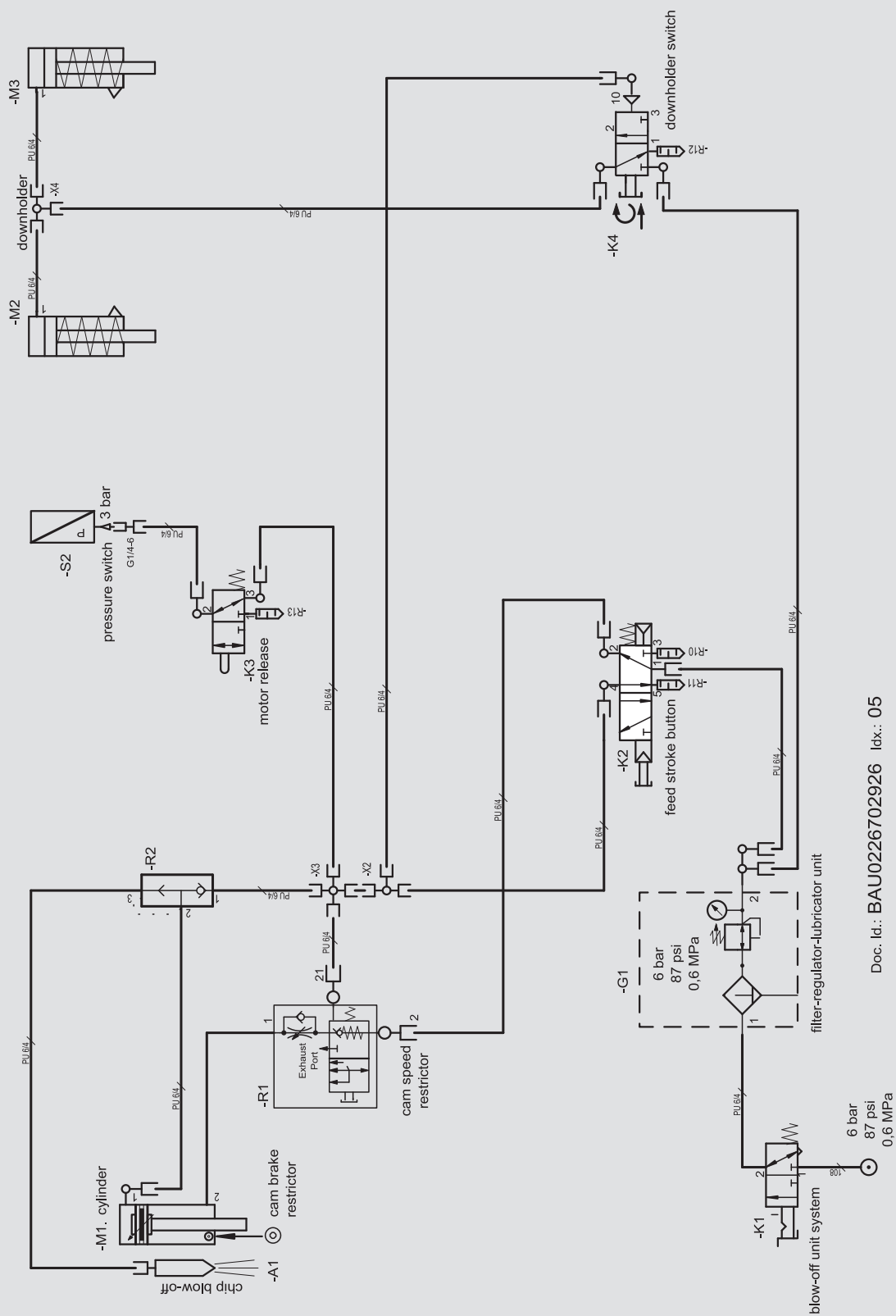


- | | |
|-----|---|
| S1 | Interruttore principale |
| S2 | Pressostato 3 bar / 43 psi / 0,3 MPa |
| P1 | Luce di servizio |
| KT1 | relè a tempo 0,8 secondi ritardo di disattivazione. |
| M1 | Motore |
| C1 | Condensatore [solo con motori monofase] |
| Q1 | Protezione |

Schema elettrico PH 3X400

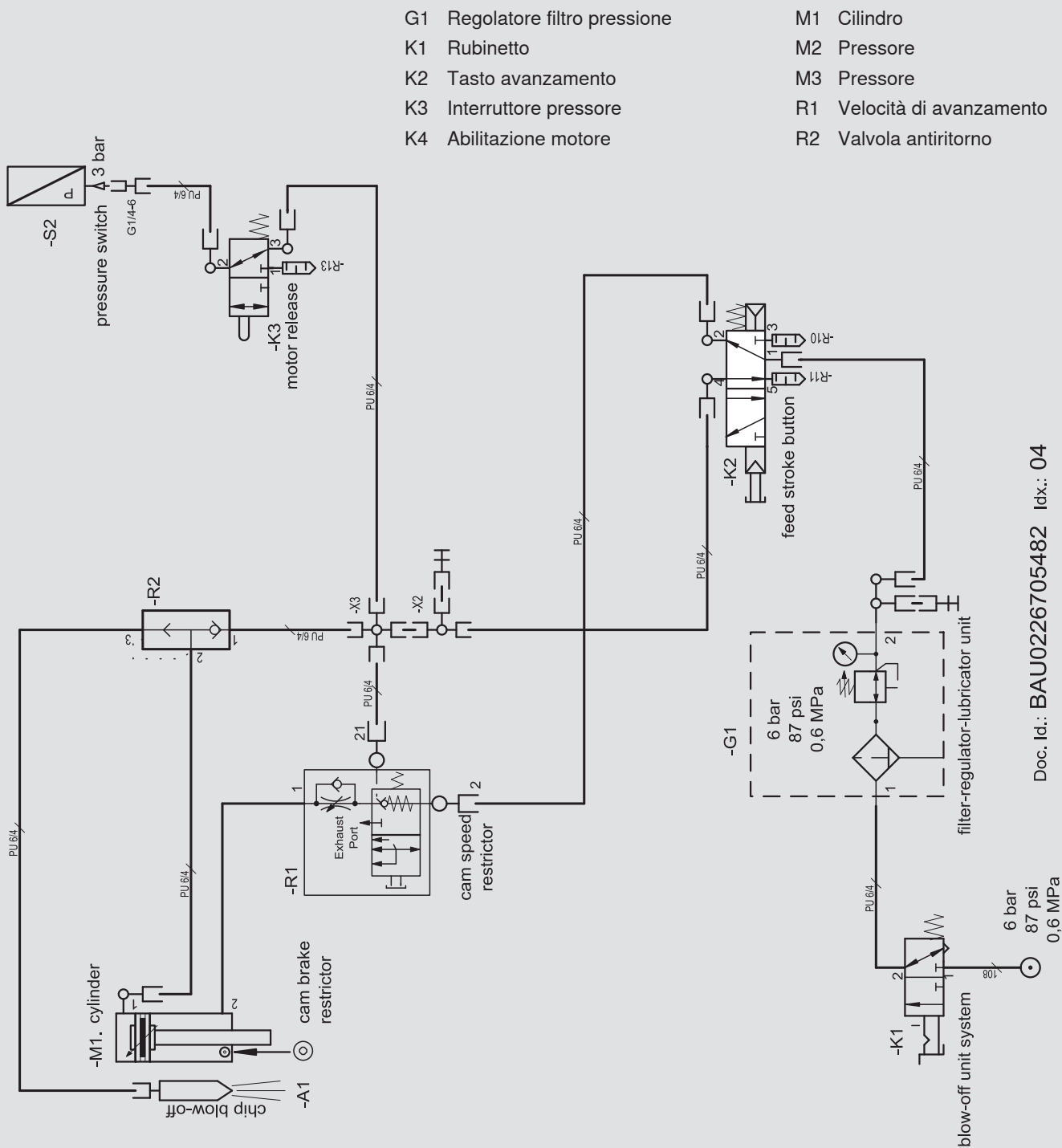


Schema dell'impianto pneumatico

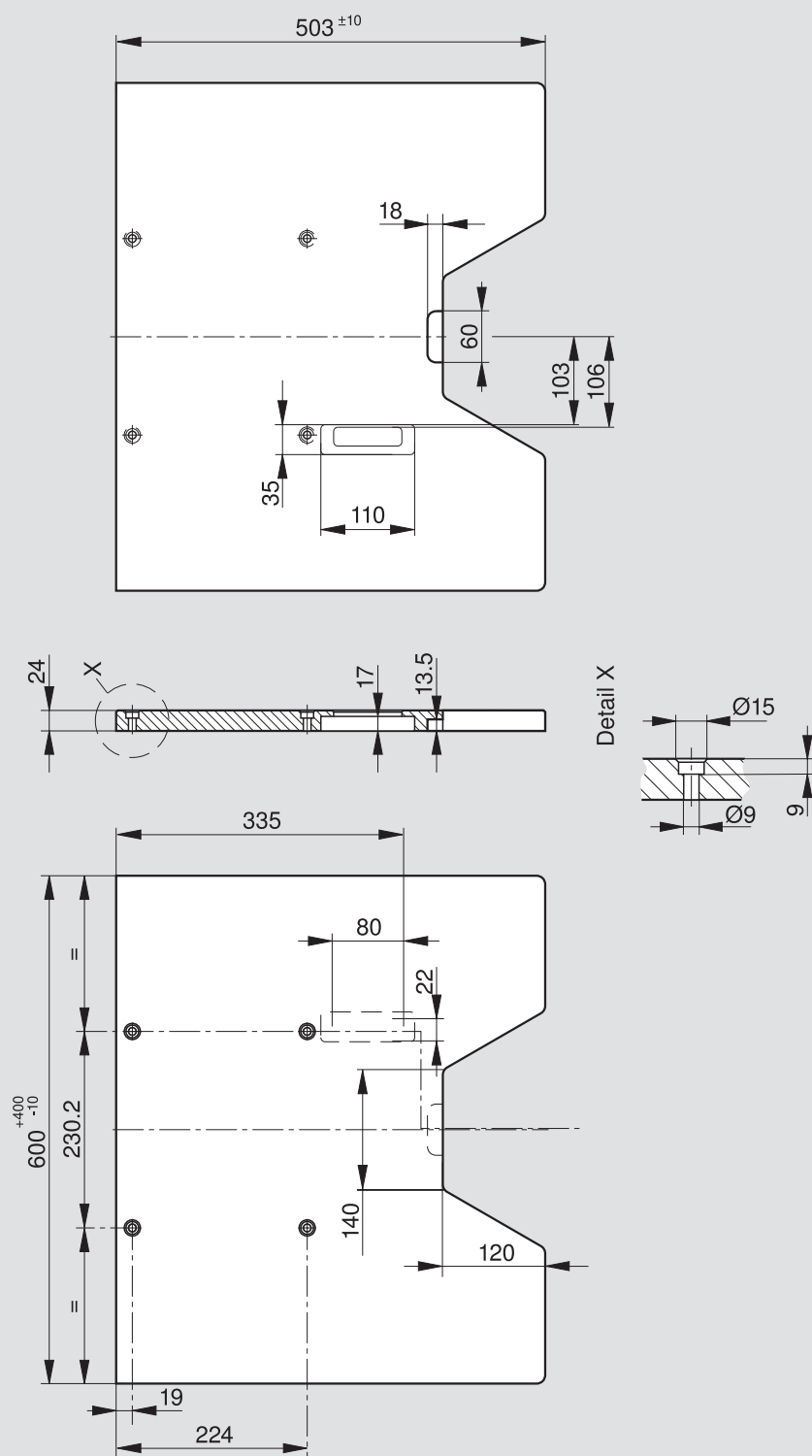


Doc. Id.: BAU0226702926 Idx.: 05

Schema dell'impianto pneumatico

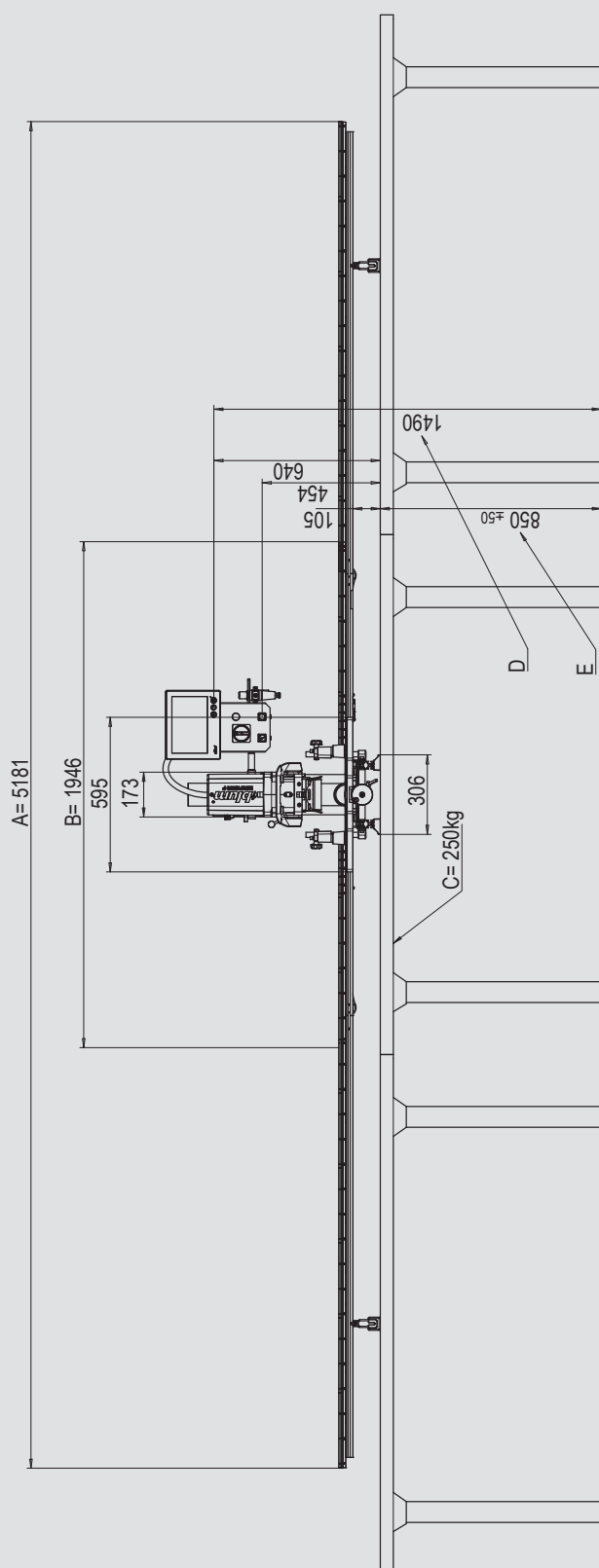
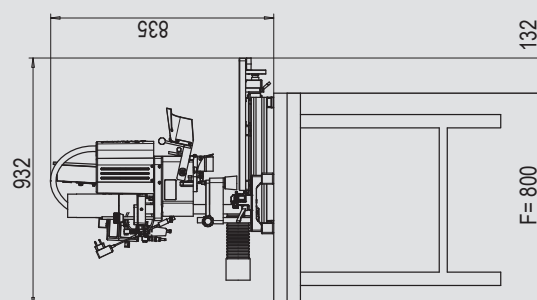


Realizzazione del piano di lavoro [5]



- Per costruire in proprio il piano di lavoro [5] utilizzare legno compensato o multistrato.
- Per il fissaggio del piano di lavoro [5] utilizzare le viti in dotazione.

Ingombro di MINIPRESS P e EASYSTICK



- A Massima estensione righello EASYSTICK con prolunghe
- B Massima estensione righello EASYSTICK senza prolunghe
- C Minimo carico del piano 250 kg
- D Altezza minima dei comandi all'altezza consigliata del piano
- E Altezza consigliata del piano
- F Profondità minima del piano consigliata

MINIPRESS P



Annotazioni

I partner Blum in tutto il mondo sono reperibili in:
www.blum.com/addresses

Look for our
FSC™-certified
products



BAU0235175957 · INX: 07 · IDNR: 5848684 · BA-201/1/IT 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