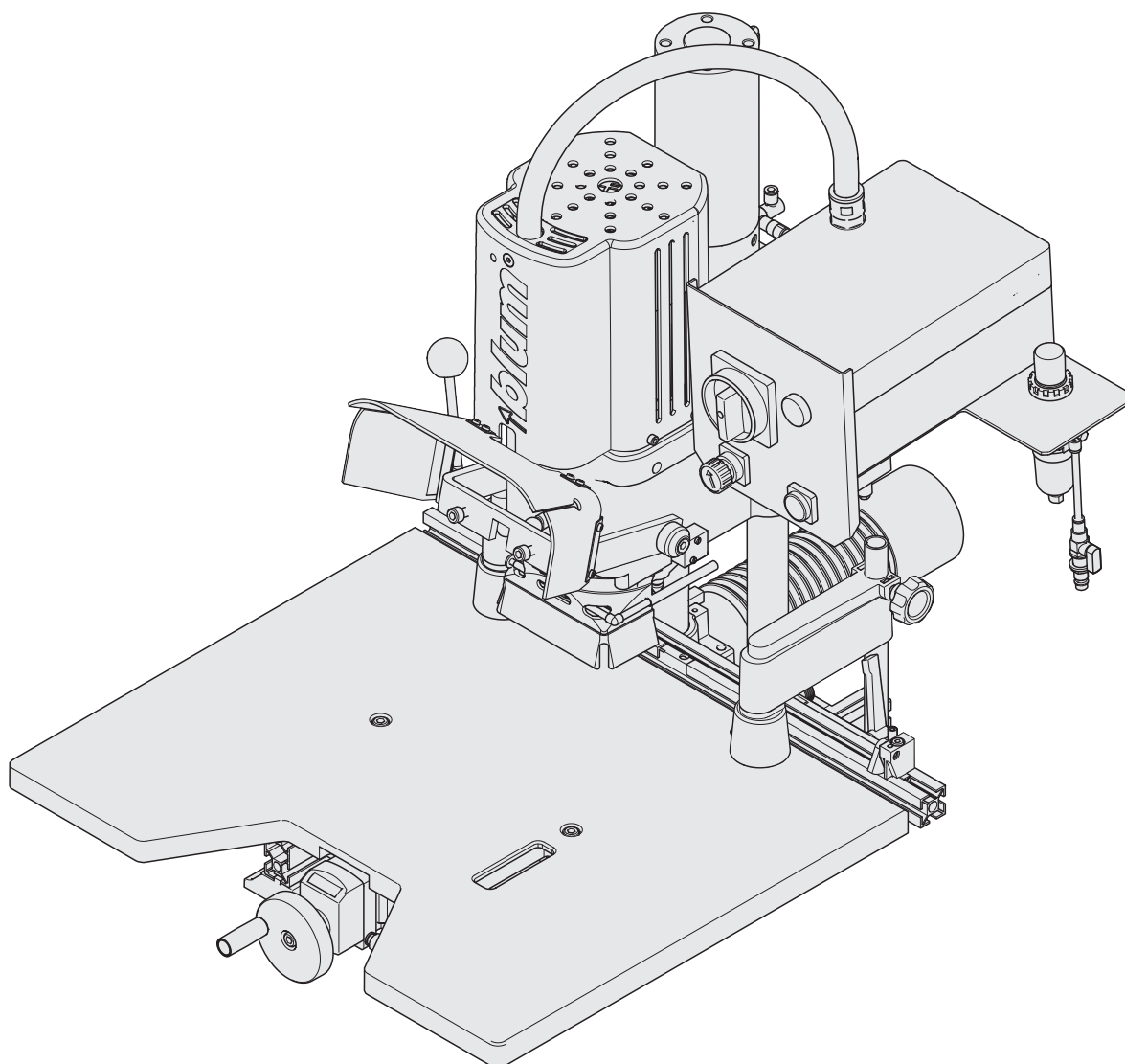




Перед началом работы со станком полностью прочитайте данную инструкцию. К работе со станком может быть допущен только персонал, прошедший соответствующее обучение и обладающий соответствующим разрешением. Инструкция по эксплуатации должна всегда находиться под рукой.

MINIPRESS P

Инструкция по эксплуатации, установке и безопасности

www.blum.com

 **blum**®

Содержание

3	Безопасность
3	Использование по назначению
4	Категории рисков
4	Указания по технике безопасности
6	Предупреждающие знаки
7	Описание оборудования
13	Описание элементов управления
14	Ввод в эксплуатацию
20	Настройка
34	Сверление и запрессовка
39	Техническое обслуживание
42	Что делать, если...?
46	Дополнительная информация
46	Декларация о соответствии стандартам ЕС
47	Технические данные
49	Схемы

Данная инструкция действительна для нескольких моделей станков.
Не все станки имеют одинаковый набор функций.

Эксплуатация

- Прежде чем приступить к работе со станком, прочитайте инструкцию по эксплуатации, а также указания по технике безопасности!
- Для более простой идентификации описываемых деталей мы рекомендуем использовать общий чертеж.

Требования по технике безопасности

Станок соответствует действующим в настоящее время требованиям безопасности. Однако при несоблюдении рекомендаций, описанных в этой инструкции по эксплуатации, могут возникнуть определенные риски.

Прочие риски согласно EN ISO 12100:2010

- Станок оснащен всеми необходимыми мерами защиты.
- Определенные риски для оператора сохраняются, в частности, при снятии защитных устройств и отказе элементов управления.
- На прочие возможные риски указывают предупреждающие надписи и другие указания по технике безопасности. Поэтому необходимо соблюдать их в обязательном порядке.

Использование по назначению

Данный станок предназначен для сверления отверстий и запрессовки фурнитуры в заготовки из массива, ДСП или плит с полимерным покрытием.

- Со станком может работать только персонал, полностью прошедший соответствующее обучение.
- Станок предназначен только для промышленного и мелкосерийного производства.
- Место установки — в сухих, закрытых помещениях.
- Станок предназначен только для стационарного использования.
- При работе со станком можно использовать только оригинальные инструменты Blum.
- Запрещается использовать материалы с покрытием и материалы, обладающие отражающими свойствами.
- Производитель не несет ответственности за использование оборудования не по назначению.

Предсказуемое применение не по назначению

- Запрещается сверление металлических или алюминиевых рамок.
- Можно использовать только сверлильные головки с дополнительной защитой.

Ответственность

Приобретатель оборудования

- гарантирует, что работы на станке, а также мероприятия по его техническому обслуживанию будет проводить только полностью обученный персонал, который ознакомлен с инструкцией по эксплуатации, в частности с разделом, посвященным безопасности;
- несет ответственность за содержание станка в надлежащем состоянии с точки зрения технической безопасности;
- немедленно выводит станок из эксплуатации, если появляются дефекты, способные негативно повлиять на безопасность работы.

Категории рисков



ВНИМАНИЕ!

- Знак ВНИМАНИЕ обозначает опасность, которая при несоблюдении техники безопасности может привести к тяжелой травме.



ОСТОРОЖНО!

- Знак ОСТОРОЖНО обозначает опасность, которая при несоблюдении техники безопасности может привести к травме.



УКАЗАНИЕ

- Этот знак указывает на замечание, которое необходимо принять во внимание.

Указания по технике безопасности



ВНИМАНИЕ!

Опасность получения серьезных порезов
Осторожно! Опасность защемления! Несоблюдение этого требования может привести к телесным повреждениям.

- Перед чисткой или техническим обслуживанием станок необходимо отключить от электричества и сети сжатого воздуха.

Обслуживание

- Станок предназначен для работы на нем только одного человека.
- Станок предназначен только для стационарного использования.

Установка

- Следите за тем, чтобы освещение было достаточным.
- Устанавливайте станок только на достаточно устойчивой поверхности.
 Грузоподъемность: мин. 250 кг. Высота: 850 мм (±50 мм).
- Станок запрещено использовать без рабочего стола.
- Станок не защищен от взрывов. Запрещается устанавливать его вблизи лакокрасочных установок.
- Станок не подходит для работы на улице.

Защитные устройства

- Запрещается самостоятельно изменять конструкцию станка.
- Нельзя удалять защитные устройства.
- Перед каждым началом работы, началом смены, сменой персонала удостоверьтесь в функциональности защитных устройств и деталей оборудования. Поврежденные детали заменяйте оригинальными запчастями Blum.
- Можно использовать только сверлильные головки с дополнительной защитой.

Инструменты

- Следите за тем, чтобы сверла были безупречно заточены! Сверла должны быть плотно затянуты! Перед каждым запуском необходимо проверять фиксацию сверл.
- Соблюдайте указания по направлению вращения сверл. Максимальный диаметр — 35 мм.
- При замене сверл всегда снимайте сверлильную головку. Установите главный выключатель [27] в положение «0».
- Для собственной безопасности используйте только то дополнительное оборудование и те принадлежности, которые указаны в инструкции по эксплуатации или рекомендованы в каталоге BLUM.
- Разрешается использовать только сверлильные головки Blum.

Заготовка

- С заготовками, размеры которых превышают размер рабочего стола, необходимо работать с особой осторожностью. Используйте дополнительные опоры.
- Во время обработки обязательно закрепляйте заготовку! Используйте пневмо-прижимы станка или, если их недостаточно, другие подходящие приспособления для крепления.
- Перед включением станка убедитесь, что на рабочем столе нет инструментов или других предметов, кроме обрабатываемой заготовки!

Выполнение работ

- При отпускании пусковой кнопки [28] сверла продолжают движение по инерции; дождитесь остановки станка.
- Во время сверления и запрессовки убирайте руки и прочие предметы из рабочей зоны (A) станка.
- Работайте на станке только с включенным вытяжным устройством.
- Отрицательное давление в вытяжном устройстве должно составлять 250–300 мбар.
- Средняя скорость потока воздуха в вытяжном устройстве должна составлять мин. 20 м/с.
- После окончания работ всегда устанавливайте главный выключатель в положение «0».

Техническое обслуживание и ремонт

- В случае возникновения вопросов вы можете обратиться за помощью в сервисный центр BLUM.
- Подключение к электрической сети может выполнять только квалифицированный электрик.
- Каждый раз перед началом работы проверяйте электрический кабель и пневматические шланги на наличие повреждений.
- Ремонтные работы может осуществлять только квалифицированный персонал.

Средства индивидуальной защиты

- Необходимо обязательно учитывать предписания по трудовому праву, технике безопасности и утилизации отходов, принятые в стране использования оборудования.
- Защищайте глаза специальными очками.
- Используйте средства защиты органов слуха.
- Носите соответствующую рабочую одежду.

Предупреждающие знаки



Прежде чем подключить станок к электрической сети, убедитесь, что вы ознакомились со ВСЕМИ указаниями по технике безопасности, предупреждающими знаками и инструкцией по эксплуатации.



Не допускайте к станку посторонних лиц. На станке разрешается работать только 1 человеку.



Во время работы всегда защищайте глаза специальными очками.



Во время работы всегда используйте средства защиты слуха.



Осторожно! Опасность заземления!



Не поднимайте оборудование в этом месте.



Не хватайтесь за сверла.



Осторожно! Высокое напряжение: существует риск поражения электрическим током.

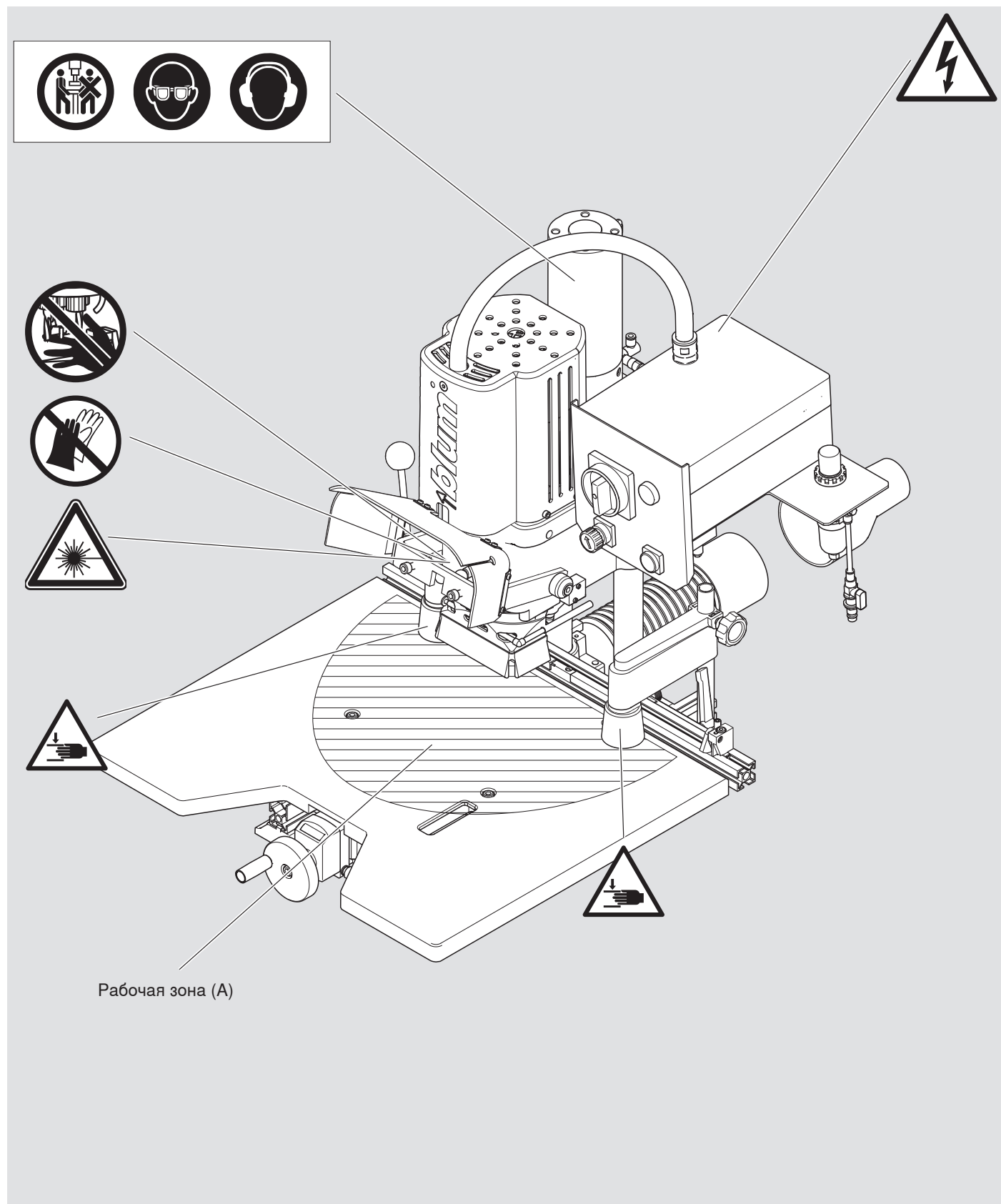


Не работайте в перчатках.



Не смотрите на лазерный луч.

Место расположения предупреждающих знаков и опасных зон



MINIPRESS P



Безопасность

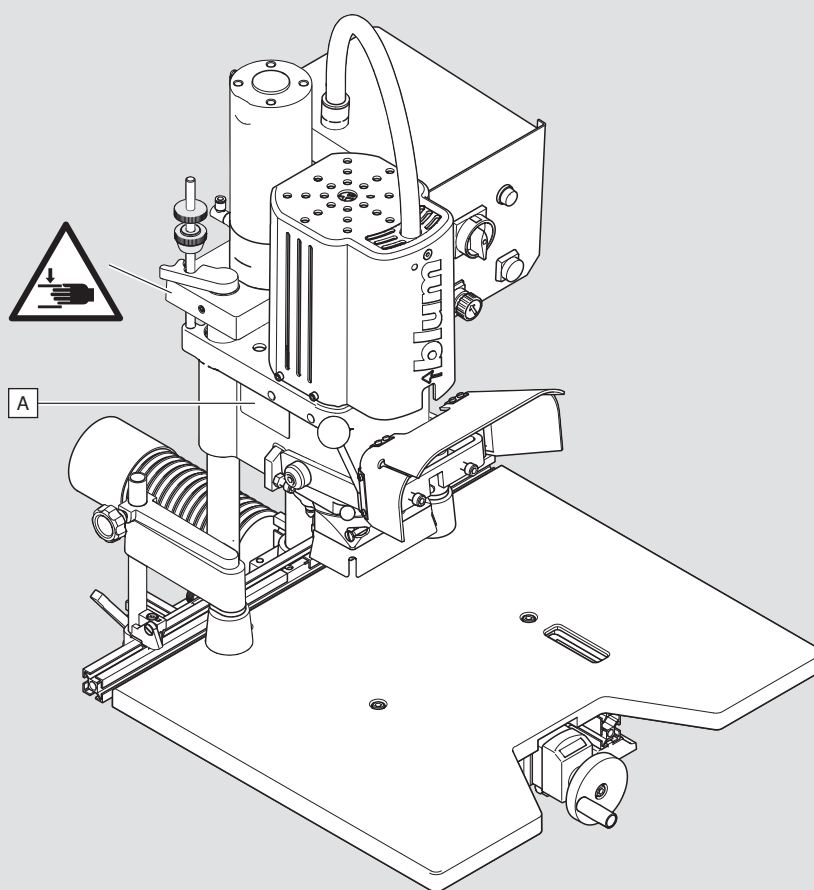
Место расположения заводской таблички

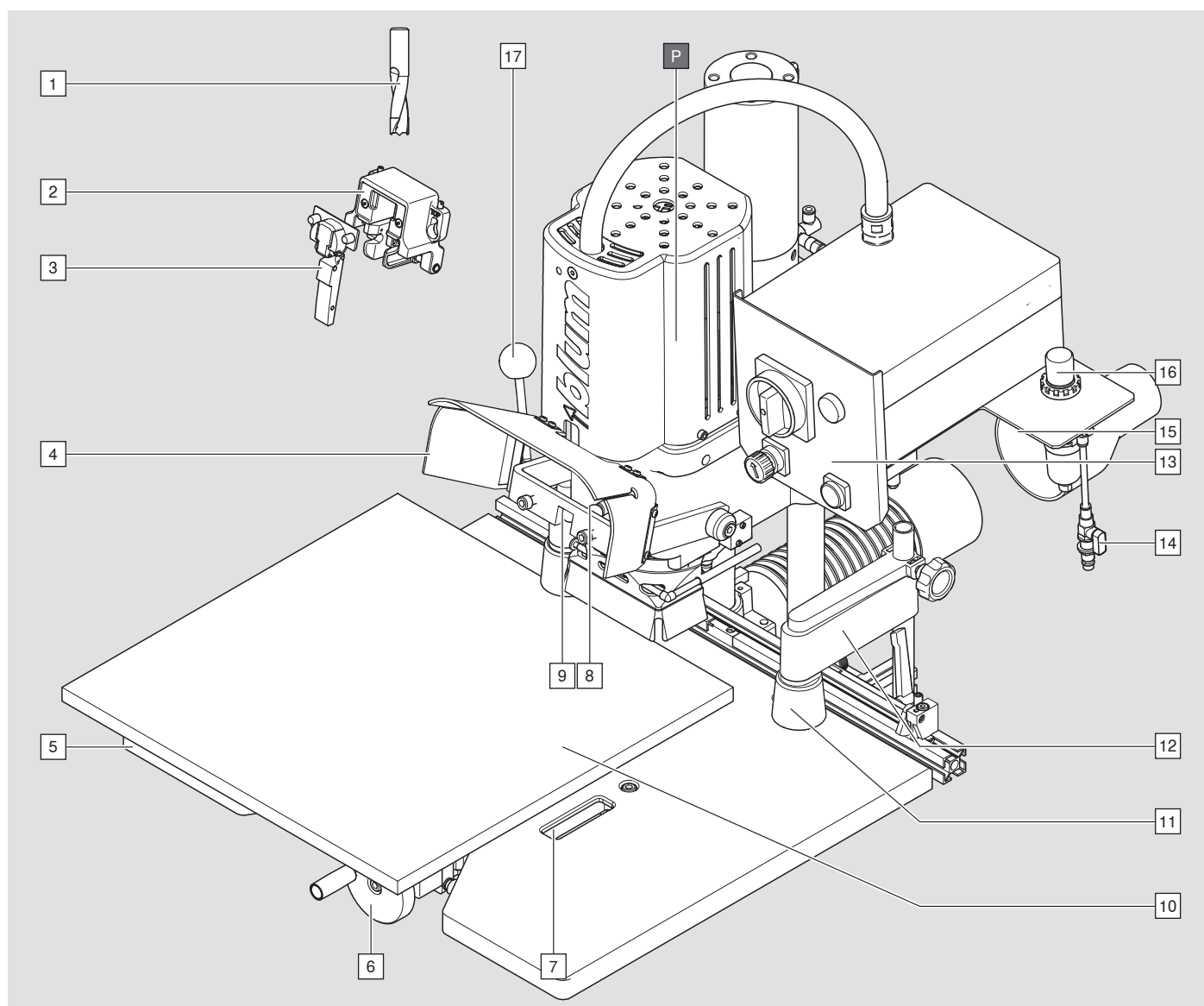
Заводская табличка: MINIPRESS P [A]

Тип устройства: станок для обработки

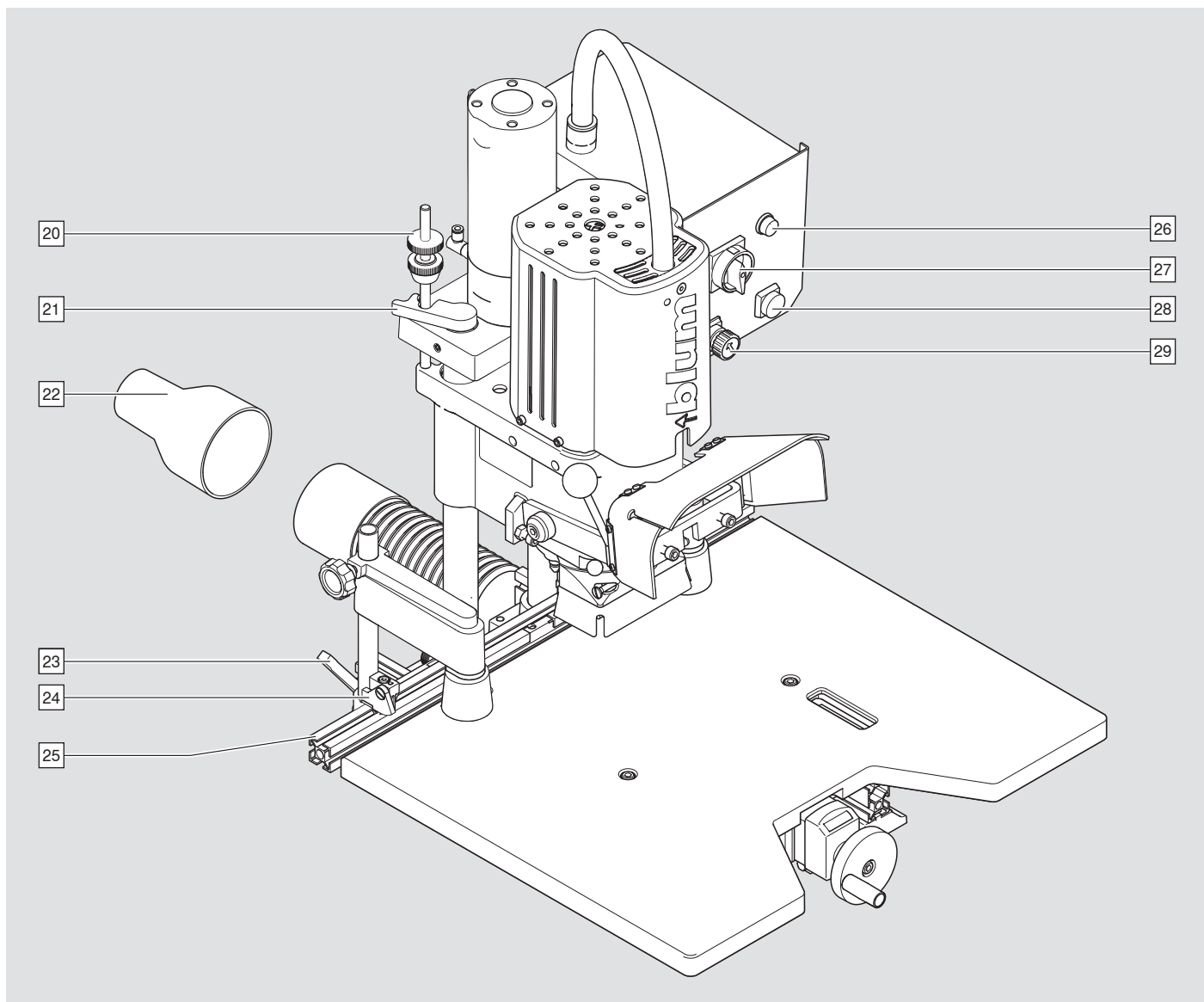


Изображение

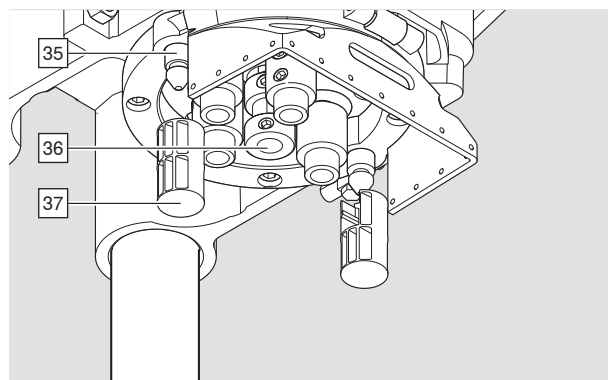




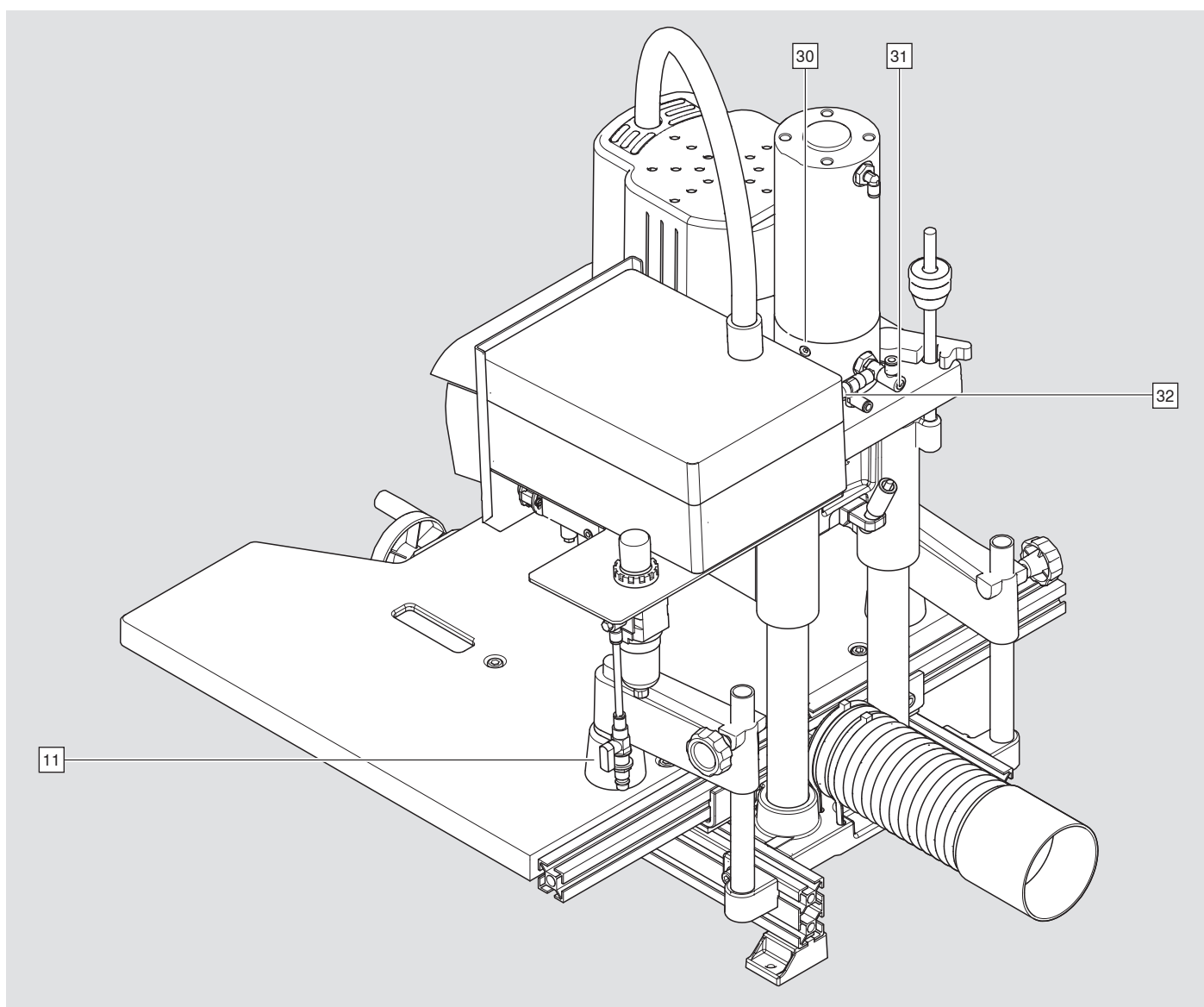
- | | |
|---|--|
| 1 Сверло | 13 Панель управления |
| 2 Матрица | 14 Запорный клапан |
| 3 Петля | 15 Манометр |
| 4 Держатель матрицы | 16 Регулятор давления воздуха с фильтром |
| 5 Рабочий стол | 17 Поворотный рычаг матрицы |
| 6 Система регулировочных упоров | P Главный узел оборудования |
| 7 Шкала регулировки стола | |
| 8 Фиксатор сверлильной головки | |
| 9 Рычаг для определения схемы сверления | |
| 10 Заготовка | |
| 11 Смотровое стекло пневмоприжима | |
| 12 Пневмоприжимы | |



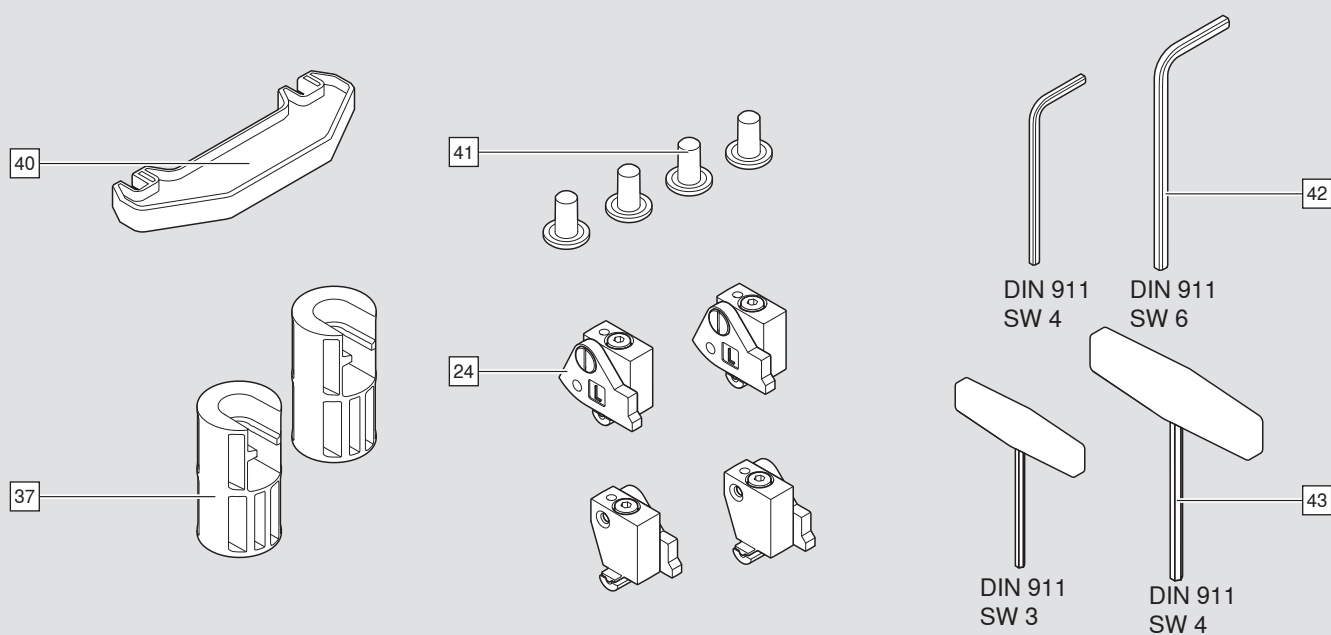
- 20 Гайка с рифлением для регулировки по глубине
- 21 Поворотный рычаг для регулировки подъема (13 мм)
- 22 Всасывающая воронка
- 23 Устройство фиксации (MZE.1300)
- 24 Откидной упор
- 25 Центральная линейка
- 26 Лампа-индикатор
- 27 Главный выключатель
- 28 Пусковая кнопка
- 29 Переключатель пневмоприжима



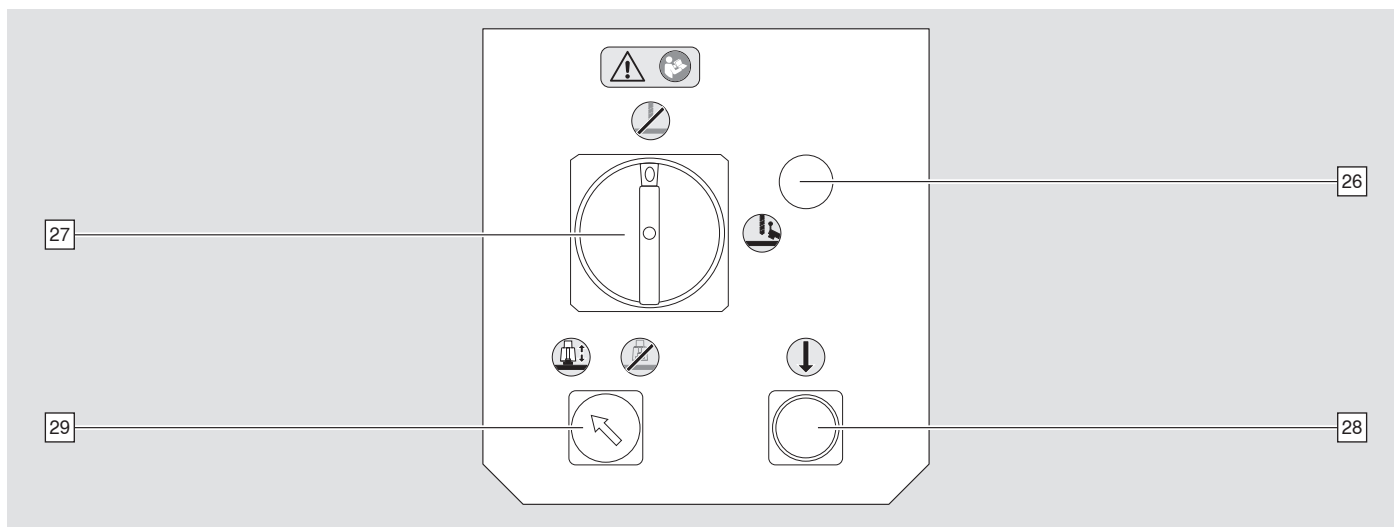
- 35 Болт
- 36 Сверлильный патрон
- 37 Ограничитель глубины сверления M30.1304.02



- 11 Смотровое стекло пневмоприжима
- 30 Дроссель пневматического тормоза
- 31 Воздушный кран цилиндра
- 32 Дроссель регулировки скорости подачи



- 24 Откидной упор
- 37 Ограничитель глубины сверления M30.1304.02
- 40 Шаблон для серийных отверстий M30.0901
- 41 Заглушки
- 42 Шестигранная угловая отвертка
- 43 Шестигранная отвертка с Т-образной ручкой



ВНИМАНИЕ!

Опасность получения серьезных порезов.

Возможны серьезные травмы в результате защемления или пореза.

Несоблюдение этого требования может привести к телесным повреждениям.

- Перед чисткой или техническим обслуживанием станок необходимо отключить от электричества и сети сжатого воздуха.
- При помощи главного выключателя [27] станок не отключается от сети сжатого воздуха!



[27] Лампа-индикатор [26] не горит.

- Запустить двигатель нельзя.
- Подача может осуществляться.



[27] Лампа-индикатор [26] горит.

- Сверление и запрессовка фурнитуры возможны.
- Горит световой маркер.



[29] Положение «Пневмоприжимы выключены»

Пневмоприжимы отключаются путем нажатия и поворота выключателя прижимов. При нажатии на пусковую кнопку [28] пневмоприжимы остаются втянутыми.



[29] Положение «Пневмоприжимы включены»

При нажатии на пусковую кнопку [28] пневмоприжимы автоматически опускаются. Коротким легким нажатием на переключатель пневмоприжима [29] прижимы снова освобождаются.



При нажатии на пусковую кнопку [28] выполняется операция.

Если нажать пусковую кнопку [28] лишь на несколько миллиметров, сверлильное устройство будет опускаться очень медленно. Нажимайте на пусковую кнопку [28], пока не будет достигнута нужная глубина сверления.

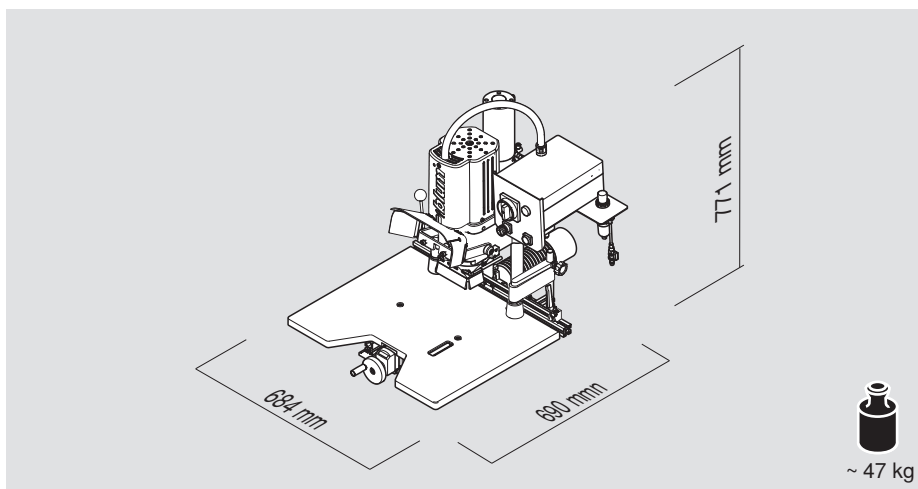
По достижении необходимой глубины сверления отпустите пусковую кнопку [28].

MINIPRESS P

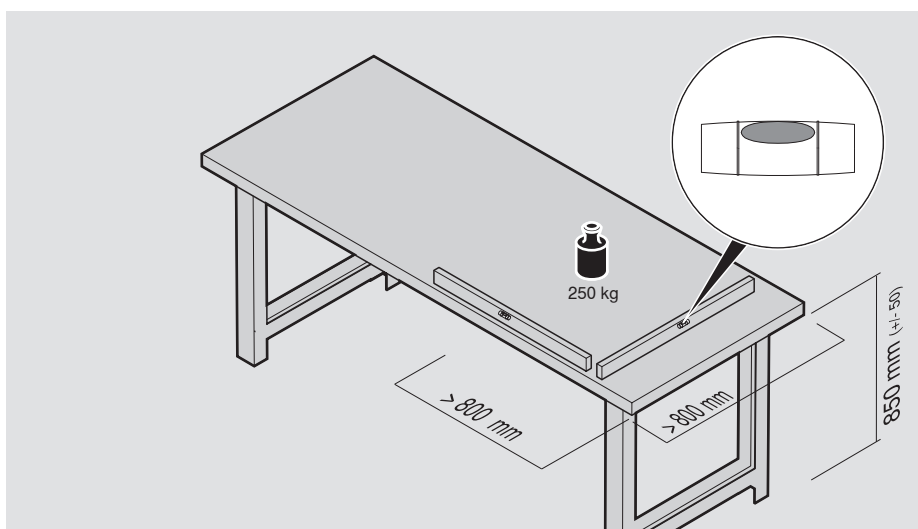


Ввод в эксплуатацию

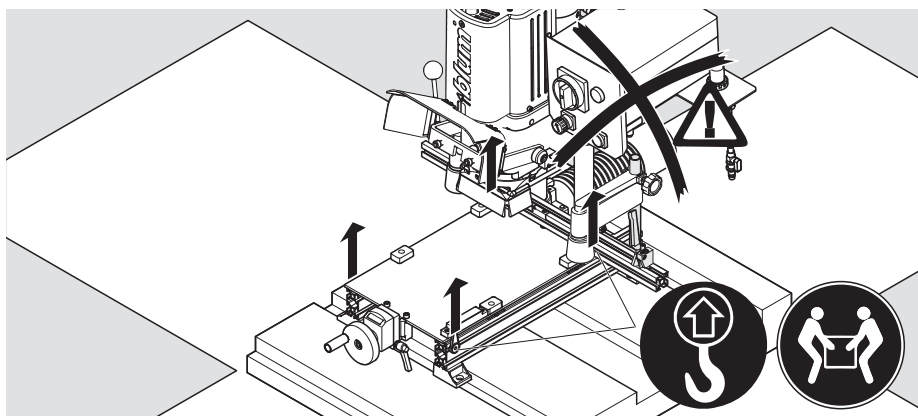
Необходимое пространство для станка



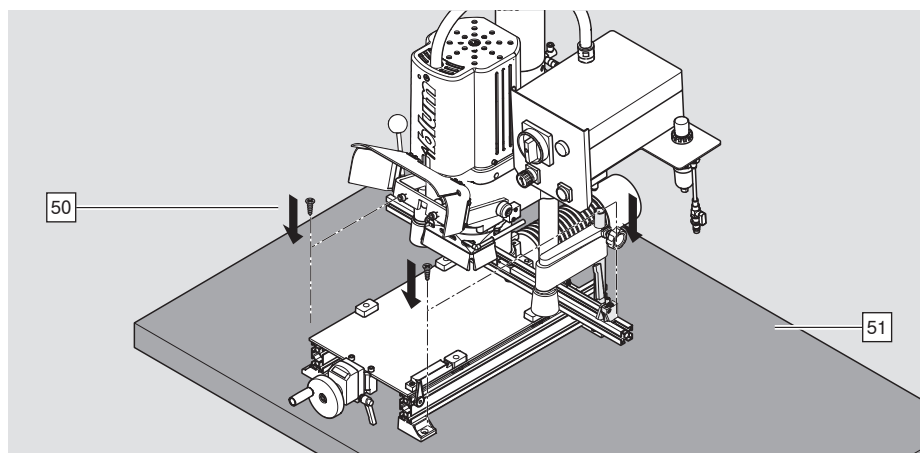
- Необходимое пространство для работы с EASYSTICK см. в главе «Дополнительная информация».



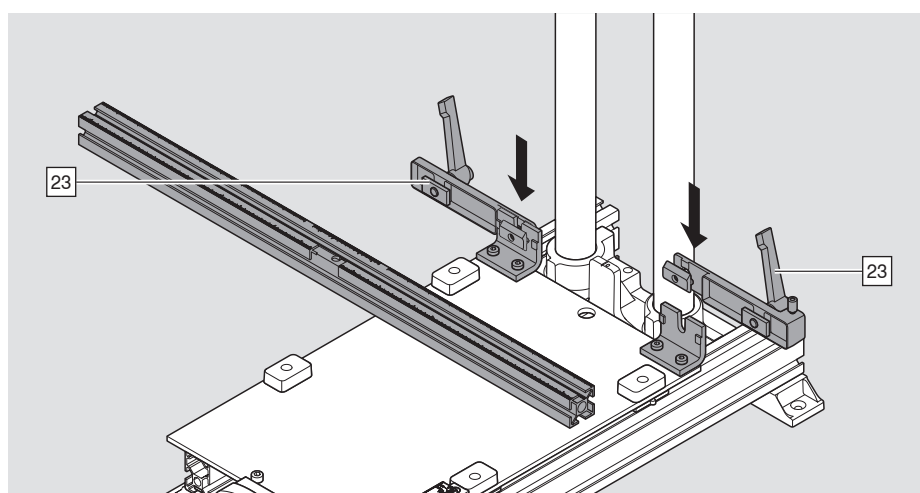
Распаковка и сборка



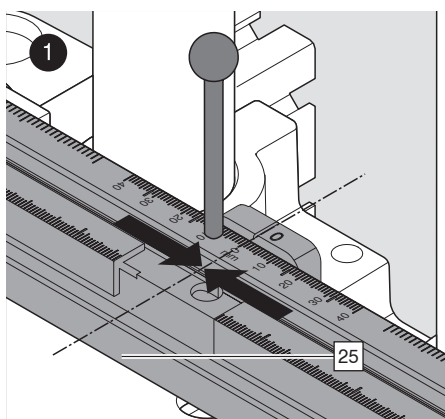
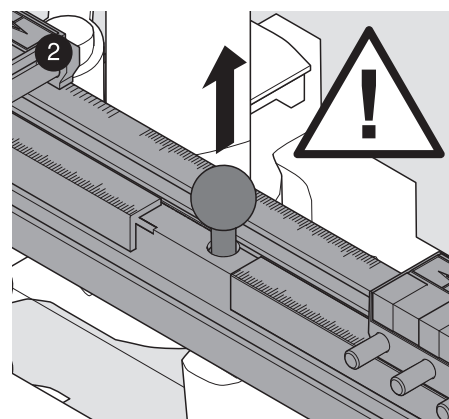
- Откройте коробку.
- Вдвоем поднимите и поставьте станок на стол.



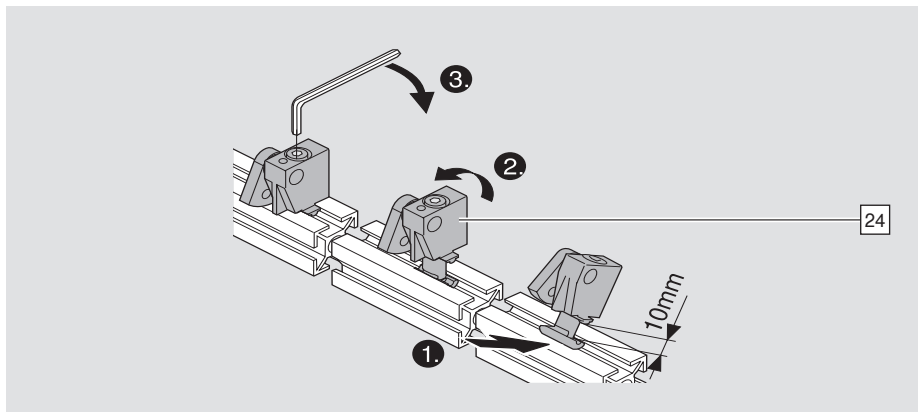
- Закрепите станок на верстаке [51] с помощью винтов [50].



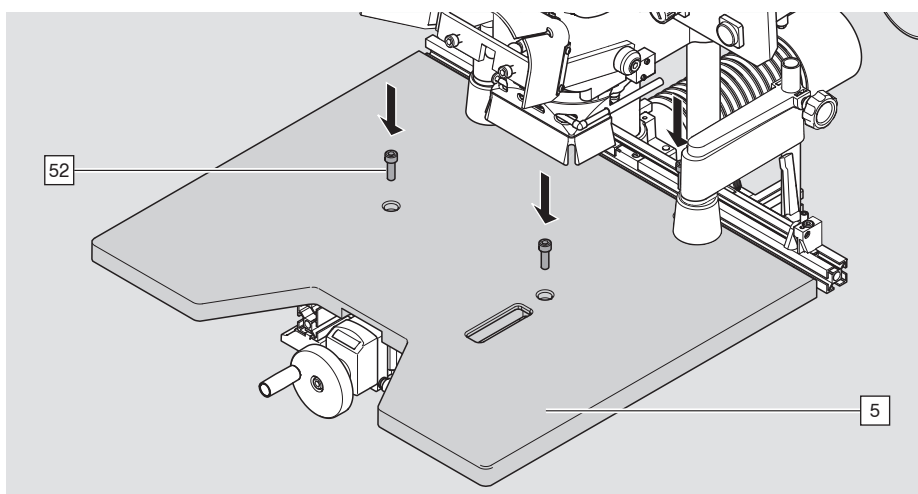
- Установите пакет [23] MZE.1300 (дополнительная принадлежность), следуя указаниям из прилагаемой инструкции по монтажу BA-119.



- Расположите центральную линейку [25] посередине.
- Можно также установить EASYSTICK.



- Ослабьте зажимной винт, чтобы контропора выступала на 10 мм.
- Установите откидной упор [24] под углом к линейке и поднимите его.
- Затяните зажимной винт.



i УКАЗАНИЕ

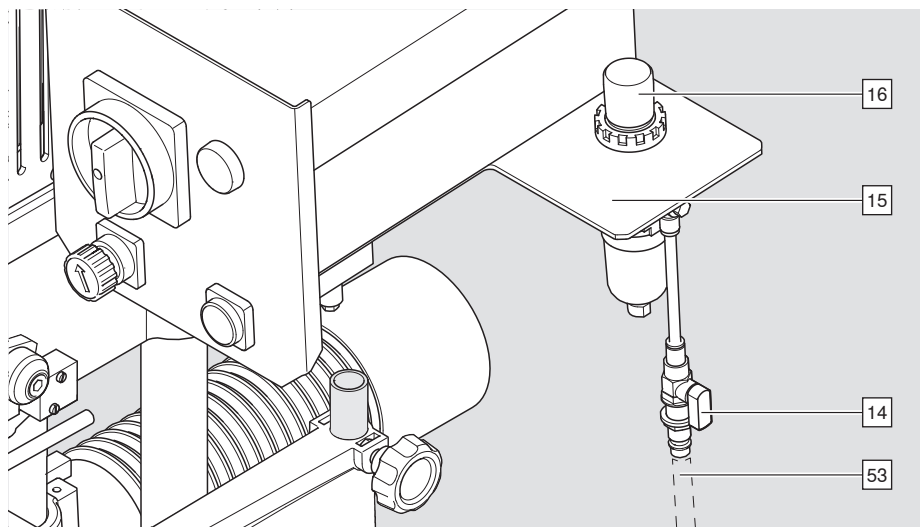
- Станок запрещено использовать без рабочего стола [5].
Рабочий стол [5] необходимо прочно прикрутить к станку саморезами [52], поставляемыми в комплекте.

Принадлежности: рабочий стол MZA.5300.

- Положите рабочий стол [5] на направляющую плиту.
- Прикрутите рабочий стол [5] к направляющей плите.

Указания по самостоятельному изготовлению рабочего стола [5] см. в главе «Дополнительная информация».

Подключение к сети сжатого воздуха



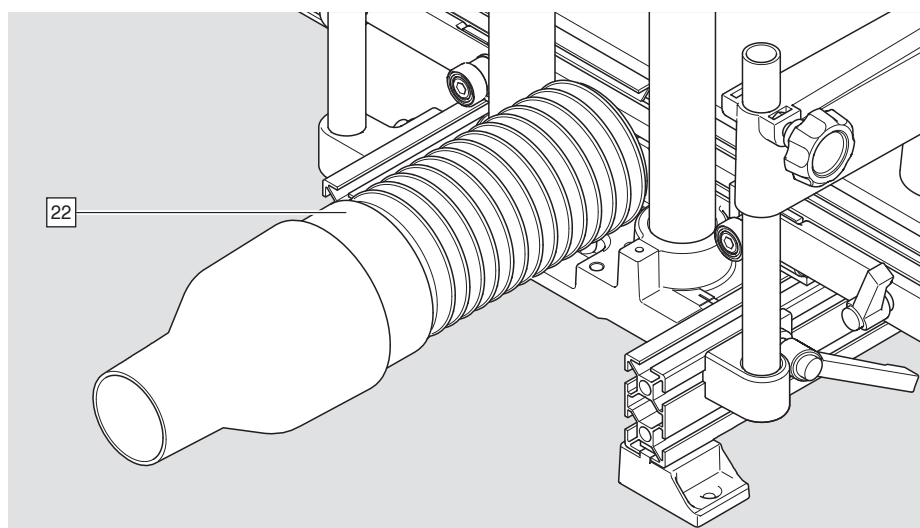
i УКАЗАНИЕ

- В ходе работы сверлильное устройство может перемещаться.
- Разрешается использовать только не содержащий масла сжатый воздух.
- В сети со сжатым воздухом необходимо установить быстроразъемное соединение на расстоянии максимум 3 м от станка.

- Подсоедините шланг подачи воздуха [53] к воздушному фильтру.
- Откройте запорный клапан [14].
- На манометре [15] должно отображаться давление 5–7 бар / 73–101 psi / 0,5–0,7 МПа.
- Давление можно отрегулировать с помощью рукоятки [16].

Потребление воздуха составляет 1,5 литра за цикл.

Подключение вытяжного устройства

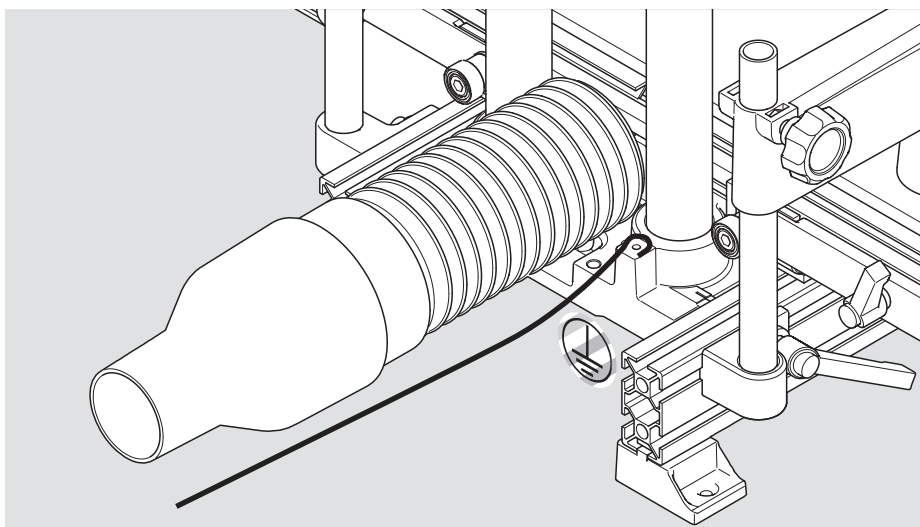


- Подсоедините всасывающий шланг к всасывающему патрубку [22] и зафиксируйте. Принадлежности см. на сайте www.blum.com.

i УКАЗАНИЕ

- Средняя скорость потока воздуха в вытяжном устройстве должна составлять мин. 20 м/с.
- Отрицательное давление должно составлять 250–300 мбар.
- Объемный расход — 570 м³/ч.

Заземление вытяжного устройства



- Подсоедините спиральную проволоку всасывающего шланга к станку.

Подключение к электросети

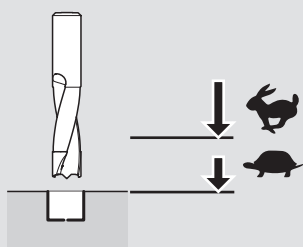
- Установите главный выключатель [27] в положение «0».

i УКАЗАНИЕ

- Станок должен эксплуатироваться при напряжении, указанном на заводской табличке и на этикетке кабеля.
- Розетка должна быть оснащена защитным заземляющим контактом.
- Розетка должна быть оснащена нулевым проводом.
- Розетка должна быть оснащена предохранителем на 16 А.
- После окончания работ отключайте станок от сети.
- Не допускайте перегрузки розетки.
- Не подсоединяйте вытяжное устройство и станок к удлинителю или кабельному барабану.
- Используйте отдельные розетки с предохранителем для вытяжного устройства и для станка.

- Вставьте электрическую вилку.
- Если направление вращения двигателя неправильное, см. раздел «Что делать, если...».

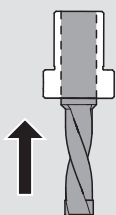
Обзор процедуры настройки



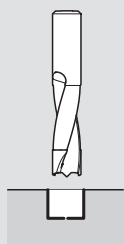
Регулировка параметров, зависящих от используемого материала (мягкая древесина / твердая древесина)



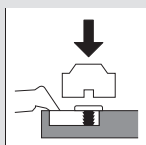
Регулировка схемы сверления



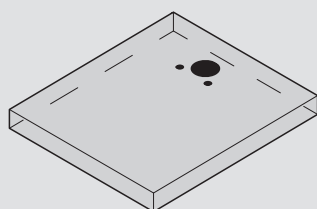
Установка сверла



Регулировка глубины сверления



Установка матрицы



Регулировка размеров

Настройка



ВНИМАНИЕ!

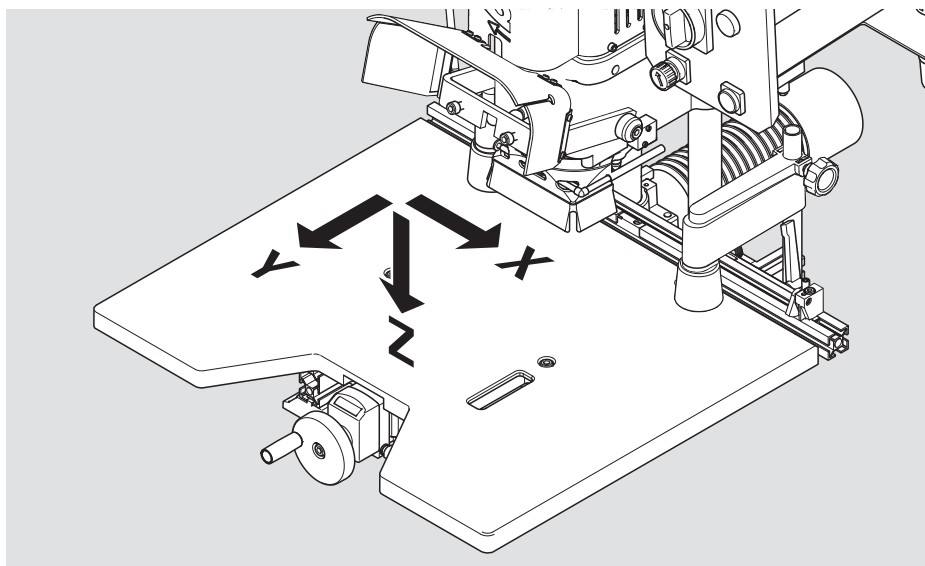
Опасность получения серьезных порезов.
Возможны серьезные травмы в результате защемления или пореза.

Несоблюдение этого требования может привести к телесным повреждениям.

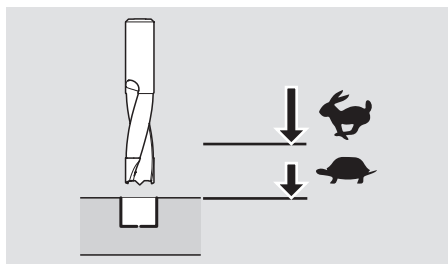
- На станке разрешается работать только одному человеку.
- Установите главный выключатель [27] в положение «0».

Система координат станка

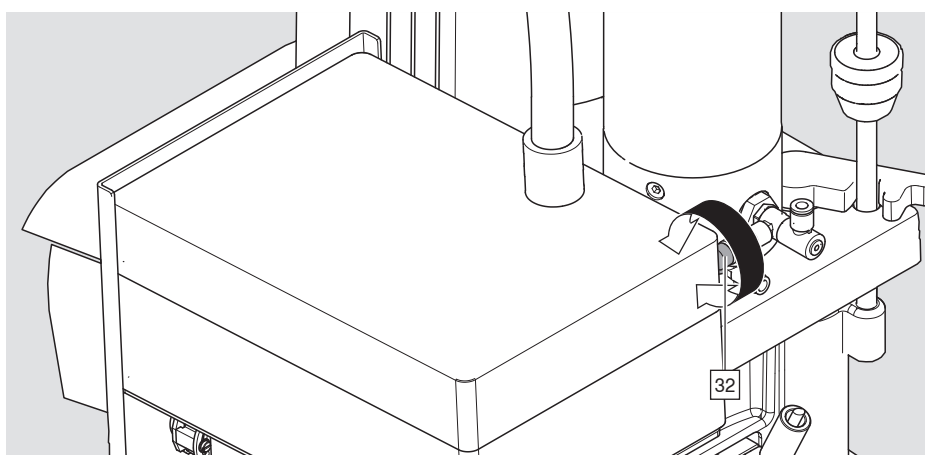
Система координат для использования в комбинации с EASYSTICK (опция)



Регулировка параметров, зависящих от используемого материала
(мягкая древесина / твердая древесина)



Регулировка скорости подачи



Регулировка скорости подачи производится с помощью соответствующего дросселя [32] на задней стороне.

- Быстрее: поверните дроссель регулировки скорости подачи [32] влево.
- Медленнее: поверните дроссель регулировки скорости подачи [32] вправо.

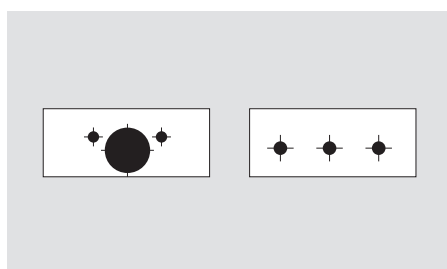
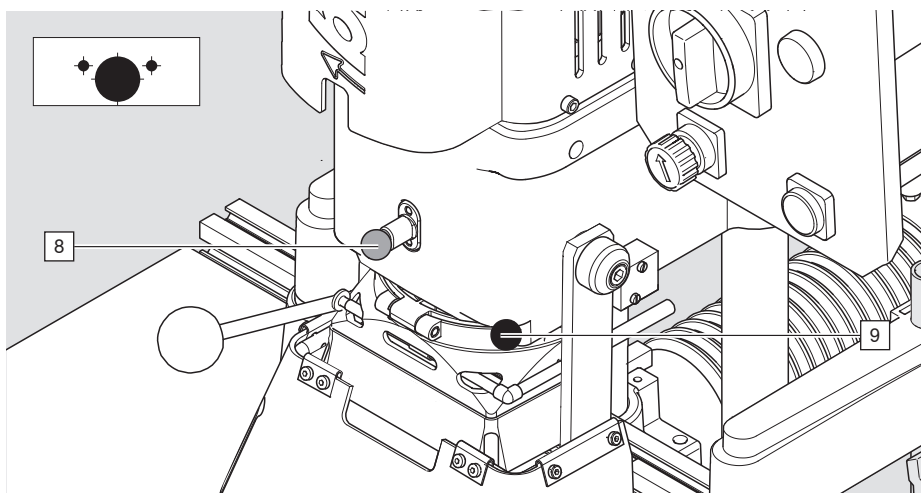
Регулировка пневматического тормоза



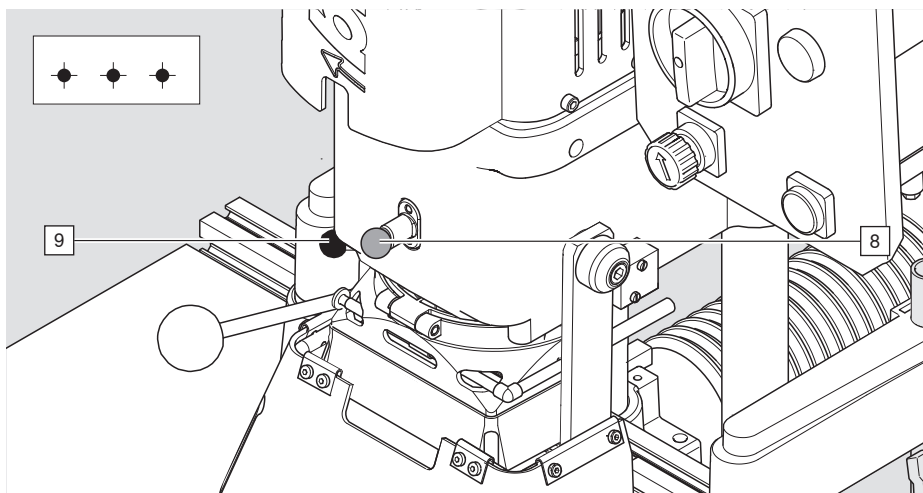
Пневматический тормоз замедляет скорость подачи незадолго до входа сверла в заготовку. Это продлевает срок службы сверл и предотвращает появление рваной кромки у отверстий. Регулировка пневматического тормоза осуществляется путем вращения соответствующего дросселя [30] на подъемном цилиндре.

- Быстрее: поверните дроссель пневматического тормоза [30] влево.
- Медленнее: поверните дроссель пневматического тормоза [30] вправо.

Регулировка схемы сверления

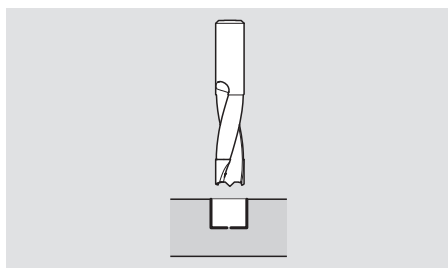


- Вытяните фиксатор сверлильной головки [8].
- Одновременно поверните рычаг [9] к знаку «Петля».
- Снова защелкните фиксатор сверлильной головки [8].

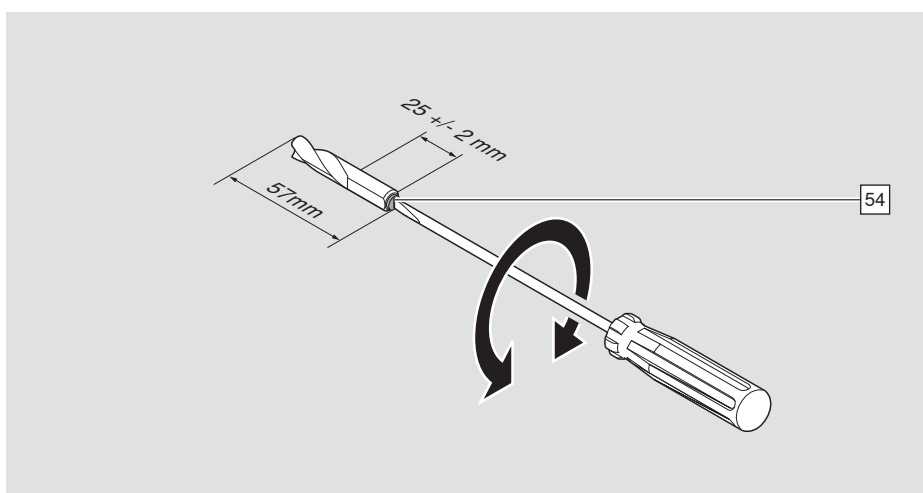


- Вытяните фиксатор сверильной головки [8].
- Одновременно поверните рычаг [9] к знаку «Серийные отверстия».
- Снова защелкните фиксатор сверильной головки [8].

Регулировка глубины сверления



Все регулировочные работы приведены для сверла длиной 57 мм.



- Длину сверла можно установить, повернув винт регулировки [54]. Длина сверла должна составлять 57 мм.
- Все сверла должны быть одинаковой длины.
- Если длина сверла больше не соответствует требованиям, сверло необходимо заменить.

Установка сверла



ВНИМАНИЕ!

Опасность получения серьезных порезов.
Возможны серьезные травмы в результате защемления или пореза.

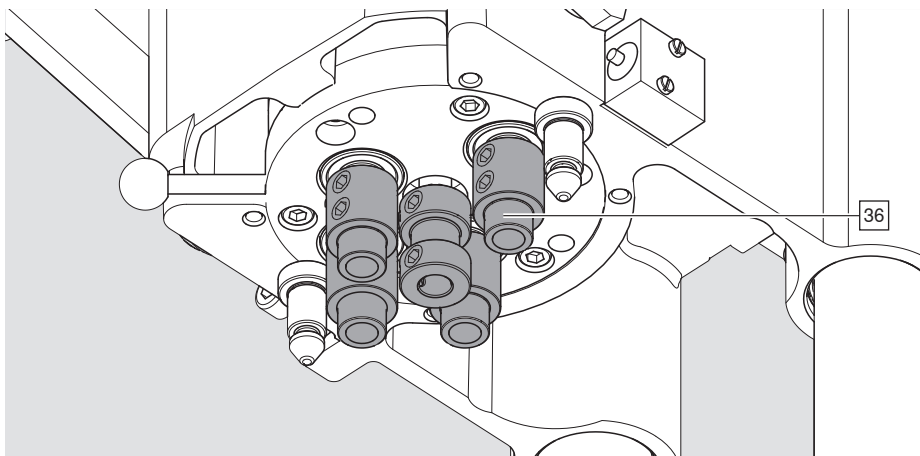
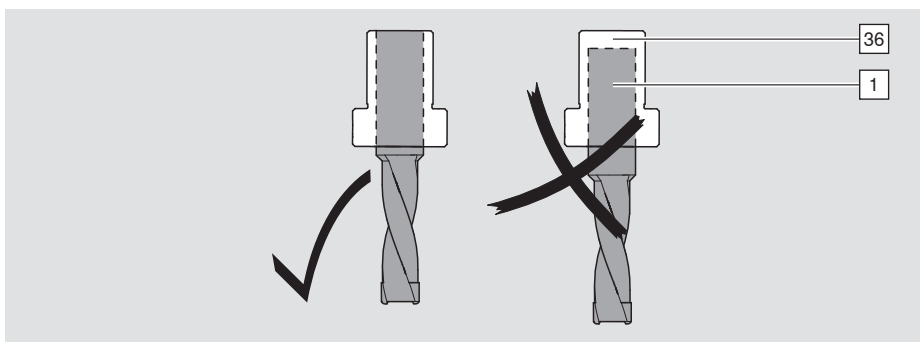
Несоблюдение этого требования может привести к телесным повреждениям.

- На станке разрешается работать только одному человеку.
- Установите главный выключатель [27] в положение «0».

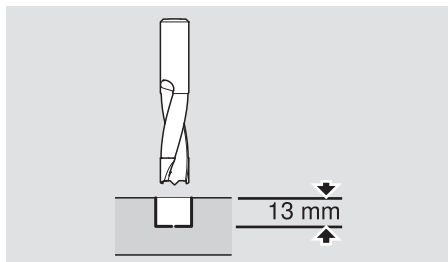
i

УКАЗАНИЕ

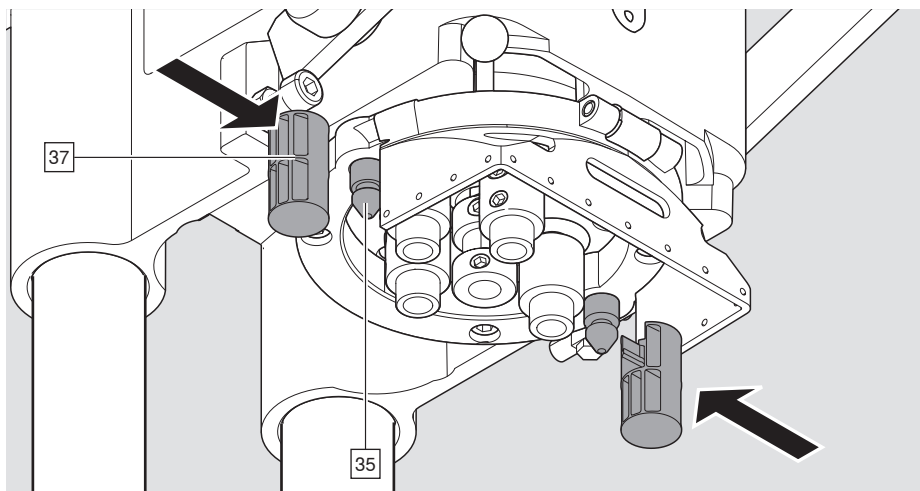
- Не выкручивайте саморез сверлильного патрона до конца. При полном выкручивании повреждается сверлильный патрон.
- Сверлильный патрон и сверло имеют цветовую маркировку.
Красный: поворот влево
Черный: поворот вправо



- Вставьте сверло [1] в сверлильный патрон [36] до упора.
(Фаску на стержне сверла необходимо устанавливать в сторону самореза.)
- Шестигранным ключом затяните саморезы.
- В свободные сверлильные патроны вставьте заглушки [41]. Это препятствует загрязнению сверлильных патронов и самопроизвольному выворачиванию саморезов.

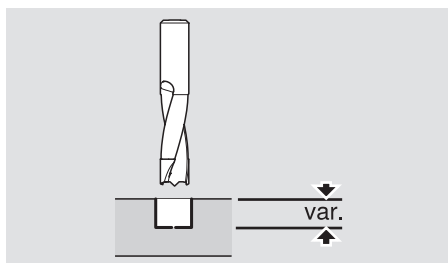


Фиксированная глубина сверления
13 мм



Одним из способов сверления отверстий фиксированной глубины является использование ограничителей глубины сверления [37]. При использовании ограничителей [37] глубина сверления независимо от толщины заготовки всегда составляет 13 мм.

- Установите ограничитель глубины сверления [37] на болты [35] кольца-держателя до упора.



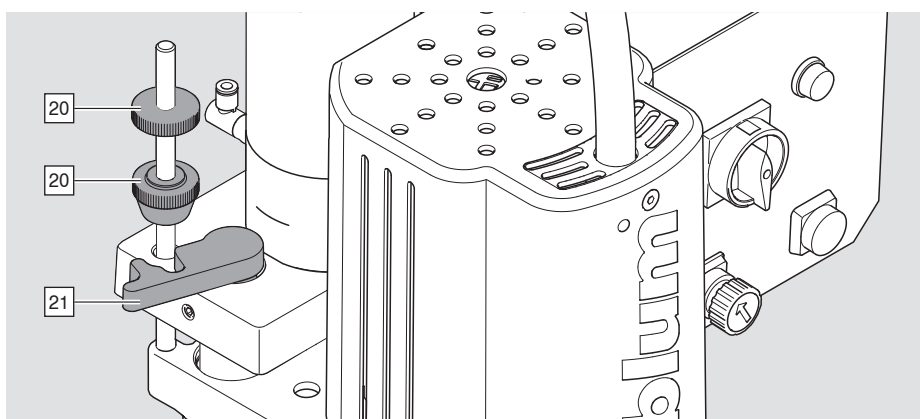
Регулируемая глубина сверления



ВНИМАНИЕ!

Опасность получения серьезных порезов.
Возможны серьезные травмы в результате защемления или пореза.
Несоблюдение этого требования может привести к телесным повреждениям.

- На станке разрешается работать только одному человеку.
- Установите главный выключатель [27] в положение «0».

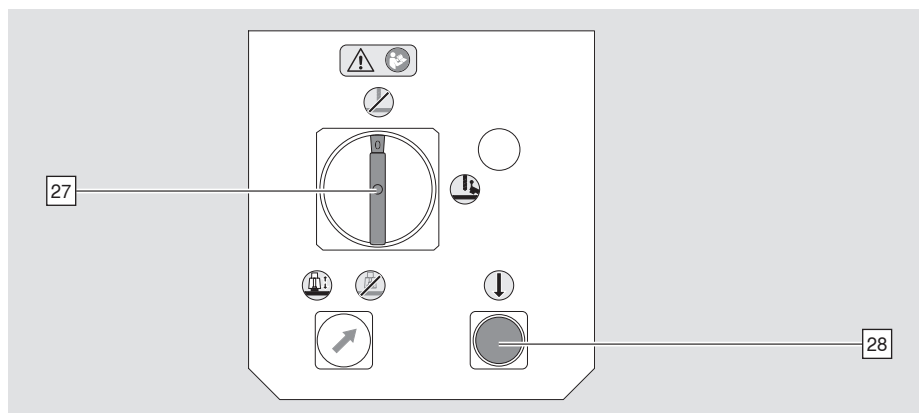


- Поверните обе гайки с рифлением [20] вверх.
- Переместите поворотный рычаг для регулировки подъема [21] в направлении резьбового стержня.

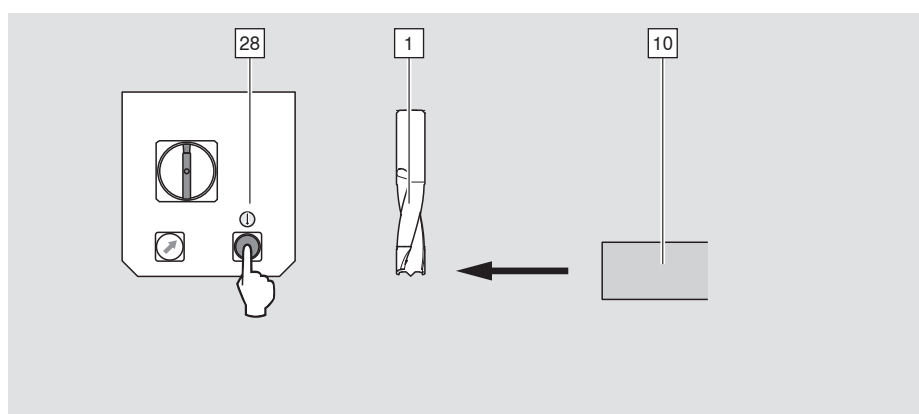


УКАЗАНИЕ

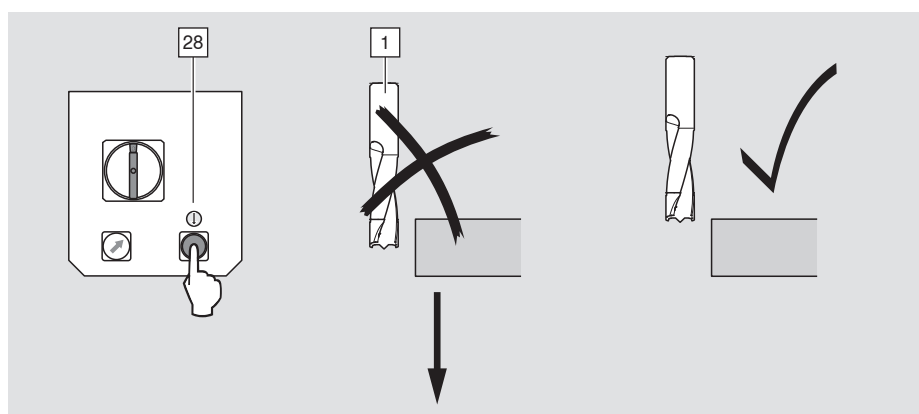
■ Сверло длиной 57 мм необходимо закрепить.



- Переведите главный выключатель [27] в положение «0».
- Слегка нажмите на пусковую кнопку [28] (углубив ее на 1 мм).
После этого сверлильное устройство начнет медленно опускаться вниз.



- Нажмите и удерживайте пусковую кнопку [28], пока не будет достигнута конечная позиция.
- Передвиньте заготовку [10] к сверлу [1].



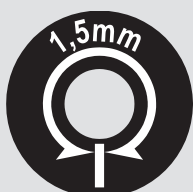
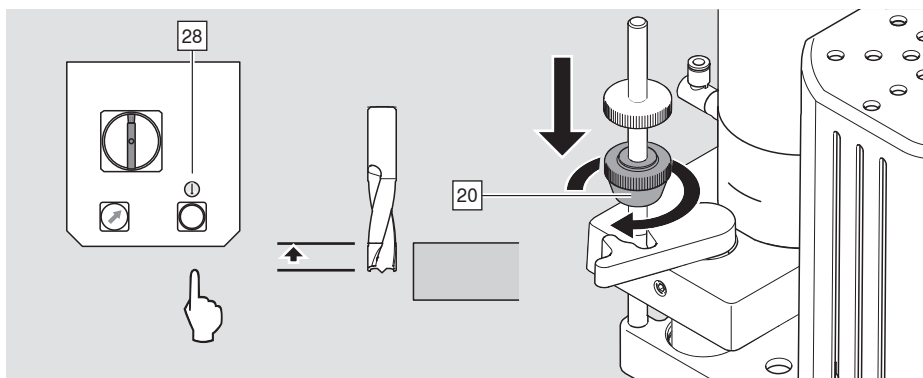
Режущая кромка сверла [1] должна располагаться на одном уровне с верхним краем заготовки [8].

- Удерживайте пусковую кнопку [28] нажатой.
- Определите отклонение.



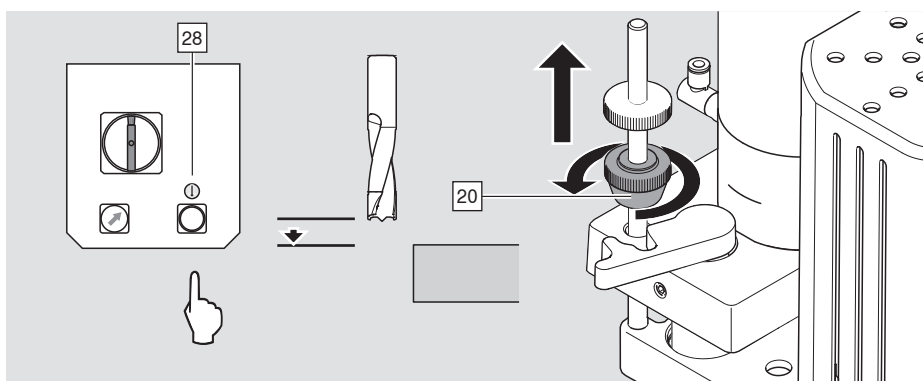
УКАЗАНИЕ

- Один оборот соответствует диапазону регулировки 1,5 мм.



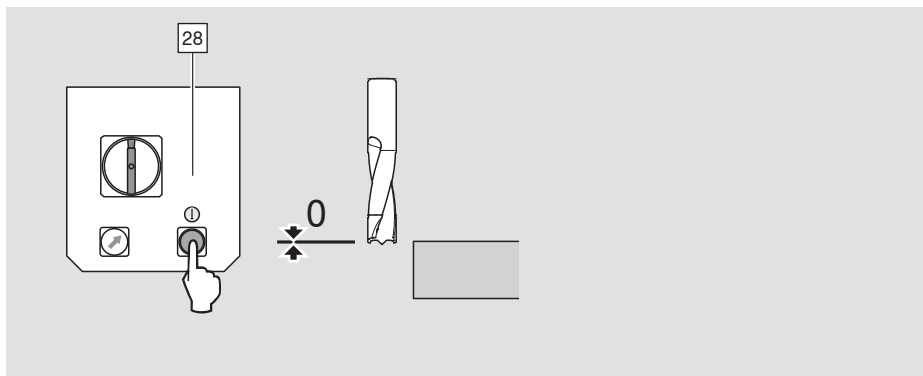
Режущая кромка сверла находится ниже верхнего края заготовки.

- Отпустите пусковую кнопку [28].
- Поверните гайку с рифлением [20] по часовой стрелке.



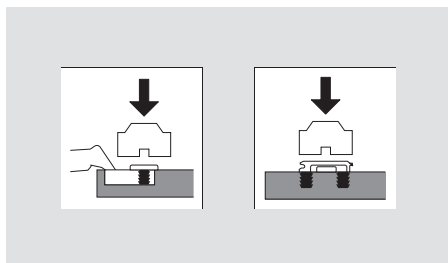
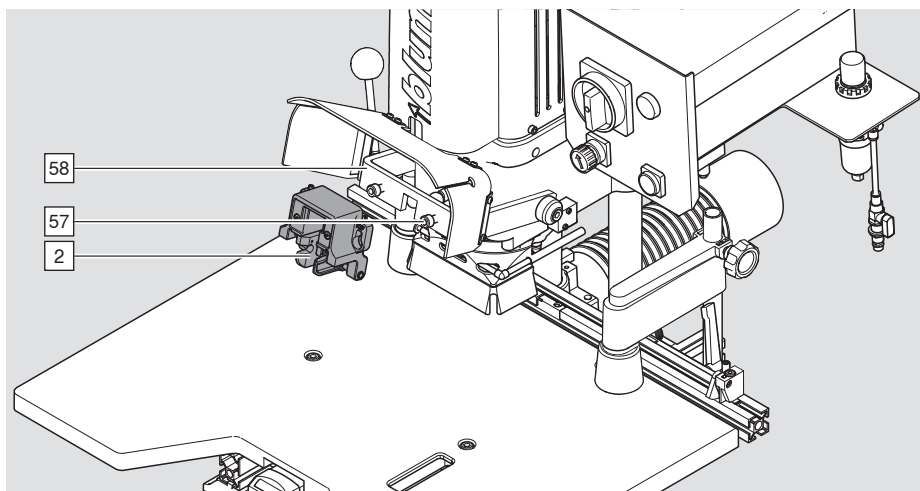
Режущая кромка сверла находится выше верхнего края заготовки.

- Отпустите пусковую кнопку [28].
- Поверните гайку с рифлением [20] против часовой стрелки.

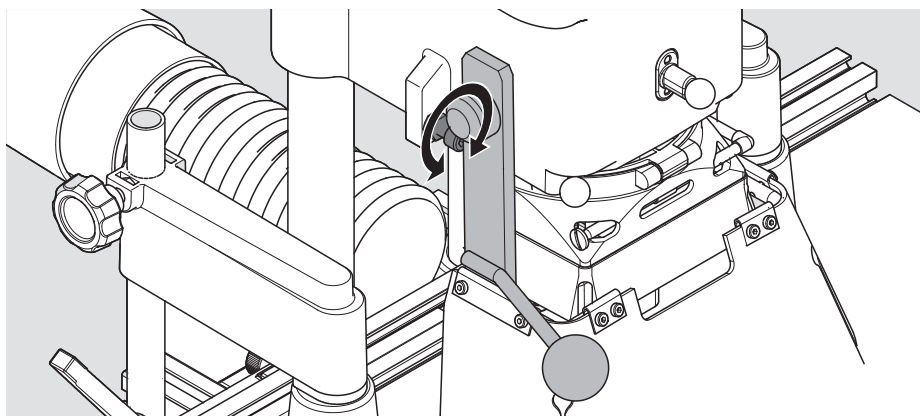


- Нажмите пусковую кнопку [28] и снова отрегулируйте глубину сверления.
- После успешной регулировки законтрите верхнюю гайку с рифлением [20].
- Повторите операции, если установлена неправильная глубина сверления.

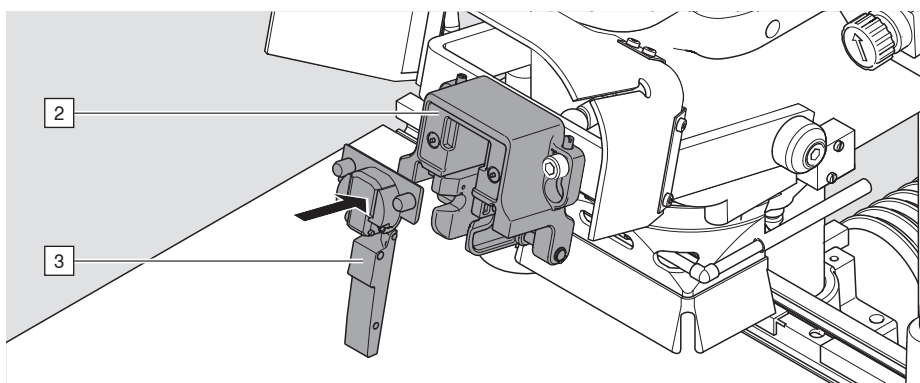
Установка матрицы



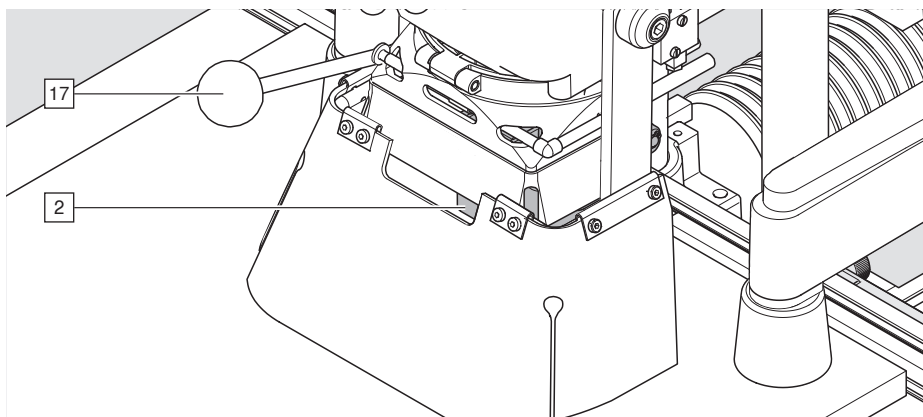
- Насадите матрицу [2] на два винта [57] на держателе матрицы [58].
- Затяните винты [57], чтобы матрица была плотно зафиксирована.



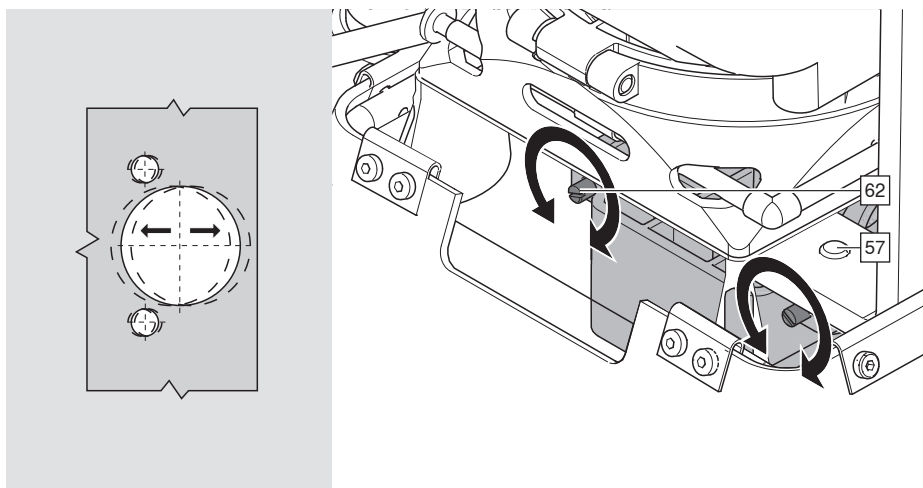
- При необходимости матрицу [2] можно расположить перпендикулярно заготовке [10].



- Закрепите петлю [3] на матрице [2].

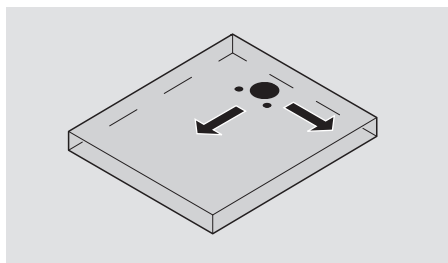
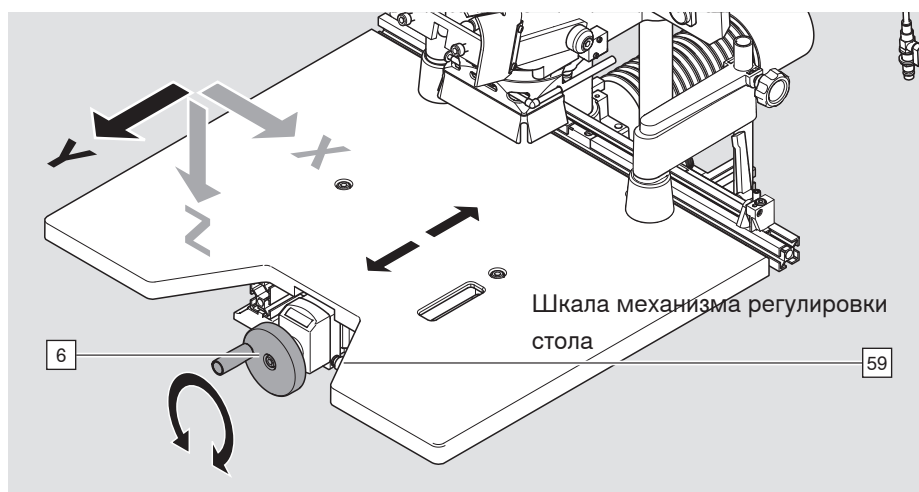


- Опустите матрицу [2] вниз с помощью поворотного рычага [17].



- Матрицу [2] можно точно настроить, чтобы петля четко прилегала к отверстию под чашку.
- Ослабьте винт [57] на один оборот.
- Отрегулируйте матрицу с помощью установочных винтов [62].
- Плотнo затяните винт [57].
- Выполните пробное сверление, см. главу «Сверление и запрессовка».

Регулировка с учетом параметров заготовки



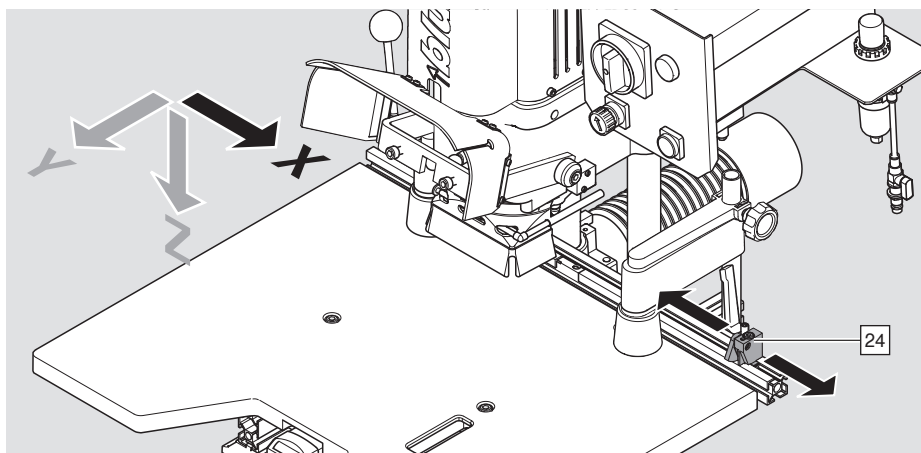
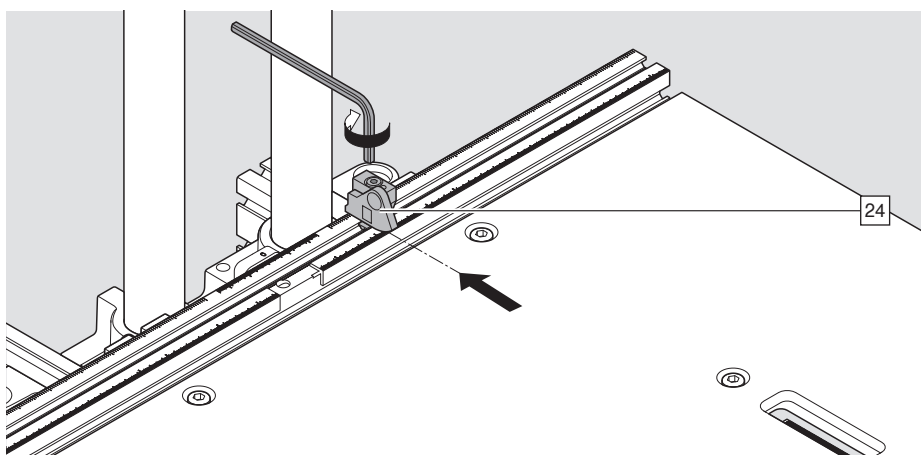
- Ослабьте зажимной винт [59].
- Установите нужное расстояние с помощью колеса-рукоятки [6] или отрегулируйте систему упоров до указанных значений.

Детальное представление шкалы механизма регулировки стола

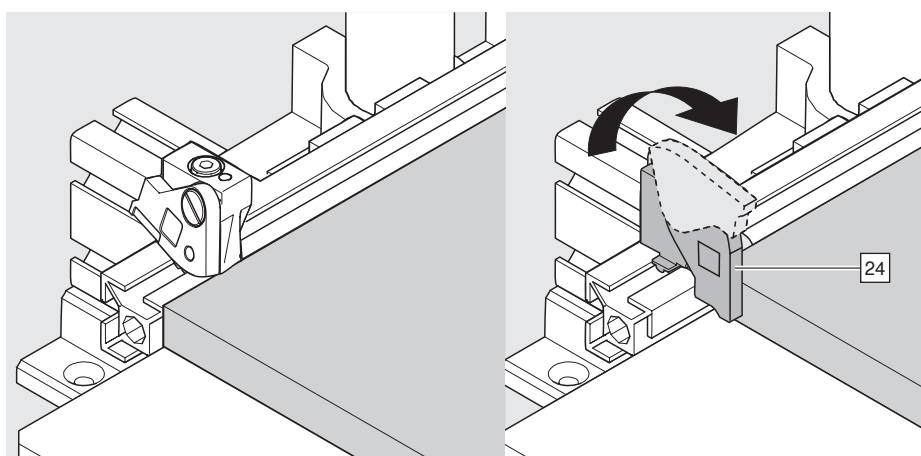


SY9	5 мм	Серийные системные отверстия, 9-шпindleльная сверлильная головка
BOX	9 мм	Задние стенки для LEGRABOX, TANDEMBOX и METABOX
COM	20,5 мм	Дно ящика LEGRABOX, METABOX, вкл. C15
CLP	23,5 мм	Петля COMPACT
CLP	23,5 мм	Петля CLIP
SYS	37 мм	Серийные системные отверстия 37 мм, без сверлильной головки

Регулировка упоров [24]

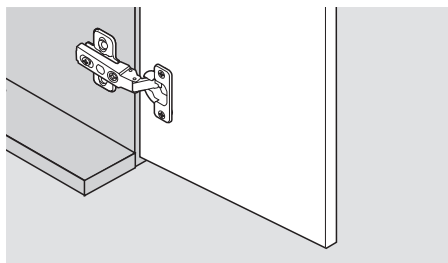
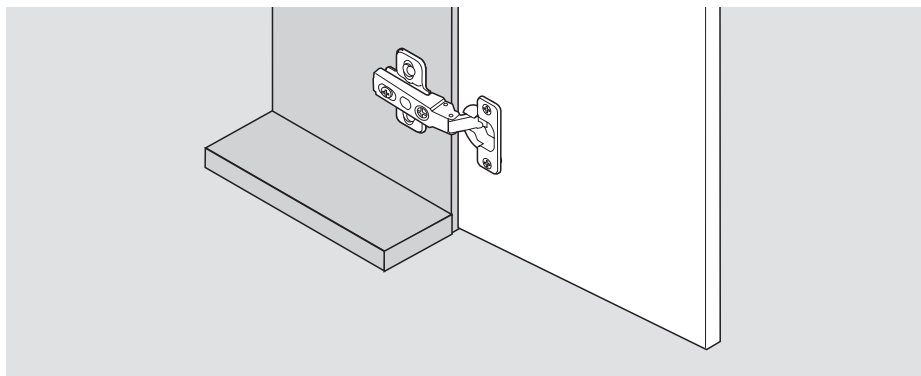
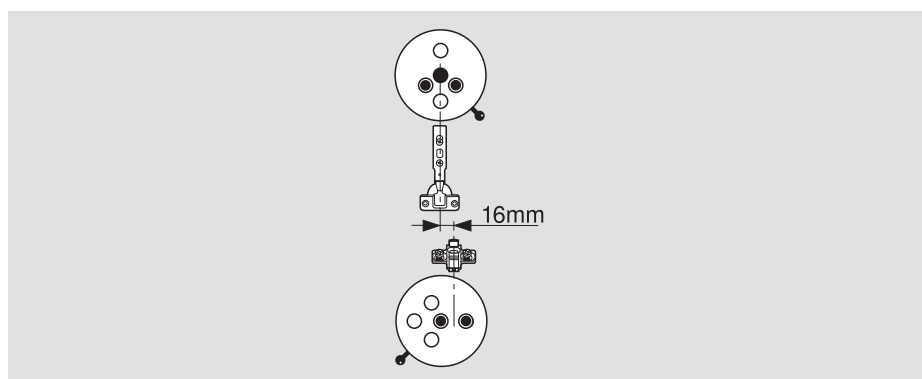


- Установите откидные упоры [24] на нужную позицию и закрепите их.
ВАЖНО! Кромка с указателем находится на внутренней стороне откидного упора.

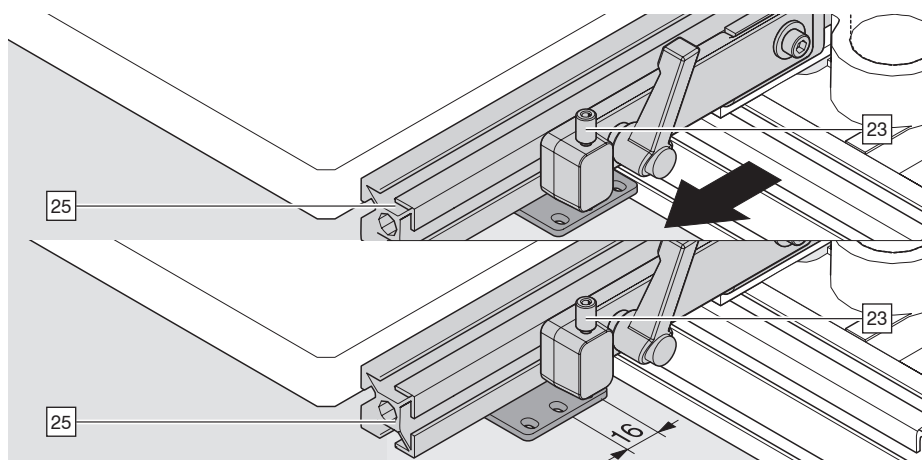


При использовании заготовок с фальцем и закругленными углами (см. рисунок) площадь упора можно увеличить перемещением откидной части упора [24] вперед.

Регулировка — 16 мм



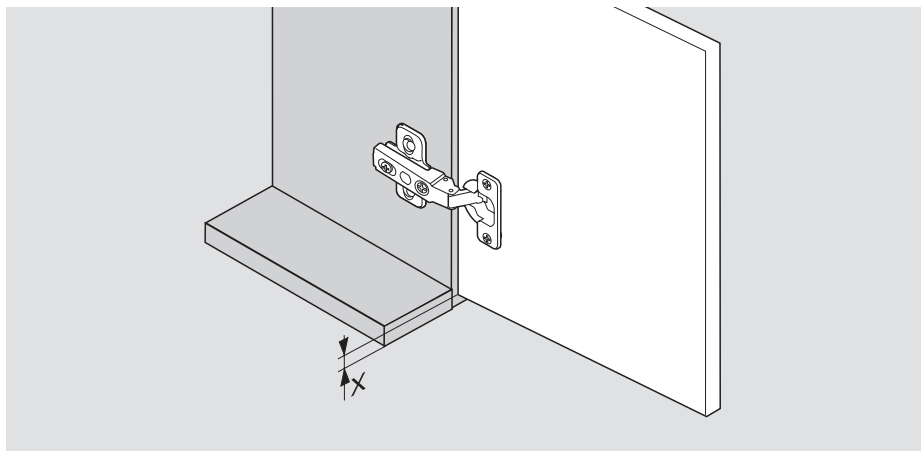
- Если нижняя кромка двери должна находиться на одном уровне с нижней кромкой корпуса, то необходимо изменить положение только центральной линейки [25].



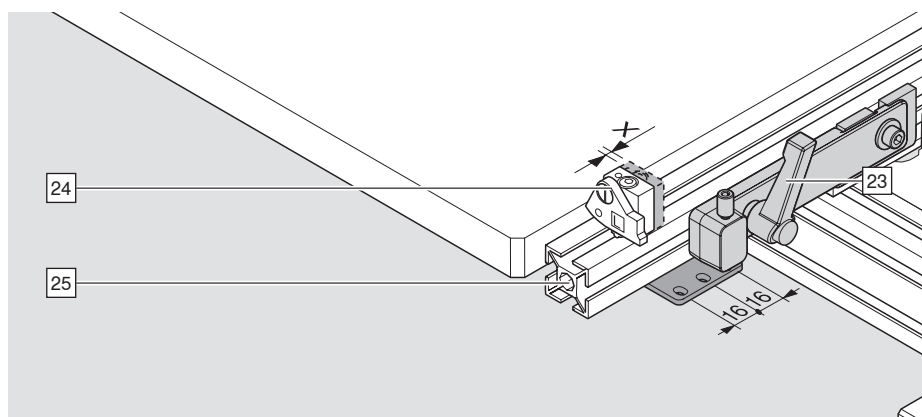
Перемещение центральной линейки:

- Ослабьте устройство фиксации [23].
- Передвиньте центральную линейку [25] на 16 мм в направлении внешнего сверла.
- Затяните устройство фиксации [23].

Настройка



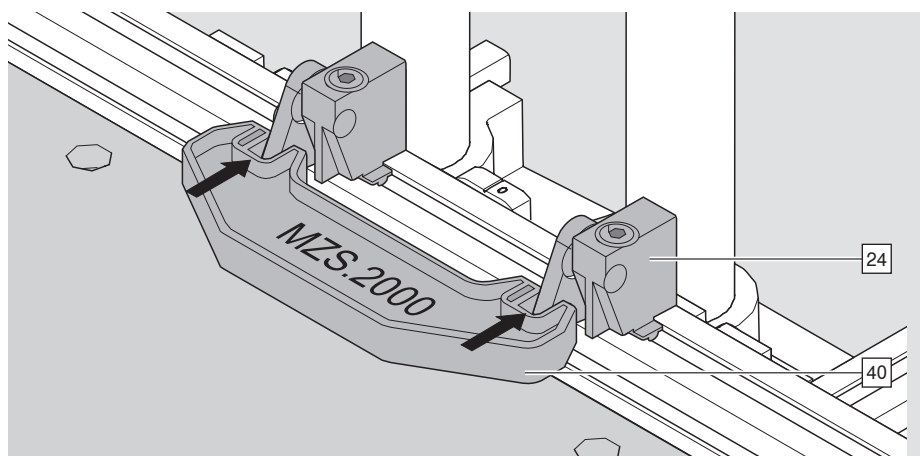
Если нижняя кромка двери должна быть длиннее или короче нижней кромки корпуса, следует сместить упоры [24] в соответствии с разницей в размерах. Кроме того, необходимо изменить положение центральной линейки [25].



Установка упоров и линеек:

- Сместите откидной упор [24] на размер (x).
- Ослабьте устройство фиксации [23].
- Передвиньте центральную линейку [25] на 16 мм в направлении внешнего сверла.
- Затяните устройство фиксации [23].

Шаблон для серийных отверстий

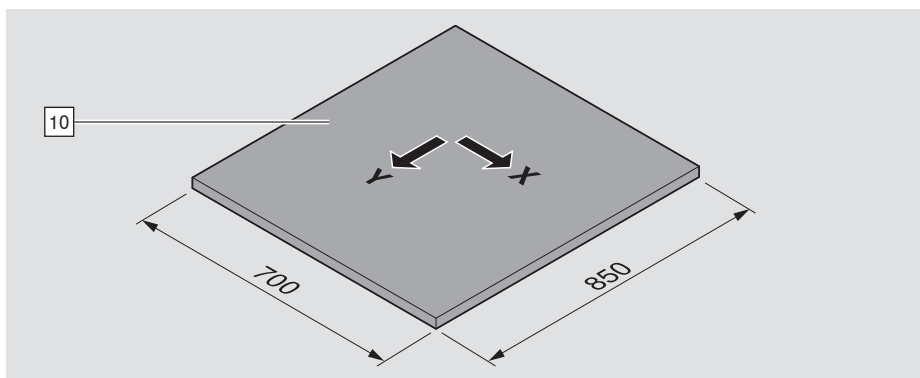


- Установите шаблон для серийных отверстий [40] на уже выставленный откидной упор [24] и отрегулируйте следующий откидной упор. Таким образом получается группа из 6 отверстий с шагом 32 мм.

**ВНИМАНИЕ!**

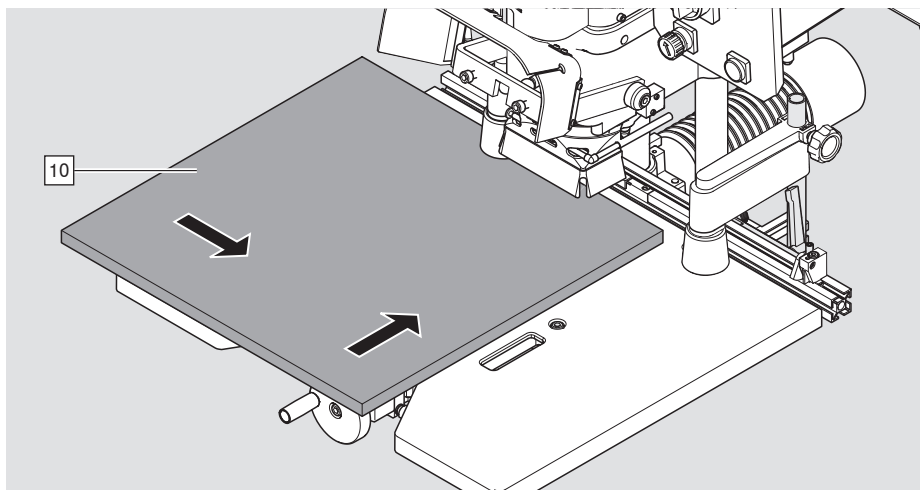
Во время работы со сверлильным инструментом можно получить серьезные травмы.

- На станке разрешается работать только одному человеку.
- Убедитесь, что в рабочей зоне [A] станка находится только заготовка.
- Во время работы на станке убирайте руки и прочие предметы из рабочей зоны [A] станка.
- Осторожно! Существует опасность защемления в зоне пневмоприжима [12].

Максимальные размеры заготовки

Крупные заготовки [10] необходимо дополнительно зажимать, укреплять и фиксировать.

Небольшие заготовки [10], которые невозможно зажать с помощью пневмоприжимов [12], следует фиксировать с помощью подходящих приспособлений.

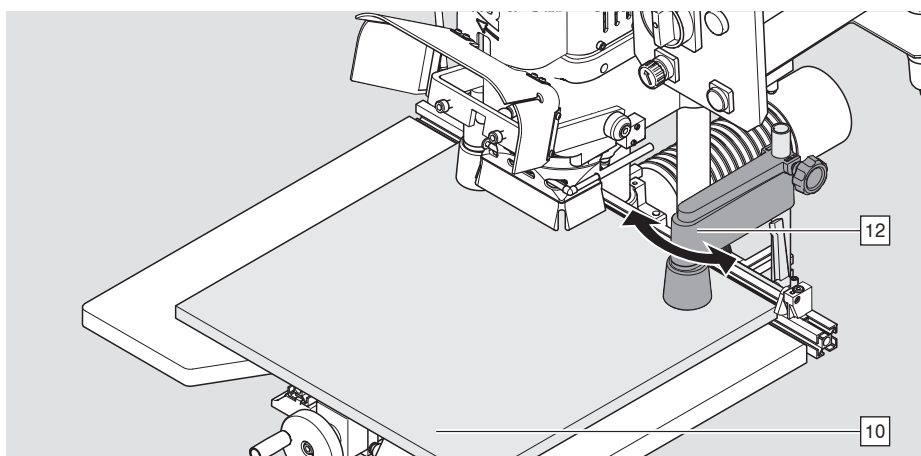
Позиционирование заготовки [10]

- Проверьте рабочий стол [5] на наличие загрязнений и удалите их.
- Придвиньте заготовку [10] к откидному упору [24] и центральной линейке [25].

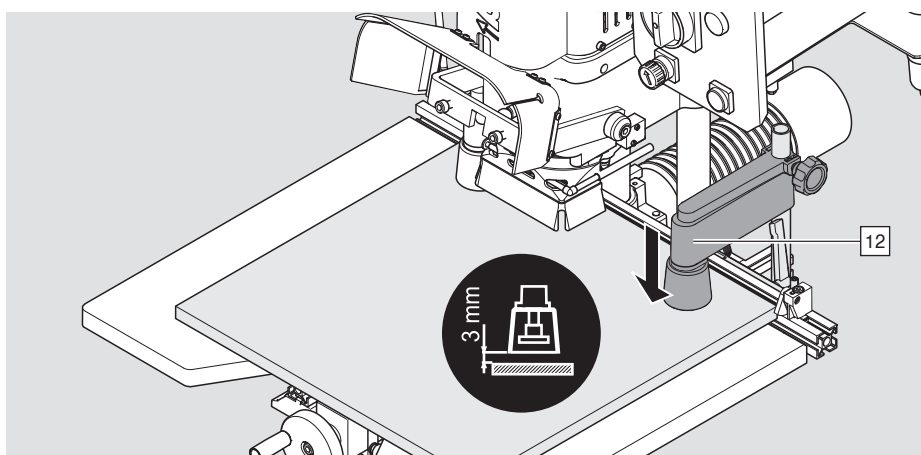
Пневмоприжимы

i УКАЗАНИЕ

- Для обеспечения безопасности и высокой точности при обработке заготовки рекомендуется использовать пневмоприжимы [12].



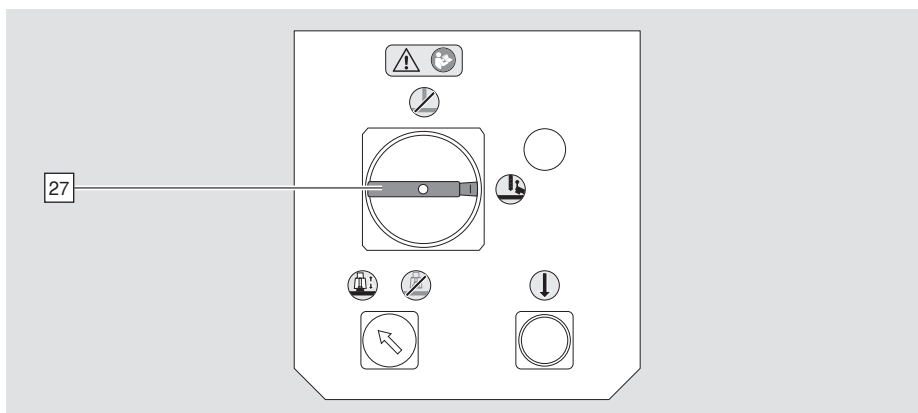
- Надвиньте пневмоприжимы [12] на заготовку [10].
- Проверьте возможность столкновений.



Пневмоприжим [12] должен находиться на 3 мм выше заготовки.

- Отрегулируйте высоту пневмоприжима [12].

Сверление и запрессовка



- Установите главный выключатель [27] в положение «1».

i УКАЗАНИЕ

- Вытяжное устройство всегда должно быть включено, обеспечивая удаление стружки и пыли.

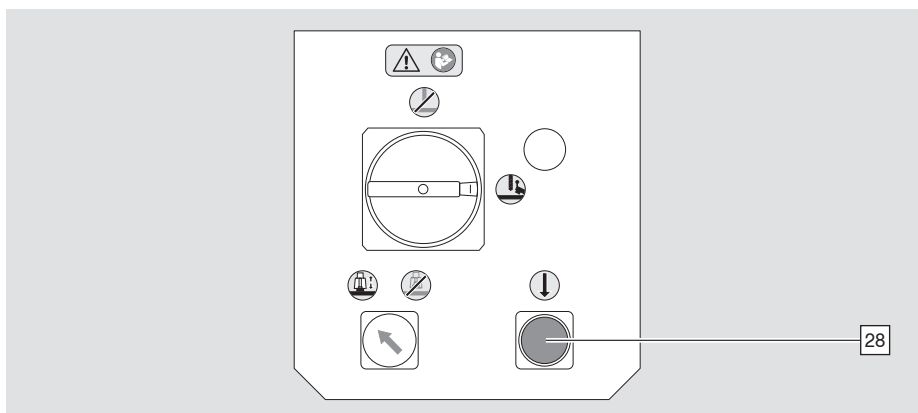
- Включите вытяжное устройство.

Сверление



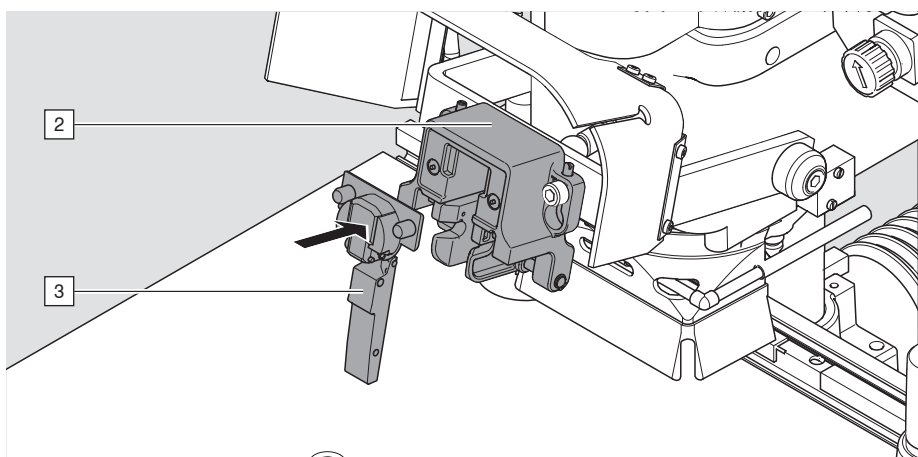
ВНИМАНИЕ!

- Опасность получения серьезных порезов. Возможны серьезные травмы в результате защемления или пореза. Несоблюдение этого требования может привести к телесным повреждениям.**
- На станке разрешается работать только одному человеку.
 - Убедитесь, что в рабочей зоне [A] станка находится только заготовка.
 - Во время работы на станке убирайте руки и прочие предметы из рабочей зоны [A] станка.
 - Осторожно! Существует опасность защемления в зоне пневмоприжима [12].



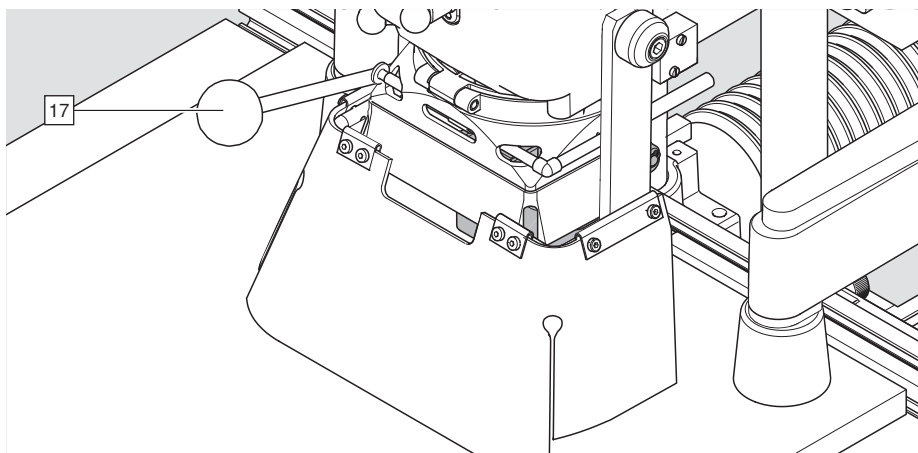
- Нажимайте на пусковую кнопку [28], пока не будет достигнута нужная глубина сверления.
- Отпустите пусковую кнопку [28].

Сверление и запрессовка



- Закрепите петлю [3] на матрице [2].

Запрессовка



- Опустите поворотный рычаг матрицы [17] вниз.

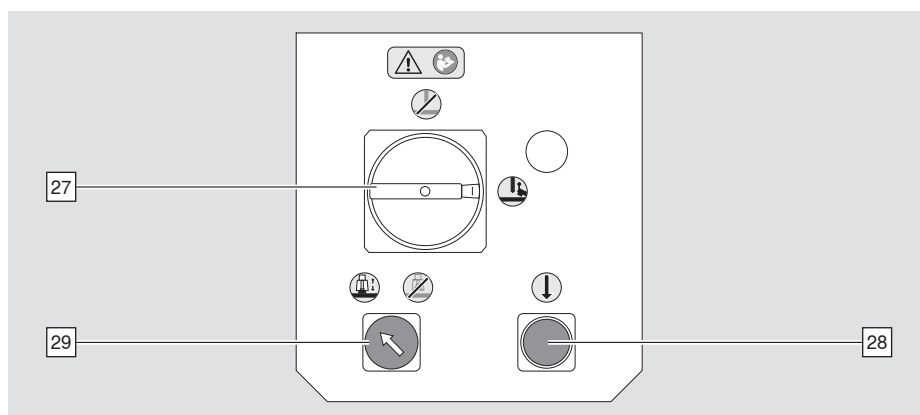
**ВНИМАНИЕ!**

Опасность получения серьезных порезов.

Возможны серьезные травмы в результате защемления или пореза.

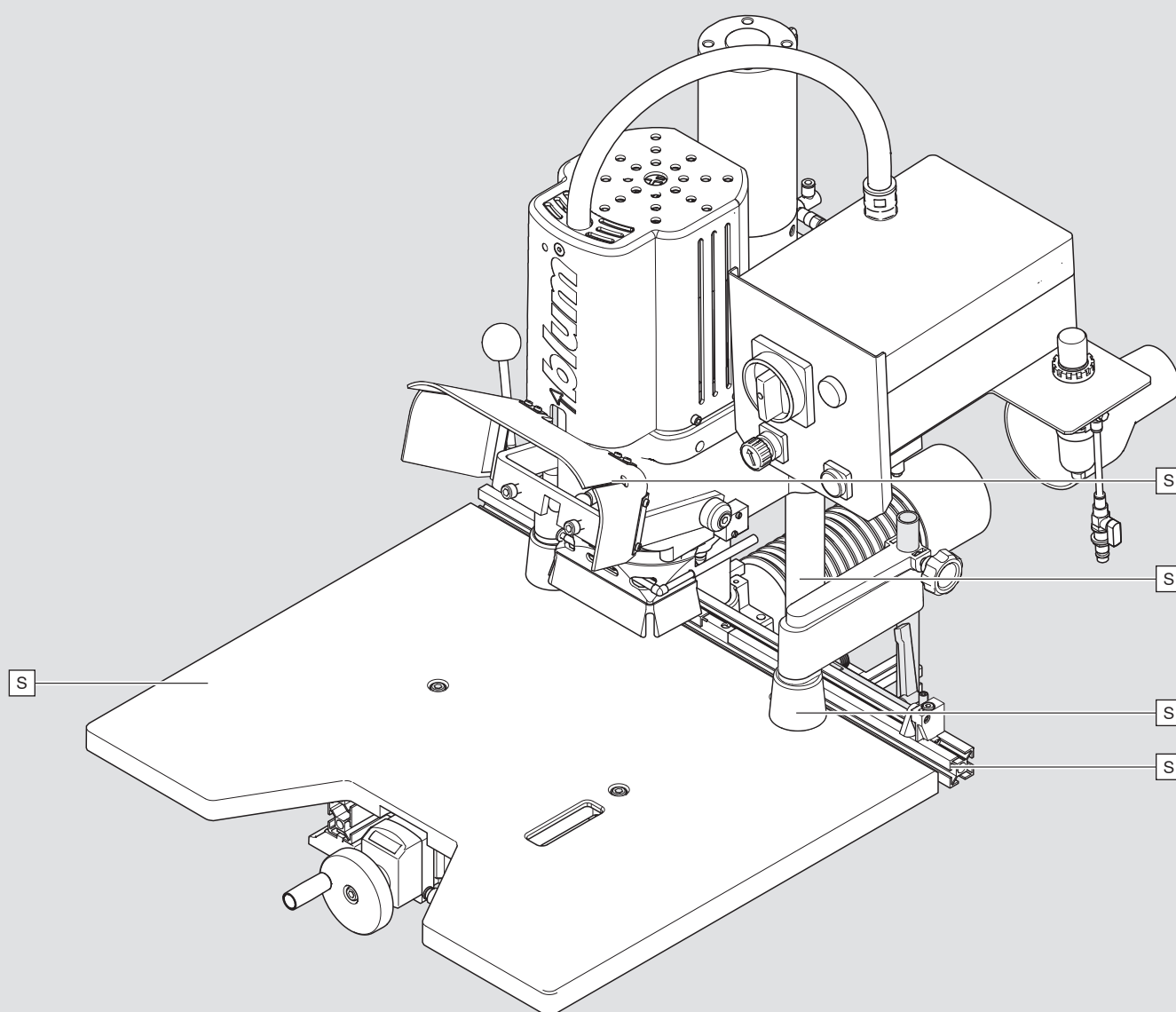
Несоблюдение этого требования может привести к телесным повреждениям.

- На станке разрешается работать только одному человеку.
- Убедитесь, что в рабочей зоне [A] станка находится только заготовка.
- Во время работы на станке убирайте руки и прочие предметы из рабочей зоны [A] станка.
- Осторожно! Существует опасность защемления в зоне пневмоприжима [12].

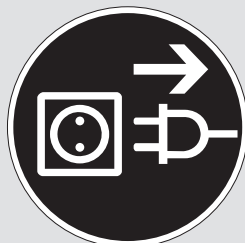
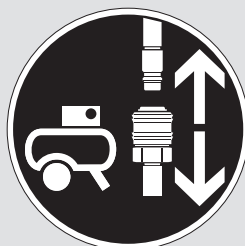


- Нажимайте на пусковую кнопку [28], пока фурнитура не будет полностью запрессована.
- Отпустите пусковую кнопку [28].
- Поверните держатель матрицы [17] вверх.
- Освободите пневмоприжим, слегка нажав на выключатель пневмоприжима [29].
- Снимите заготовку [10].
- Очистите рабочий стол [5], центральную линейку [25] и упоры [24].
- Установите главный выключатель [27] в положение «0», если станок не будет использоваться в течение длительного времени либо если рабочий день подошел к концу.

Обзор точек для проведения технического обслуживания



S: проведите визуальный осмотр, при необходимости протрите салфеткой из микрофибры.

**ВНИМАНИЕ!**

Опасность получения серьезных порезов.

Возможны серьезные травмы в результате защемления или пореза.

Несоблюдение этого требования может привести к телесным повреждениям.

- Перед каждой чисткой или техническим обслуживанием станок необходимо отключать от электросети.
- Перед каждой чисткой или техническим обслуживанием станок необходимо отключать от сети сжатого воздуха.
- Запрещается снимать защитные устройства и крышки на длительное время.
- Установите главный выключатель [27] в положение «0».

**ОСТОРОЖНО!**

- Во время чистки надевайте защитные очки.

**УКАЗАНИЕ**

- Немедленно заменяйте поврежденные детали.
Используйте только оригинальные запчасти BLUM!
- Во время чистки не используйте никаких масел или смазочных материалов.
Направляющие и подшипники не нуждаются в техническом обслуживании.
- Не удаляйте пыль и стружку при помощи острых или металлических предметов.
- Для чистки рекомендуем использовать салфетки из микрофибры.

**УКАЗАНИЕ**

- Ежедневное техническое обслуживание должно проводиться перед началом работы, началом смены или сменой оператора.
- Для обеспечения безопасной работы со станком ознакомьтесь с разделом «Безопасность».

Ежедневное техническое обслуживание

- Перед каждым началом работы проверяйте, не повреждены ли воздуховод и электрические соединения. Поврежденные соединения должны быть заменены квалифицированными специалистами.
- Проверяйте смотровые стекла пневмоприжима [11] на наличие повреждений.
- Проверяйте защитные устройства станка и сверлильной головки.
- Удаляйте со станка пыль и стружку.

- Ни в коем случае не продувайте сжатым воздухом.
- Проводите визуальный осмотр направляющих стоек [S] и при необходимости очищайте их от пыли с помощью салфетки из микрофибры.
- Проводите визуальный осмотр линеек [25], упоров [24], зажимов и направляющих, при необходимости очищайте их от пыли с помощью салфетки из микрофибры.
- Замену неисправных деталей могут производить только квалифицированные специалисты.

Ежемесячное техническое обслуживание

- Проверяйте регулятор давления воздуха с фильтром [16] на наличие остатков воды, которые могут накапливаться в воздушном фильтре, и при необходимости опорожняйте его.

Замена сверл

- Установите главный выключатель [27] в положение «0».
- Всегда снимайте сверлильную головку.
- Замените сверла [1], соблюдая правильное направление их вращения; см. главу «Настройка».

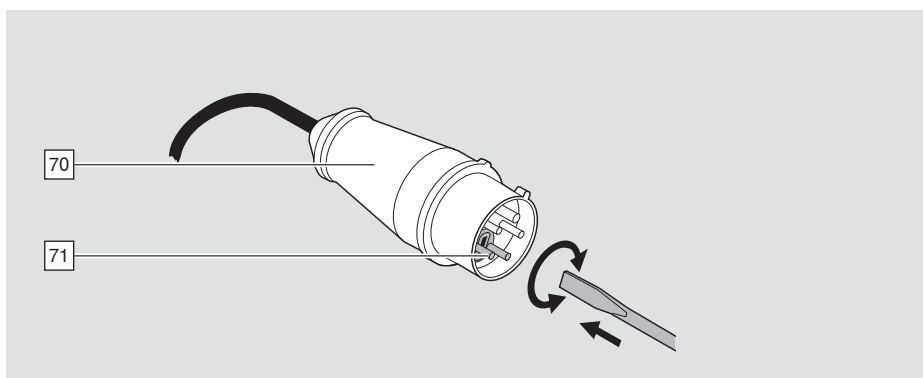
Ремонт

- Для проведения ремонтных работ обращайтесь к партнерам компании Blum. Адреса представительств и партнеров Blum можно найти по ссылке: www.blum.com/addresses.

Ошибки при сверлении

Неполадка	Возможная причина	Решение
Сверла [1] застревают в дереве.	Сверла [1] затупились.	➤ Заточите или замените сверла [1].
	Закреплены сверла [1], вращающиеся в неправильном направлении.	➤ В сверлильные патроны [36], обозначенные красным цветом, закрепите сверла, вращающиеся налево, а в патроны, обозначенные черным цветом, — сверла, вращающиеся направо.
	Сверление производилось в непредусмотренном материале.	➤ Обрабатывайте только заготовки из массива, ДСП или плит с полимерным покрытием.
Во время сверления образуется много дыма.	Сверла [1] затупились.	➤ Заточите или замените сверла [1].
	Закреплены сверла [1], вращающиеся в неправильном направлении.	➤ В сверлильные патроны [36], обозначенные красным цветом, закрепите сверла [1], вращающиеся налево, а в патроны, обозначенные черным цветом, — сверла, вращающиеся направо.
	Двигатель вращается в неправильном направлении.	➤ Исправьте направление вращения.

Изменение направления вращения двигателя



- Переведите главный выключатель [27] в положение «0».
- Отключите станок от сети.
- Поверните сменную режущую пластину [71] в вилке [70] на 180°.
- Еще раз проверьте направление вращения двигателя.

Если специальная силовая вилка не установлена, направление вращения должен изменять квалифицированный электрик.

Ошибки при работе с заготовкой

Неполадка	Возможная причина	Решение
Отверстия слишком большие, овальные или неровные.	Диаметр сверла слишком большой.	➤ Проверьте сверла [1].
	Сверла [1] деформированы.	➤ Замените сверла [1].
	Сверла [1] затупились.	➤ Заточите или замените сверла [1].
Отверстия несоосны или просверлены в неправильной позиции.	Неправильно установлена линейка [25].	➤ Установите линейку [25] на нулевую позицию.
	Между линейкой [25] и заготовкой [10] находится стружка.	➤ Удалите стружку и опилки.
Не достигается нужная глубина сверления.	На путь движения сверла попала стружка.	➤ Удалите стружку с пути движения сверла.
	Длина сверла [1] меньше 57 мм.	➤ Отрегулируйте сверло [1] до длины 57 мм или замените его.
	Толщина заготовки меньше 16 мм.	
	Станок наезжает на предмет.	➤ Удалите предмет.
	Не используется рабочий стол Blum [5].	➤ Используйте только оригинальные принадлежности и запчасти.
Ошибки при запрессовке.	В отверстие попала стружка.	➤ Удалите стружку из отверстия.
	Диаметр отверстий слишком мал.	➤ Следите за диаметром отверстий.
	Отверстия имеют недостаточную глубину.	➤ Отрегулируйте сверло до длины 57 мм или замените его.
	Поверхность заготовки [10] слишком твердая.	➤ Зазенкуйте отверстия.
	Матрица [2] наезжает на предмет.	➤ Удалите предмет.
	Слишком низкое давление воздуха.	➤ Отрегулируйте давление воздуха [16].

Ошибки при работе с заготовкой

Неполадка	Возможная причина	Решение
Ошибки при запрессовке.	Заготовка [10] смещена.	➤ Используйте пневмоприжим [13] или другие зажимные приспособления.
	Матрица [2] смещена.	➤ Отрегулируйте положение матрицы [2].
Заготовка [10] поцарапана.	Рабочий стол [5] загрязнен или поврежден.	➤ Очистите рабочий стол [5]. ➤ Проверьте рабочий стол [5] на наличие повреждений.
	Линейки [25] и упоры [24] загрязнены.	➤ Очистите линейки [25] и упоры [24].

Функциональные ошибки в работе станка

Неполадка	Возможная причина	Решение
Двигатель не вращается.	Станок не подключен к электросети.	➤ Подключите станок к сети.
	Вышел из строя сетевой предохранитель.	➤ Включите или замените предохранитель.
	Станок подключен к сети с неправильным напряжением.	➤ Проверьте напряжение в сети и сравните его с указанным на схеме подключения. ➤ Проверка должна производиться квалифицированным электриком.
	Двигатель неисправен.	➤ Квалифицированный электрик должен заменить двигатель.
Двигатель перегревается.	Станок подключен к сети с неправильным уровнем напряжения.	➤ Проверьте напряжение сети и сравните его с указанным на схеме подключения. ➤ Проверка должна производиться квалифицированным электриком.
	Сработал термopредохранитель.	➤ После остывания термopредохранитель снова включится.

Неполадка	Возможная причина	Решение
Двигатель перегревается.	Сверление жесткого материала со слишком большой скоростью.	➤ Правильно отрегулируйте скорость подачи.
	Двигатель запылился.	➤ Очистите станок.
	Рабочий цикл слишком быстрый.	➤ Замедлите рабочий цикл.
Пневмоприжим не работает.	Неправильное положение переключателя пневмоприжима [29].	➤ Измените положение переключателя [29].
	Подача сжатого воздуха отсутствует или осуществляется со слишком низким давлением.	➤ Откройте запорный клапан [14] для сжатого воздуха. ➤ Проверьте давление.
При нажатии на кнопку «Пуск» подача не происходит.	Подача сжатого воздуха отсутствует или осуществляется со слишком низким давлением.	➤ Откройте запорный клапан [14] для сжатого воздуха. ➤ Проверьте давление.
Подача осуществляется в направлении вниз, но не вверх.	Слишком низкое давление.	➤ Проверьте регулятор давления воздуха с фильтром [16].
	Пневматический шланг перегнут или поврежден.	➤ Проверьте систему подачи воздуха.
Соединение воздушного фильтра негерметично.	Пневматический шланг пропускает воздух.	➤ Замените пневматический шланг.
	Регулятор давления воздуха с фильтром [16] негерметичен.	➤ Замените регулятор давления воздуха с фильтром [16].
Стружка не удаляется в достаточной степени.	Слишком слабое выдувание стружки.	➤ Проверьте давление воздуха.
	Удаление стружки не включено.	➤ Включите удаление стружки.
Сверла [1] не закрепляются в сверлильном патроне.	Сверлильный патрон [36] сильно загрязнен.	➤ Очистите сверлильный патрон [36].
	Слишком большой диаметр хвостовика сверла или деформированный хвостовик.	➤ Смените сверла [1].
	Зажимной винт сверла не выкручен до упора.	➤ Выкрутите зажимной винт сверла.
Сверла [1] не вращаются.	Повреждена муфта.	➤ Замените муфту.
Лампа-индикатор [26] не горит.	Отключите главный выключатель [27]. Неисправен предохранитель или отсутствует напряжение.	➤ Включите главный выключатель [27]. ➤ Диагностикой и устранением неисправностей должен заниматься квалифицированный электрик.

Упрощенная декларация о соответствии стандартам ЕС для MINIPRESS P

Упрощенная декларация о соответствии стандартам ЕС

Julius Blum GmbH заявляет, что все электрические и электронные изделия компании Julius Blum GmbH соответствуют Директивам 2009/125/EC и 2011/65/EU, а также 2015/863.

Julius Blum GmbH заявляет, что электрические и электронные изделия M50.XXXX соответствуют Директивам 2006/42/EG и 2014/30/EU.

Полный текст декларации о соответствии стандартам ЕС можно найти по ссылке:

www.blum.com/compliance

Технические данные MINIPRESS P

Только для использования в сухих закрытых помещениях.

Климатические условия окружающей среды:

Транспортировка/хранение: _____ от -20 до 85 °C

Эксплуатация: _____ от 0 до 50 °C

Относительная влажность (во время эксплуатации): ____ 5–93 %, без конденсации

Размеры и вес:

Высота: _____ 771 мм

Ширина: _____ 684 мм

Глубина: _____ 690 мм

Вес: _____ см. заводскую табличку

Расстояние до стены при установке — мин. 450 мм

Электрическая энергия:

Напряжение: _____ см. заводскую табличку

Мощность: _____ см. заводскую табличку

Пневматическая энергия:

Давление: _____ 5–7 бар / 73–101 psi / 0,5–0,7 МПа

Расход воздуха за цикл (ход): _____ 1,5 л

Шум:

Эмиссия — уровень шума LAeq: _____ 76 дБ(А)

Допустимая погрешность измерения уровня звуковой мощности: _____ ±4 дБ(А)

Заготовка:

Материалы: _____ дерево

Толщина сверления заготовок: _____ 8–45 мм

Заводская табличка:

MINIPRESS P		
Ref. No.: M53.1000.01		
SN: xx 12345-8		
Julius Blum GmbH 6973 Hoechst Industriestrasse 1 Austria		
Made in Austria		 
		

Изображение

Тип устройства: станок для обработки

Утилизация электрических приспособлений



Электрические приспособления нельзя выкидывать в мусор после окончания их срока службы. Узнайте об этом подробнее в своей службе коммунального хозяйства. Электрические приспособления BLUM соответствуют требованиям Директивы 2012/19/EU об утилизации электрического и электронного оборудования WEEE.

Благодаря разделному сбору электрических и электронных приборов обеспечивается возможность вторичного использования, вторичной переработки и других форм утилизации старых приборов. Это позволяет избежать негативных последствий для окружающей среды и здоровья из-за возможного содержания в приборах опасных веществ.

По истечении срока службы электрические приспособления можно вернуть производителю для утилизации или, если это целесообразно с экологической точки зрения, переработать либо отремонтировать.

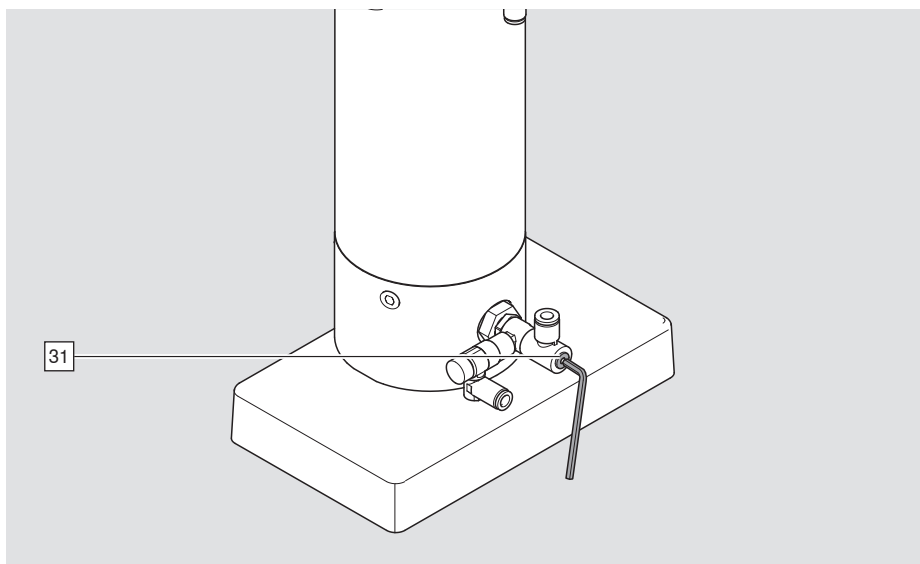
Дополнительную информацию Вы можете найти по ссылке:

www.blum.com/recycling

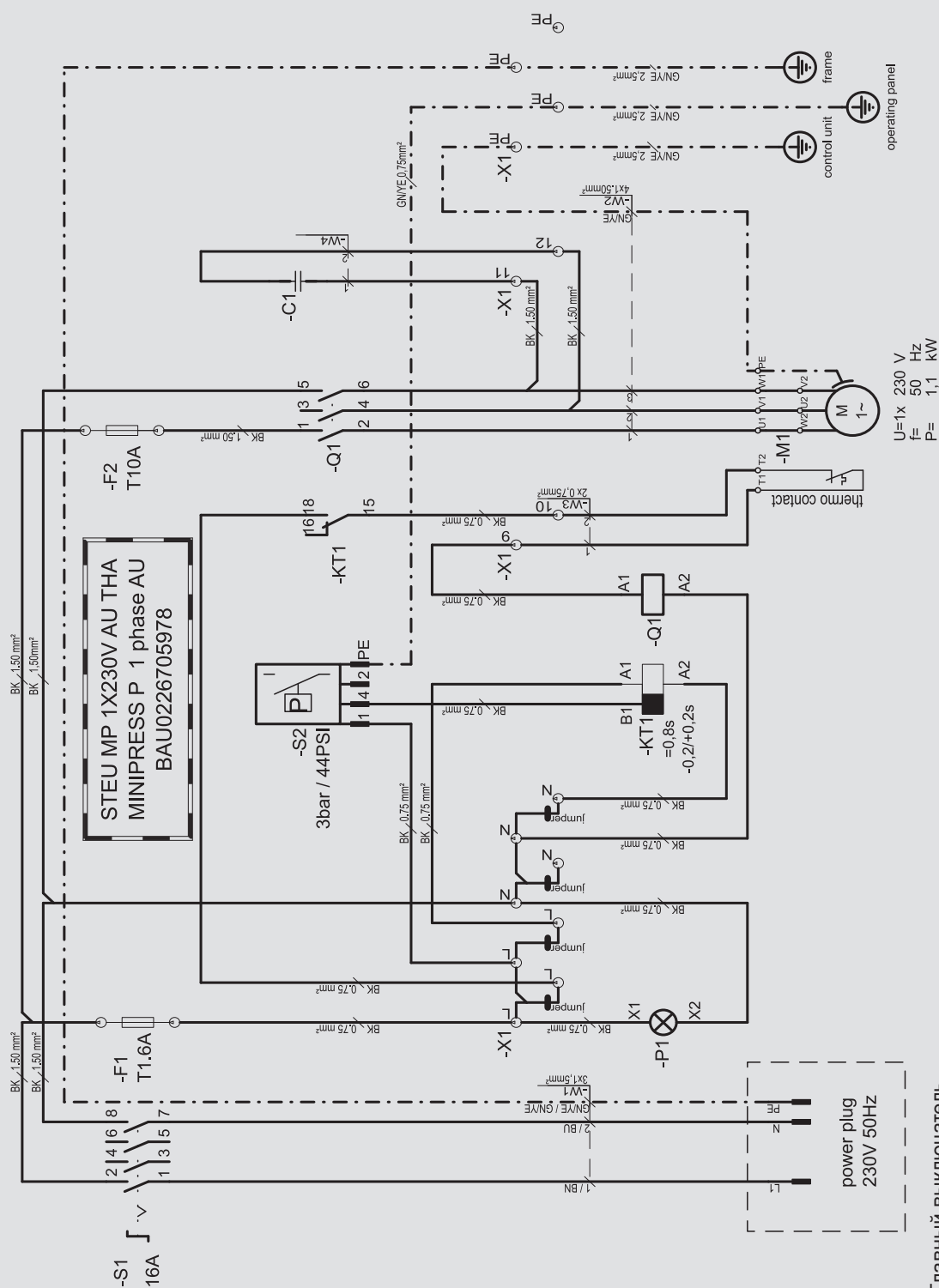
Накопитель энергии:

Станок имеет запас пневматической энергии.

Ее можно выпустить через воздушный клапан [31].



Электрическая схема 1X230V AU



S1 Главный выключатель

S2 Пневматический выключатель 3 бар / 43 psi / 0,3 МПа

Р1 Индикатор работы

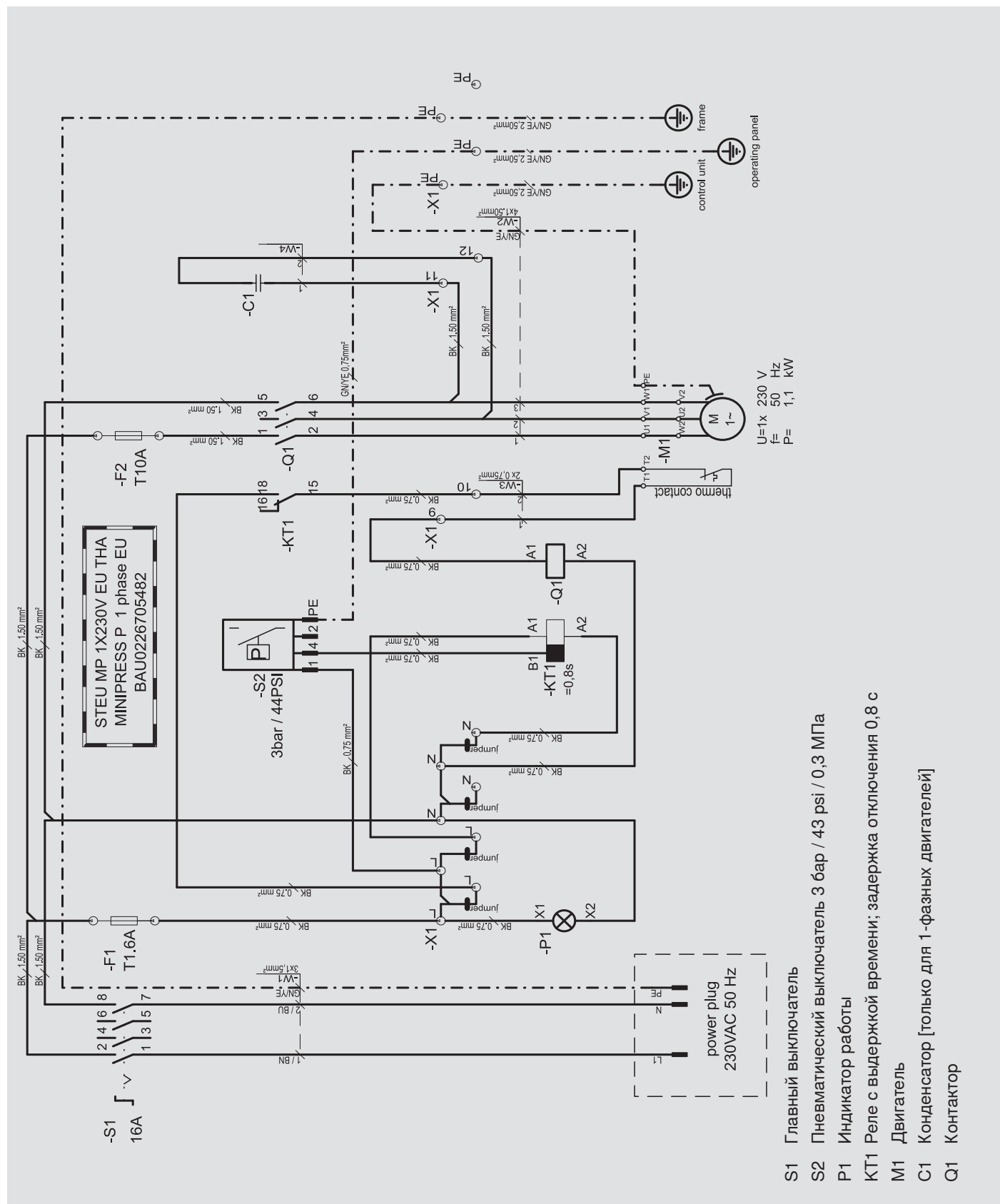
КТ1 Реле с выдержкой времени; задержка отключения 0,8 с

М1 Двигатель

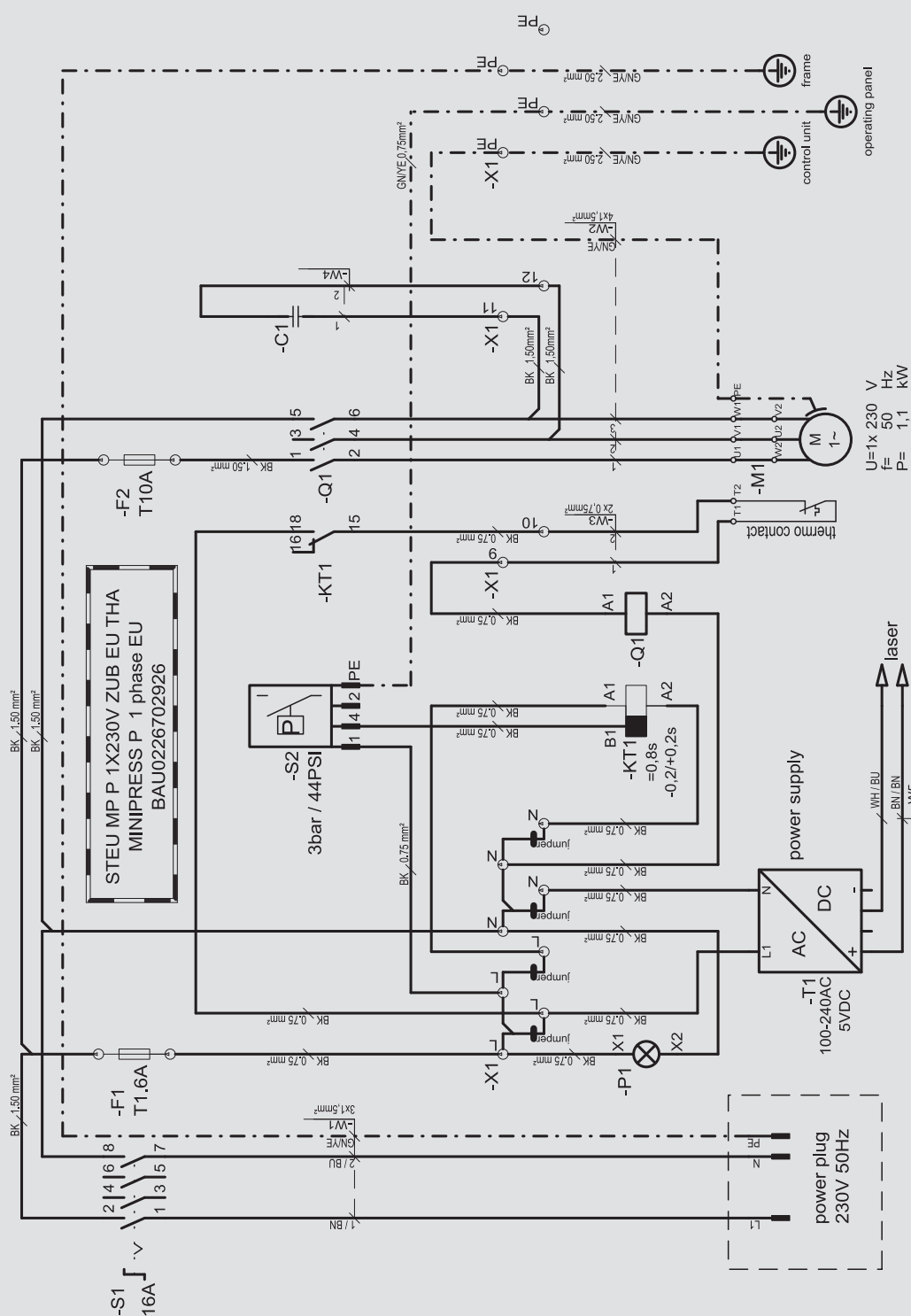
C1 Конденсатор [только для 1-фазных двигателей]

Q1 Контактор

Электрическая схема 1X230V EU



Электрическая схема 1X230V ZUB EU



S1 Главный выключатель

S2 Пневматический выключатель 3 бар / 43 psi / 0,3 МПа

P1 Индикатор работы

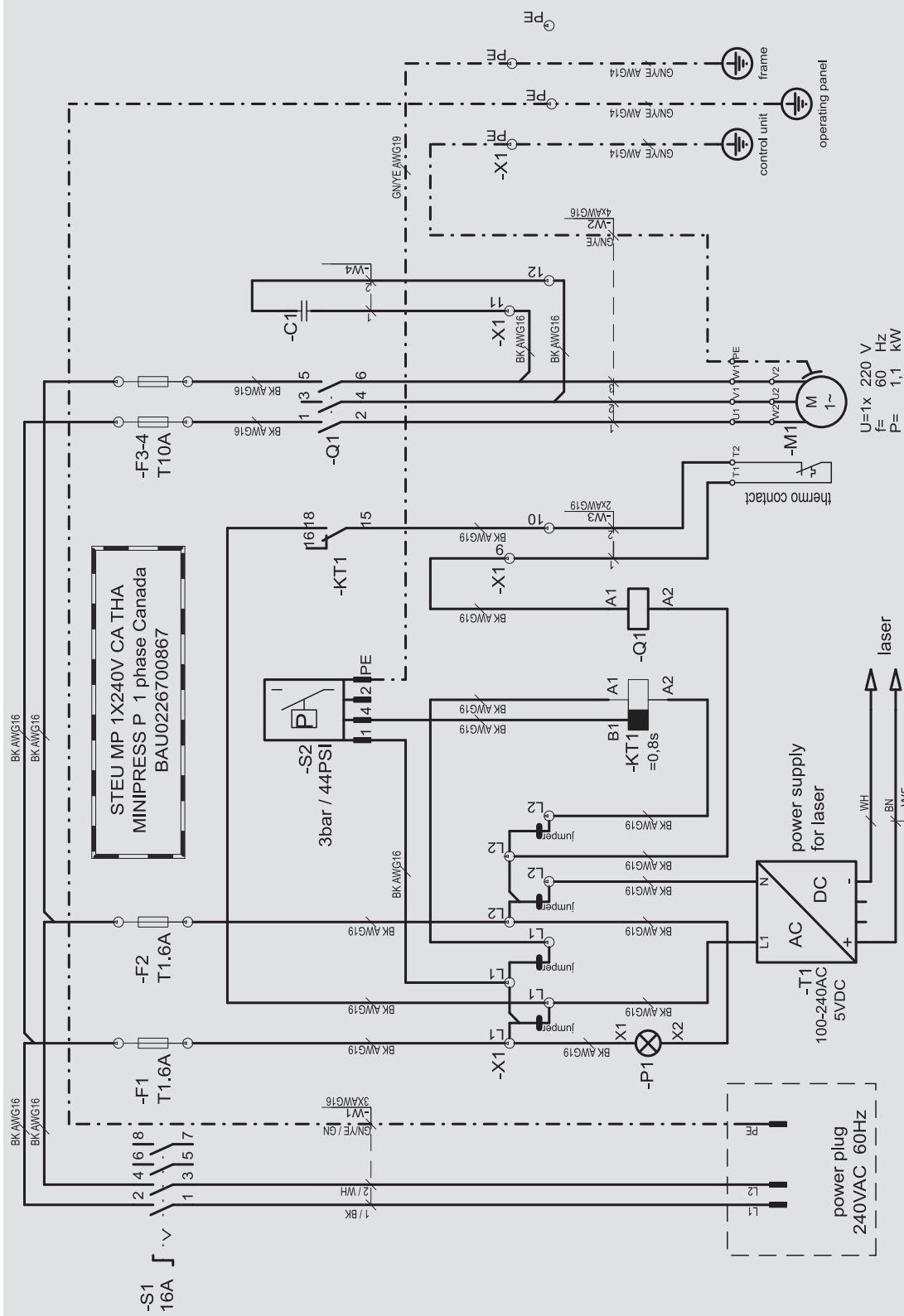
KT1 Реле с выдержкой времени; задержка отключения 0,8 с

M1 Двигатель

C1 Конденсатор [только для 1-фазных двигателей]

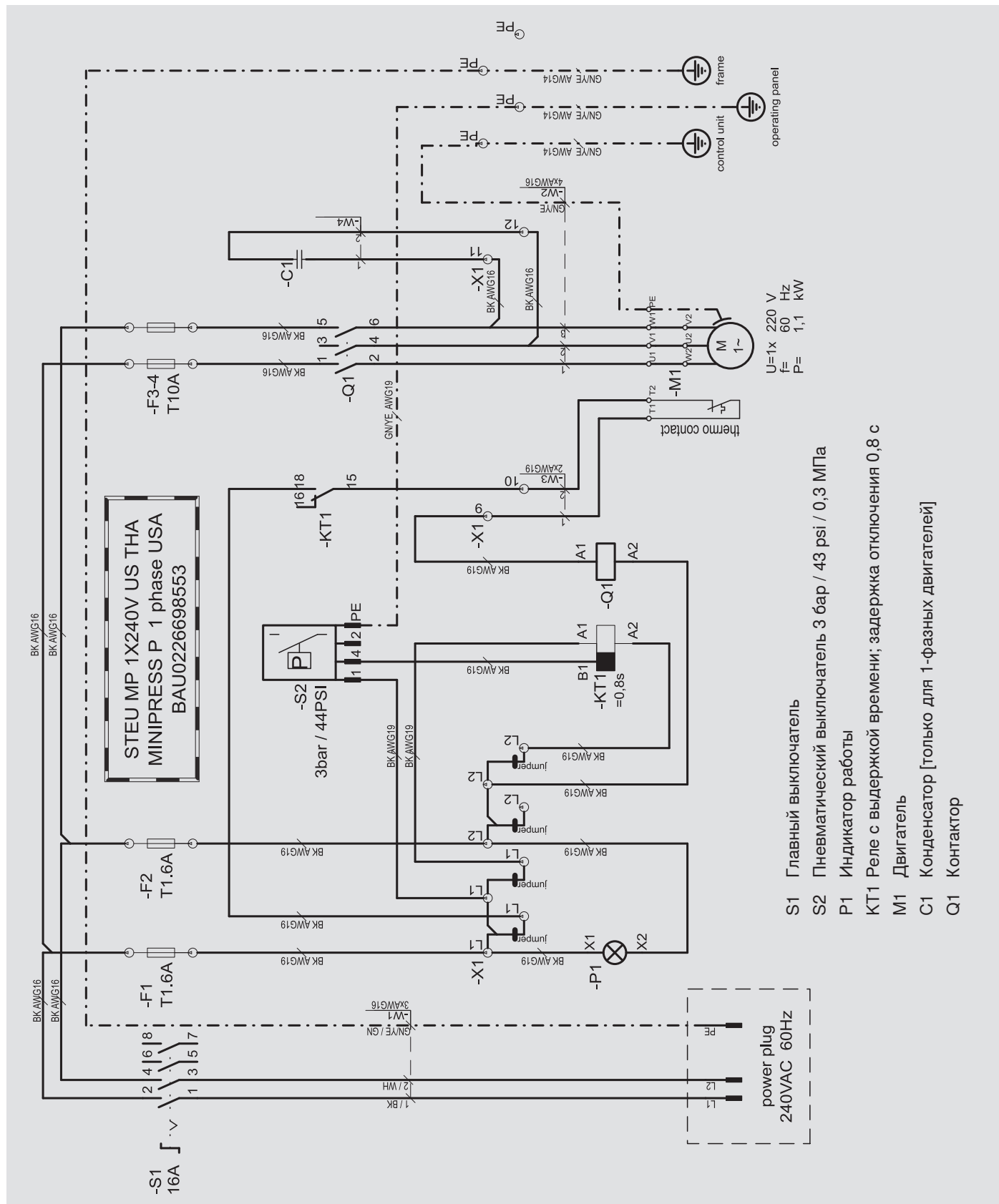
Q1 Контакт

Электрическая схема 1X240V СА

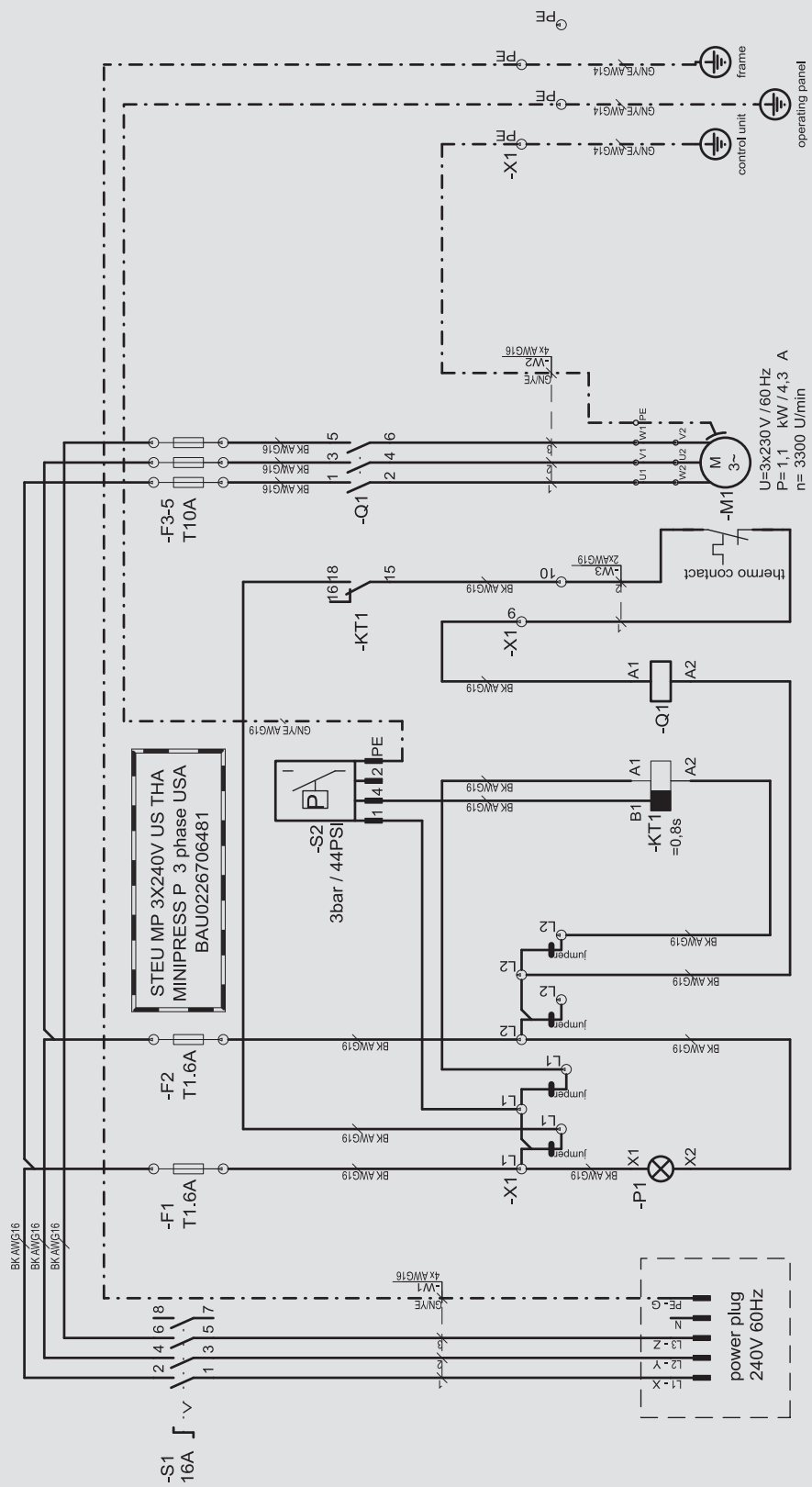


- | | |
|-----|-------------------------------------|
| S1 | Главный выключатель |
| S2 | Пневматический выключатель |
| P1 | Индикатор работы |
| KT1 | Реле с выдержкой времени |
| M1 | Двигатель |
| C1 | Конденсатор [только для варианта 1] |
| Q1 | Контактор |

Электрическая схема 1X240V US

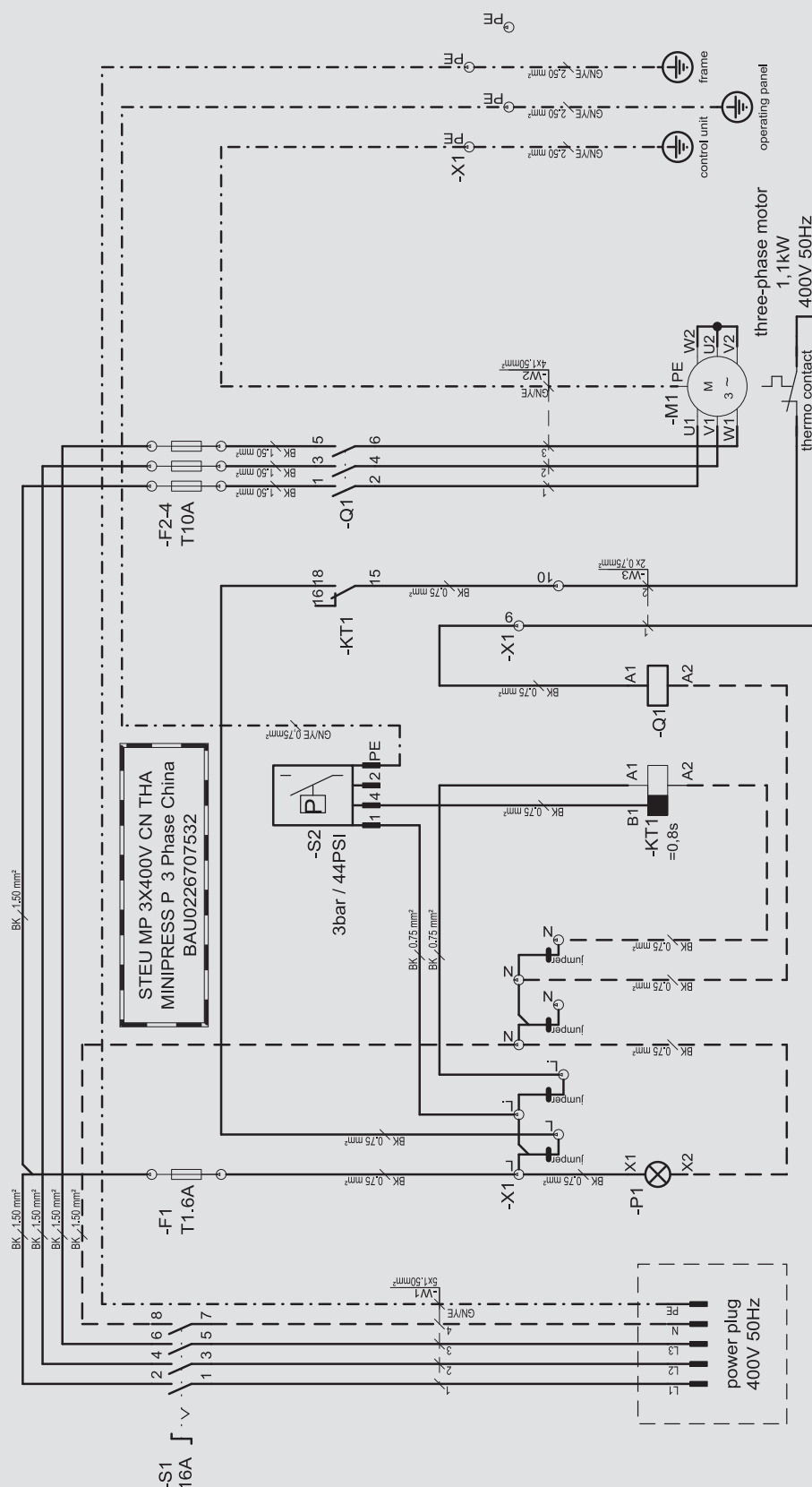


Электрическая схема 3X240V US



- | | |
|-----|---|
| S1 | Главный выключатель |
| S2 | Пневматический выключатель 3 бар / 43 psi / 0,3 МПа |
| P1 | Индикатор работы |
| KT1 | Реле с выдержкой времени; задержка отключения 0,8 с |
| M1 | Двигатель |
| C1 | Конденсатор [только для 1-фазных двигателей] |
| Q1 | Контактор |

Электрическая схема 3X400V CN



S1 Главный выключатель

S2 Пневматический выключатель 3 бар / 43 psi / 0,3 МПа

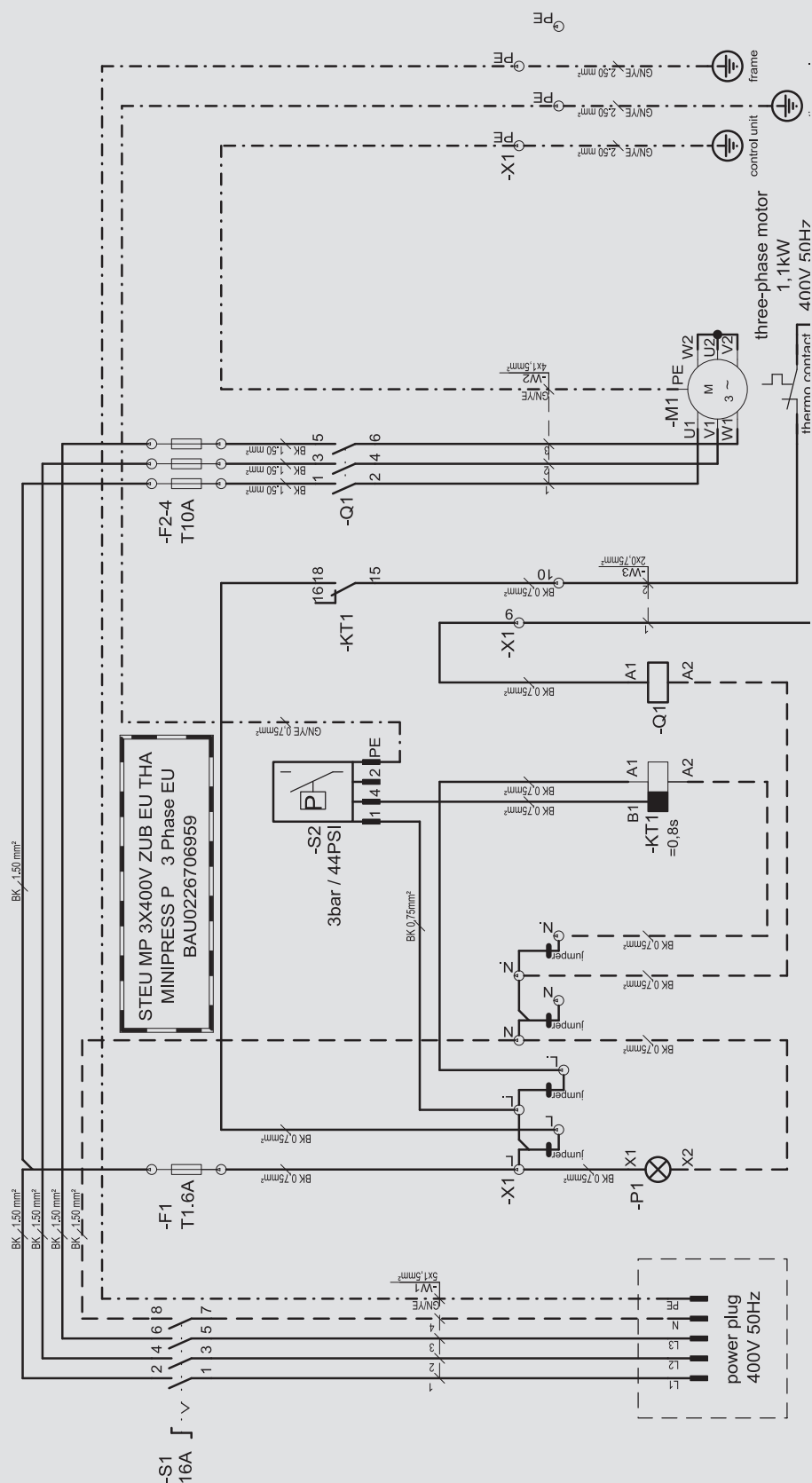
P1 Индикатор работы

KT1 Реле с выдержкой времени; задержка отключения 0,8 с

M1 Двигатель

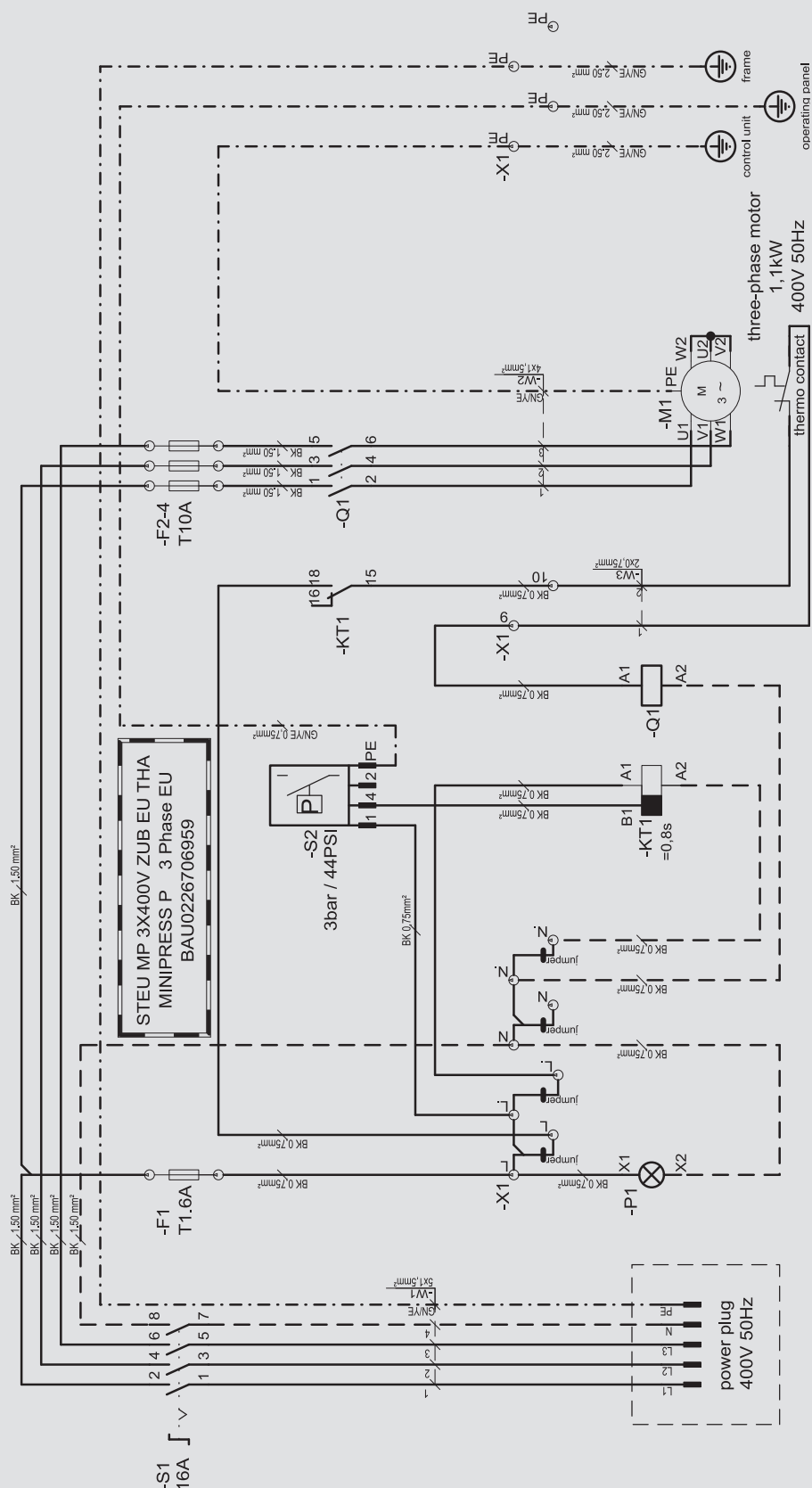
C1 Конденсатор [только для 1-фазных двигателей]

Q1 Контактор



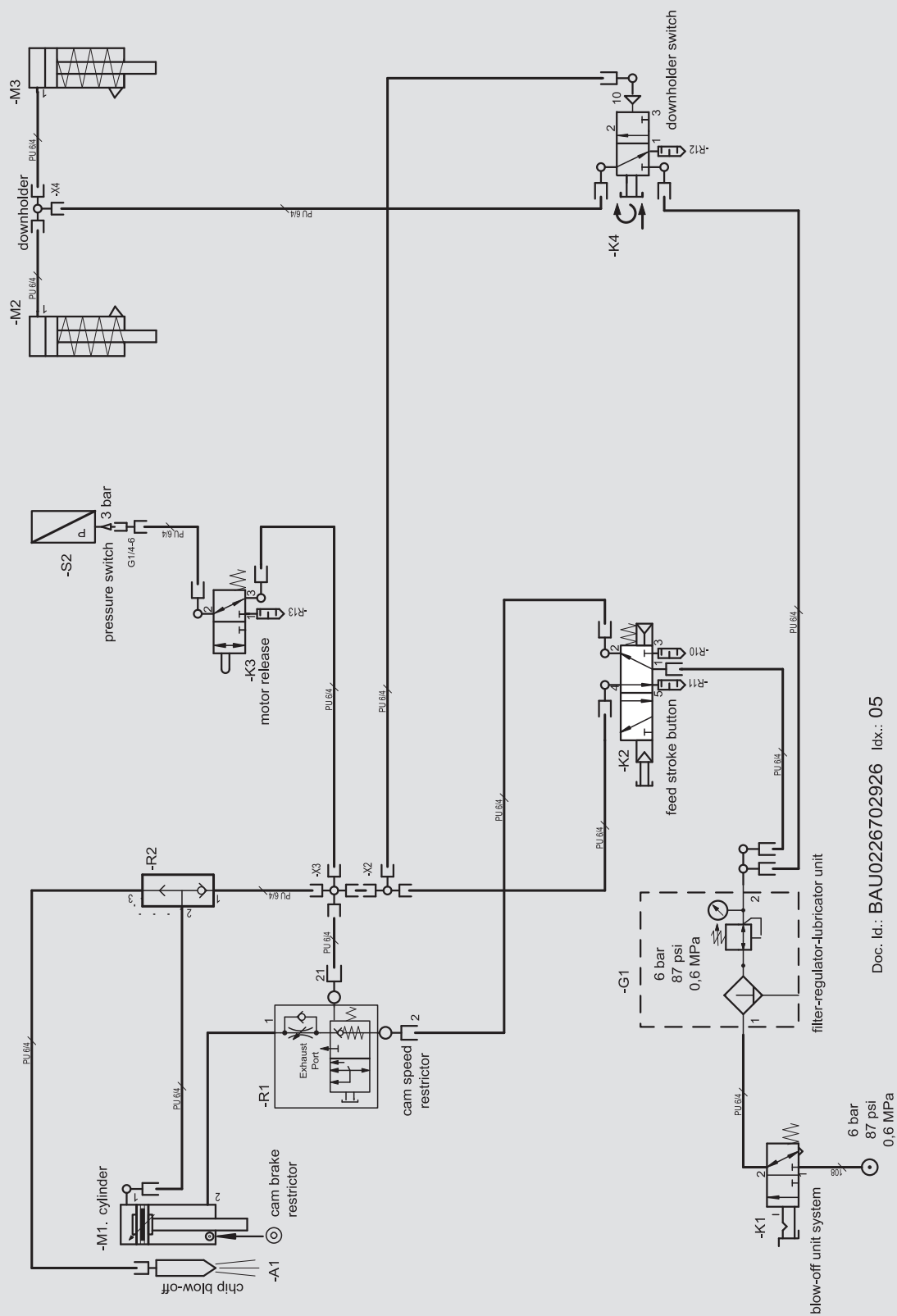
- | | |
|-----|---|
| S1 | Главный выключатель |
| S2 | Пневматический выключатель 3 бар / 43 psi / 0,3 МПа |
| P1 | Индикатор работы |
| KT1 | Реле с выдержкой времени; задержка отключения 0,8 с |
| M1 | Двигатель |
| C1 | Конденсатор [только для 1-фазных двигателей] |
| Q1 | Контактор |

Электрическая схема РН 3Х400



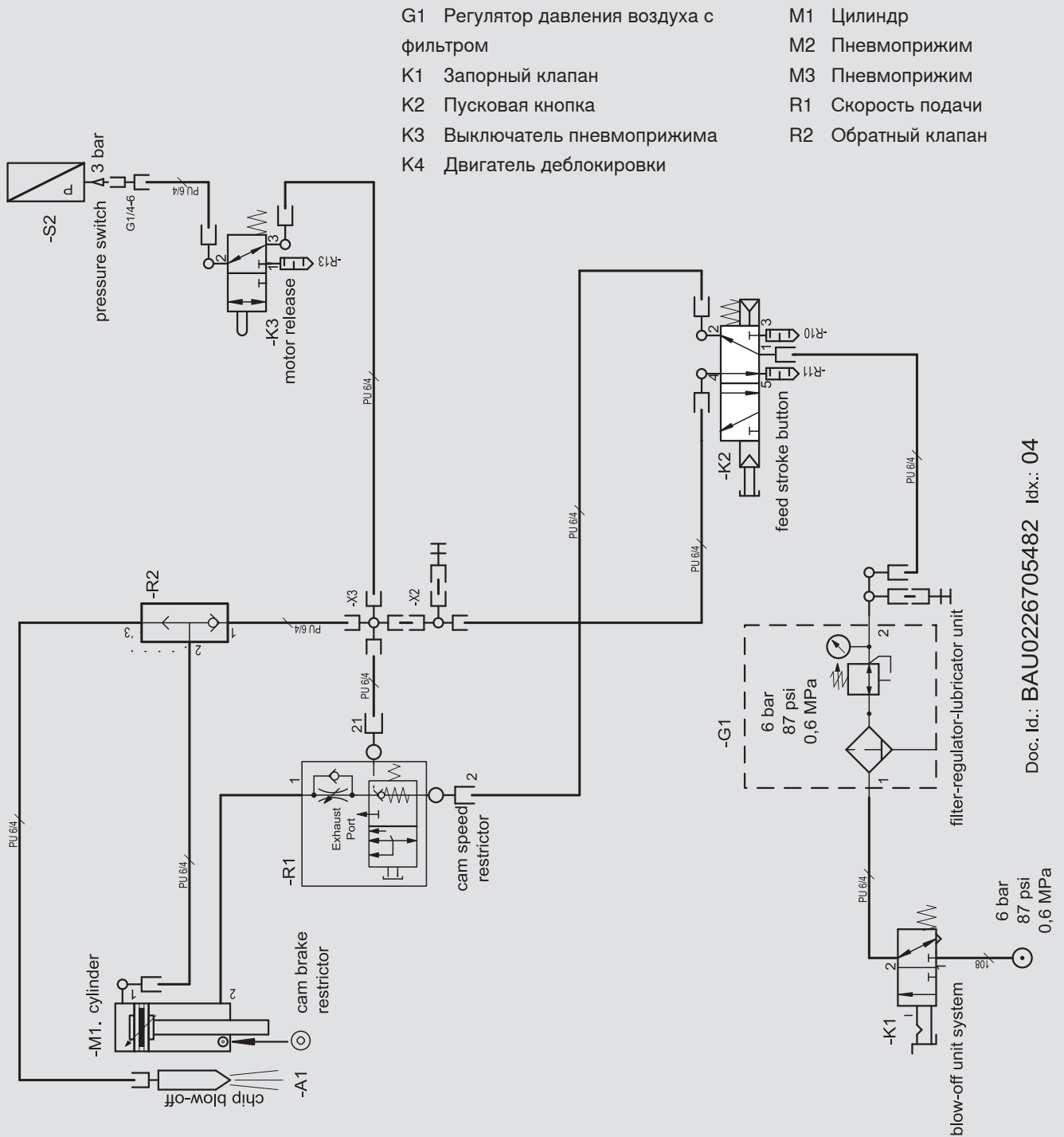
- S1 Главный выключатель
- S2 Пневматический выключатель 3 бар / 43 psi / 0,3 МПа
- P1 Индикатор работы
- KT1 Реле с выдержкой времени; задержка отключения 0,8 с
- M1 Двигатель
- C1 Конденсатор [только для 1-фазных двигателей]
- Q1 Контактор

Пневматическая схема



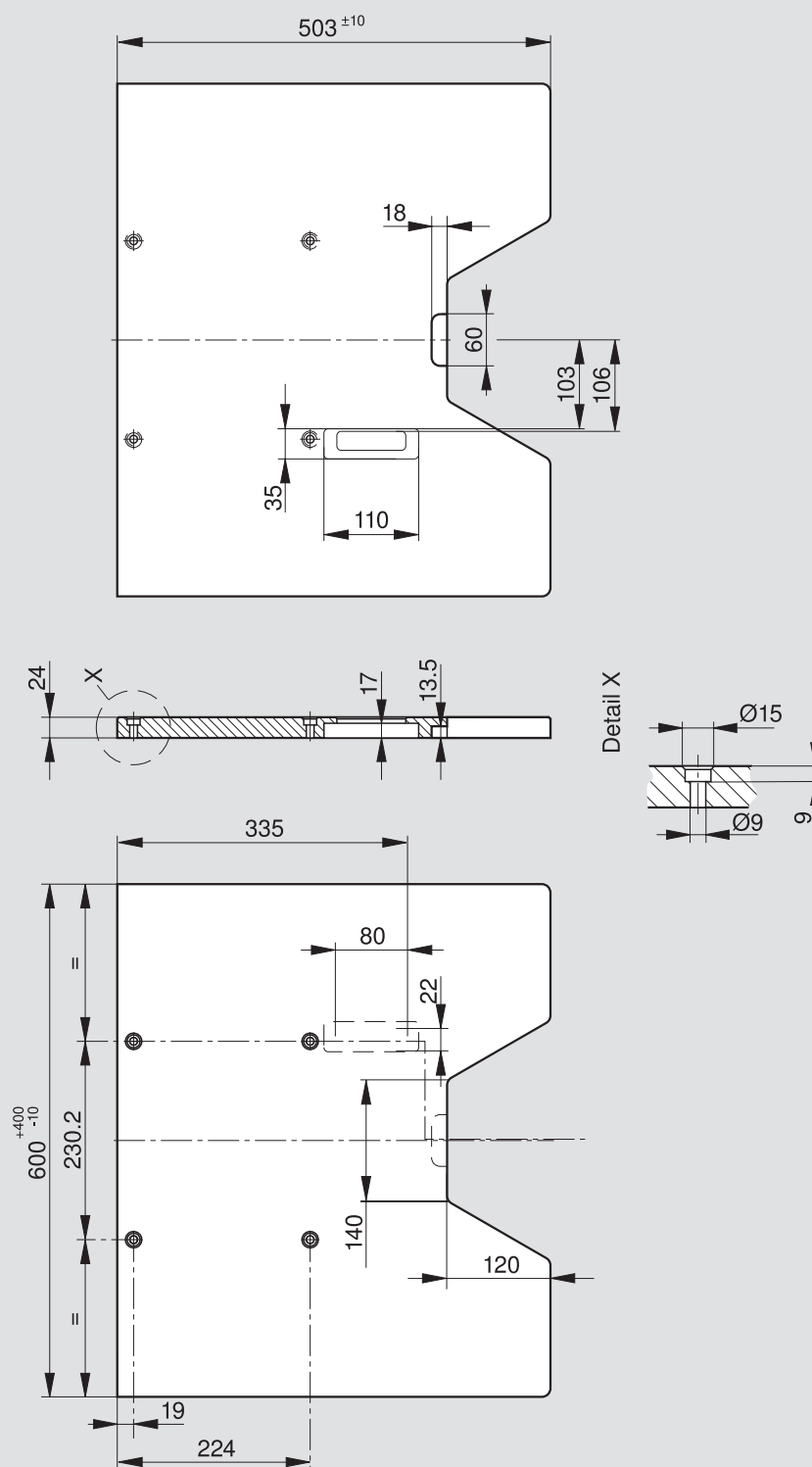
Doc. Id.: BAU0226702926 Idx.: 05

Пневматическая схема



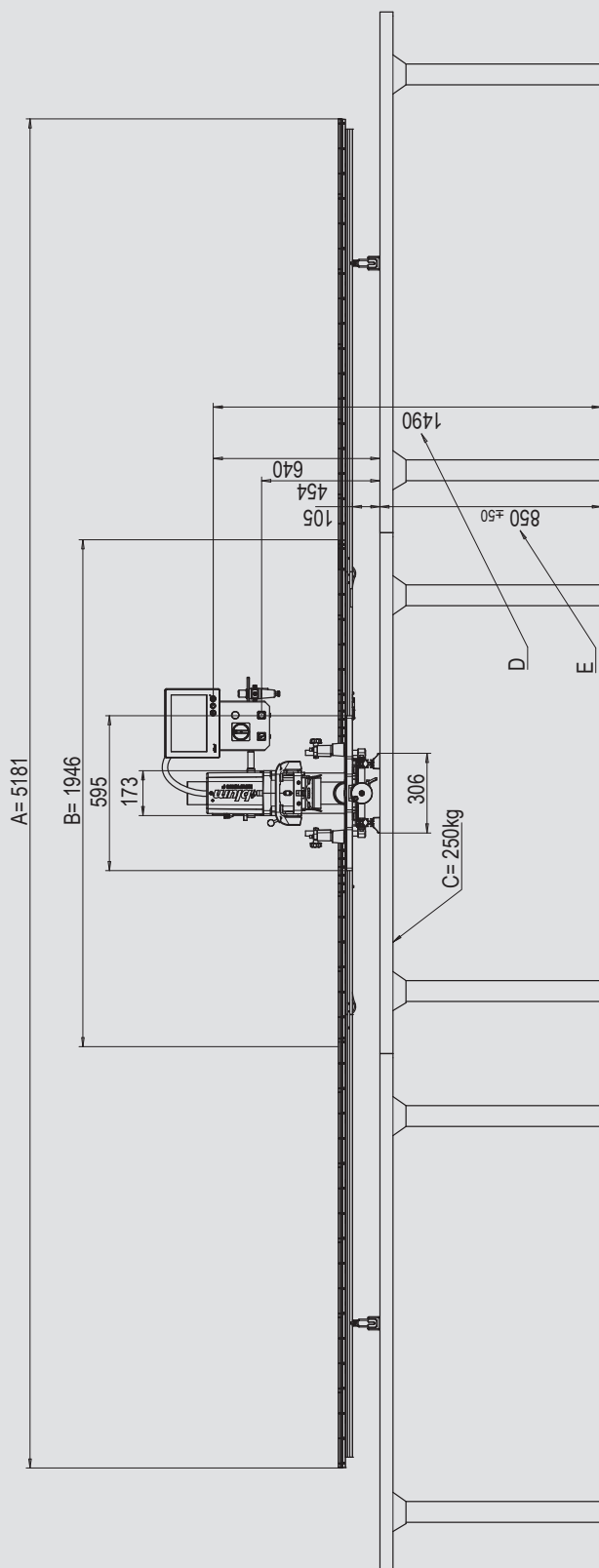
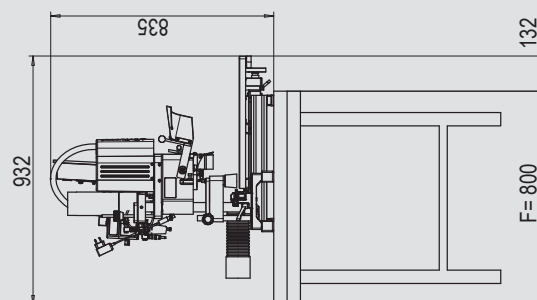
Doc. Id.: BAU0226705482 Idx.: 04

Самостоятельное изготовление рабочего стола [5]



- При изготовлении рабочего стола [5] используйте клееную фанеру или клееную древесину!
- Для крепления рабочего стола [5] используйте винты, поставляемые в комплекте.

Необходимое пространство для MINIPRESS P и EASYSTICK



- A EASYSTICK в максимальном положении без удлинительных линеек
- B EASYSTICK в максимальном положении без удлинительных линеек
- C Допустимая нагрузка на рабочий стол: мин. 250 кг
- D Максимальная высота элементов управления для рекомендуемой высоты стола
- E Рекомендуемая высота стола
- F Рекомендуемая минимальная глубина стола

MINIPRESS P



Заметки

Заметки

MINIPRESS P



Адреса представительств и партнеров Blum можно найти по ссылке:
www.blum.com/addresses

Look for our
FSC™-certified
products



BAU2482998309 · INX: 02 · IDNR: 000.000.00 · BA-201/1RU MINIPRESS P · 09.25 · © Copyright by Blum

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

Our sites in Austria, Poland and China are certified to the international standards mentioned below.
Our site in the USA is certified to ISO 9001.
Our site in Brazil is certified to ISO 9001, ISO 14001 and ISO 45001.



ISO 9001
Certified Quality
System



ISO 14001
Certified Environmental
System



ISO 50001
Certified Energy
System