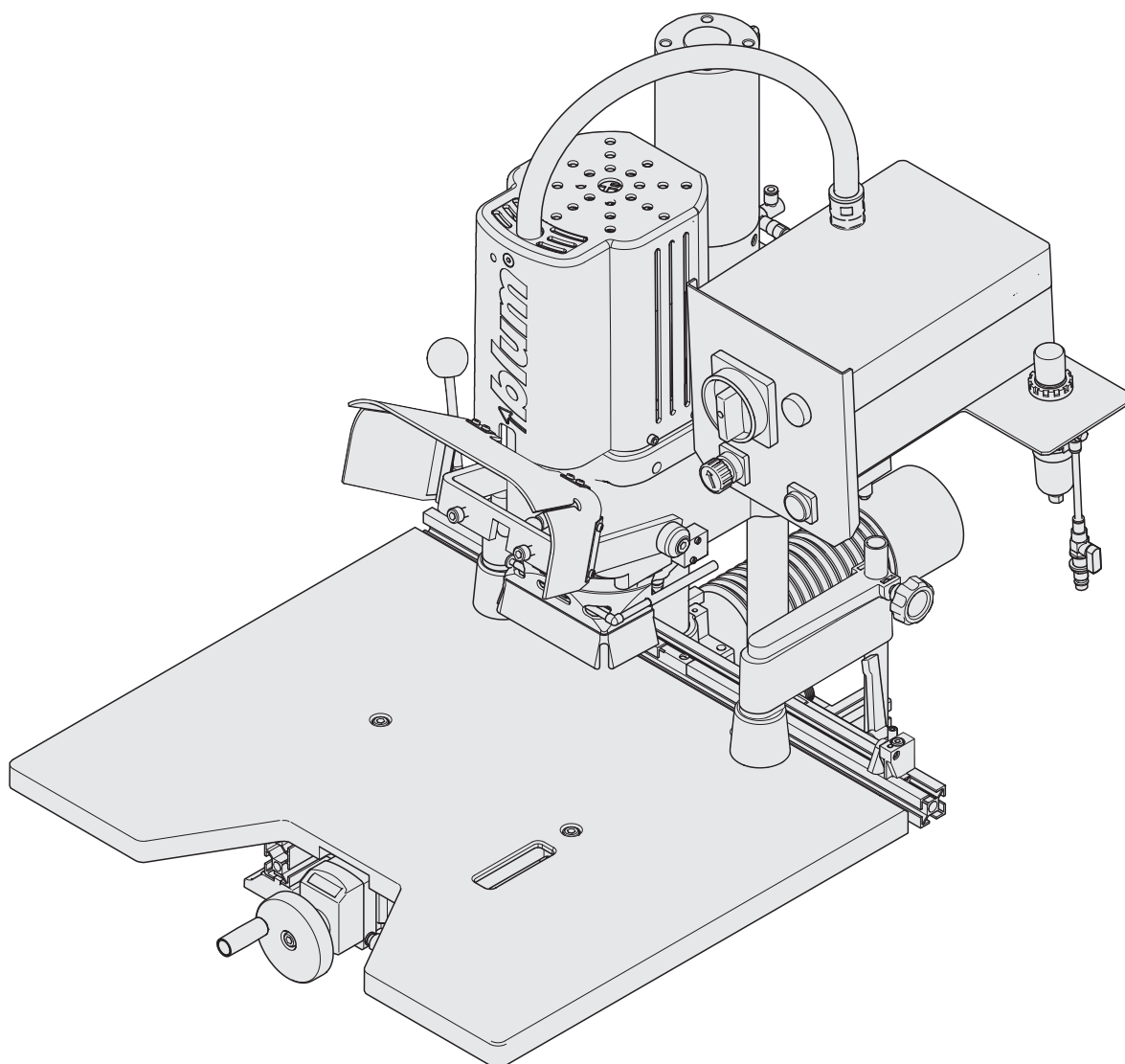




Pred upravljanjem predelovalnega stroja v celoti preberite navodila tako, da so vam popolnoma razumljiva. Predelovalni stroj sme upravljati samo ustrezno usposobljeno in pooblašeno osebo. Navodila za uporabo morajo biti vedno na dosegu.

MINIPRESS P

Varnostna navodila, navodila za namestitev in uporabo

www.blum.com

 **blum**®

Kazalo

3	Varnost
3	Namenska uporaba
4	Stopnje nevarnosti
4	Varnostna navodila
6	Opozorilni znaki
7	Orientacijske skice
13	Razlaga upravljalnih in krmilnih elementov
14	Začetek uporabe
20	Priprava
34	Vrtanje in vstavljanje
39	Vzdrževanje
42	Kaj storiti, če ...?
46	Dodatne informacije
46	Oznaka CE
47	Tehnični podatki
49	Sheme

Ta navodila veljajo za več predelovalnih strojev.
Predelovalni stroji imajo različen obseg predstavljenih funkcij.

Uporaba

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

Osnovno načelo varnosti

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

Preostale nevarnosti glede na EN ISO 12100:2010

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

Namenska uporaba

Predelovalni stroj je namenjen vrtanju in vstavljanju okovij v obdelovance iz lesa, ivernih plošč ali lesa, prekritega s plastiko.

- Predelovalni stroj sme uporabljati samo popolnoma usposobljeno strokovno osebje.
- Predelovalni stroj se sme uporabljati samo v industrijskih ali obrtniških delavnicah.
- Mesto postavitve v suhih in zaprtih prostorih.
- Predelovalni stroj je predviden samo za stacionarno delovanje.
- Uporabljati je dovoljeno samo originalno orodje podjetja Blum.
- Prepovedana je uporaba materialov s premazom ali odbojnim slojem.
- Za kakršnokoli drugo uporabo ne prevzemamo odgovornosti.

Predvidena napačna uporaba

- Vrtanje kovine ali aluminijastih okvirjev ni dovoljeno.
- Uporabljati se smejo samo vrtalne glave z napredno zaščito.

Področja odgovornosti

Upravljaivec

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

Stopnje nevarnosti



OPOZORILO

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



POZOR

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



NAVODILO

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

Varnostna navodila



OPOZORILO

Hude ureznine. Pozor, nevarnost zmečkanja!
Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

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

Upravljanje

- Predelovalni stroj je predviden za to, da ga upravlja oseba.
- Predelovalni stroj je predviden samo za stacionarno delovanje.

Postavitev

- Bodite pozorni na zadostno osvetlitev.
- Predelovalni stroj pritrdite samo na dovolj stabilno mizo. Nosilnost: najmanj 250 kg. Višina 850 mm (+/- 50 mm).
- Predelovalnega stroja ni dovoljeno uporabljati brez delovne mize.
- Predelovalni stroj ni zaščiten pred eksplozijami. Ne nameščajte ga v bližini lakirnic.
- Predelovalni stroj ni namenjen za uporabo na prostem.

Varovala

- Na predelovalnem stroju ne izvajajte sprememb.
- Varoval ni dovoljeno odstraniti.
- Pred začetkom vseh del, menjavo izmene in zamenjavo osebja je treba zagotoviti funkcionalnost varoval in delov stroja.
Poškodovane dele je treba zamenjati z originalnimi deli podjetja Blum.
- Uporabljati se smejo samo vrtnalke z napredno zaščito.

Orodja

- Pri delu morate uporabljati samo brezhibno nabrušeno orodje za vrtnanje. Svedre trdno privijte. Pred vsakim začetkom uporabe je treba preveriti pritrdišče svedrov.
- Upoštevajte smer vrtenja svedrov. Največji premer 35 mm.
- Pri zamenjavi svedrov vedno sprostite vrtno glavo.
Glavno stikalo [27] v položaju »0«.
- Zaradi lastne varnosti uporabljajte samo pribor in dodatne naprave, ki so navedene ali priporočene v navodilih za uporabo ali v katalogu izdelkov BLUM.
- Uporabljati se smejo samo vrtnalke podjetja Blum.

Obdelovanec

- Pri delu z obdelovanci, ki segajo čez delovno mizo, morate biti še posebej previdni. Uporabite dodatne podlage.
- Med obdelovanjem mora biti obdelovanec pritrjen! Uporabite držala predelovalnega stroja ali ustrezne pritrdilne naprave, če držala ne zadoščajo.
- Preden predelovalni stroj vključite, se prepričajte, da na delovni mizi razen obdelovanca ni orodja ali drugih predmetov!

Dela

- Ko spustite tipko za podajanje [28], se svedri še vedno premikajo, zato je obvezno treba počakati, da se zaustavijo.
- Med vrtnanjem in vtisnjenjem ne segajte z rokami ali drugimi predmeti v delovno območje (A) predelovalnega stroja.
- Predelovalni stroj uporabljajte le, če je vključeno odsesavanje.
- Podtlak naprave za odsesavanje mora biti 250–300 mbar.
- Povprečna hitrost zraka naprave za odsesavanje mora biti najmanj 20 m/s.
- Po končanem delu glavno stikalo vedno nastavite v POL. »0«.

Popravilo in vzdrževanje

- V primeru vprašanj so vam na voljo servisi BLUM.
- Priključitev na električno omrežje sme izvesti samo električar.
- Pred vsakim delom preverite, ali so električni kabel in pnevmatične cevi poškodovane.
- Popravila sme izvajati samo pooblaščen strokovno osebje.

Osebna zaščitna oprema

- Obvezno je treba upoštevati državne predpise, delovno pravo, varstvo pri delu in smernice za odstranjevanje odpadkov.
- Nosite zaščitna očala.
- Nosite zaščito sluha.
- Nosite ustrezna delovna oblačila.

Opozorilni znaki



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



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



Pri delu vedno nosite zaščitna očala.



Pri delu vedno nosite zaščito sluha.



Pozor, nevarnost zmečkanja!



Na tem mestu ne dvigujte.



Ne segajte med svedre.



Pozor, napetost – nevarnost električnega udara.

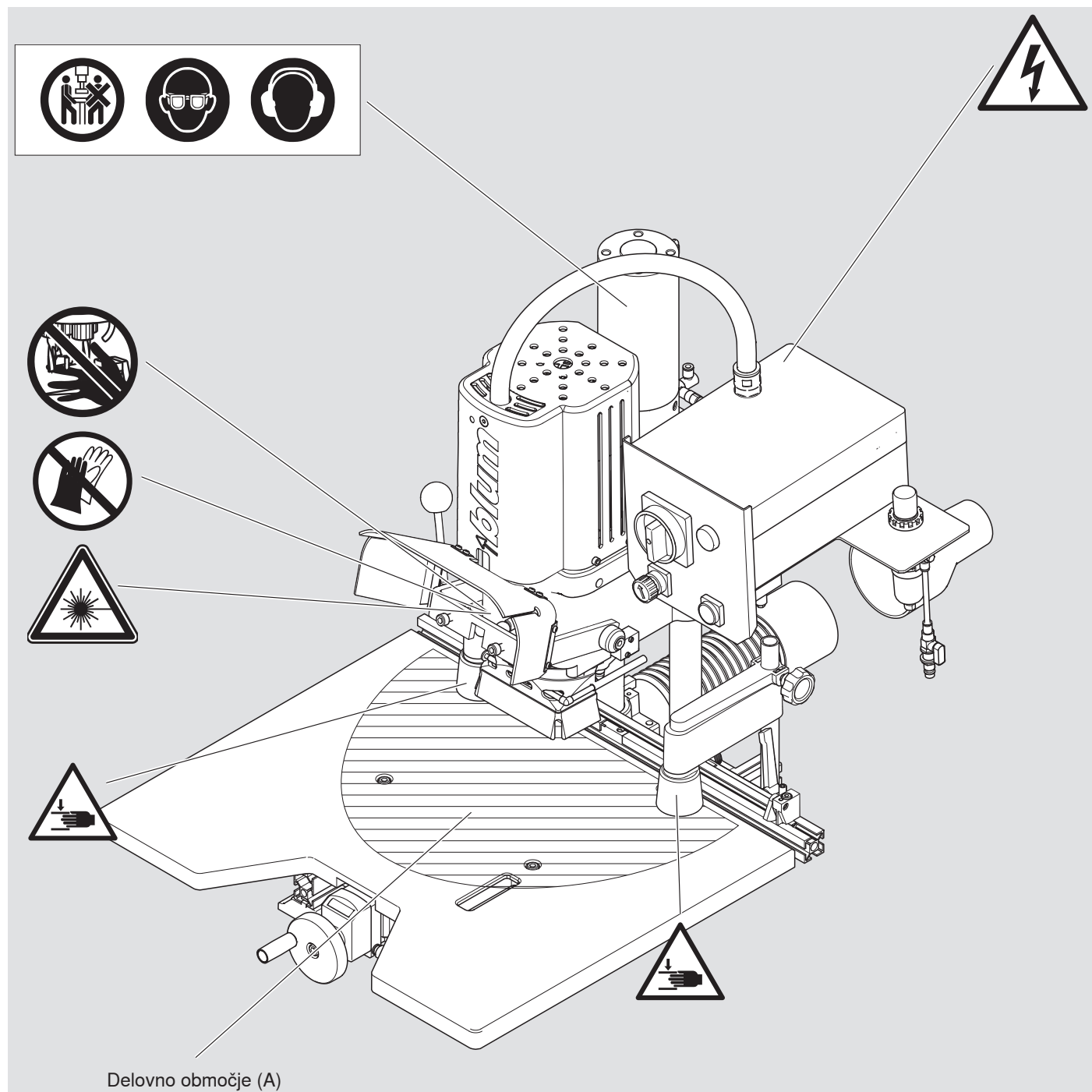


Ne delajte z rokavicami.



Ne glejte laserskega žarka.

Položaj opozorilnih znakov in območja nevarnosti



MINIPRESS P



Varnost

Položaj tipske tablice

Tipska tablica: MINIPRESS P [A]

Vrsta naprave: stroj za vrtanje in vstavljanje okovij

MINIPRESS P



Ref. No.: M53.1000.01

SN: xx 12345-8

Julius Blum GmbH

6973 Hoechst

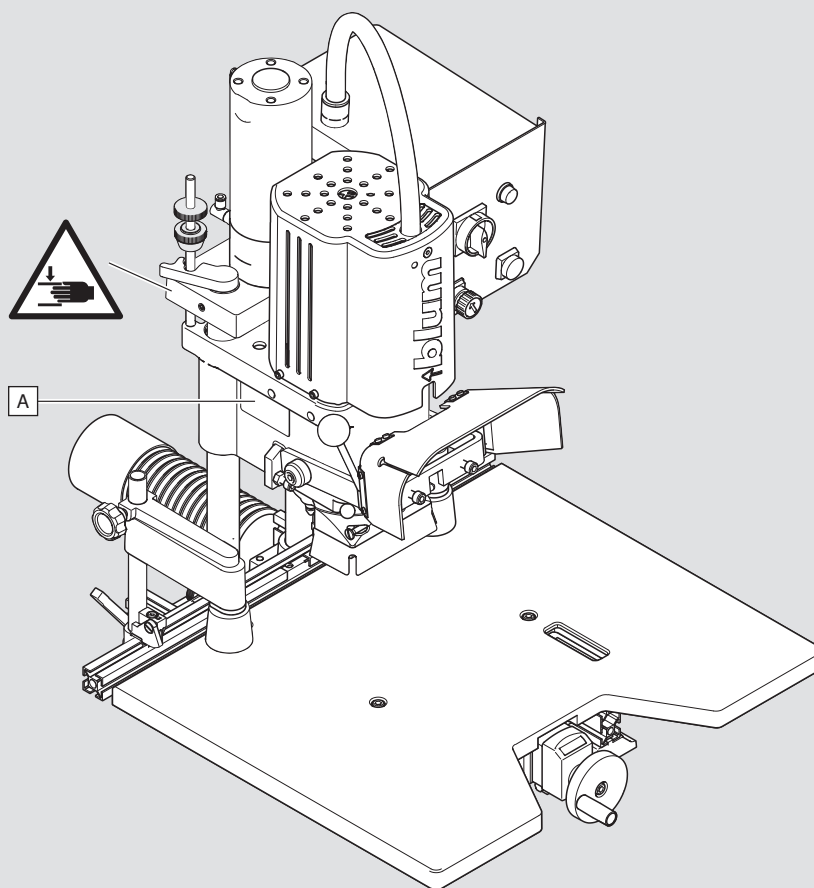
Industriestrasse 1

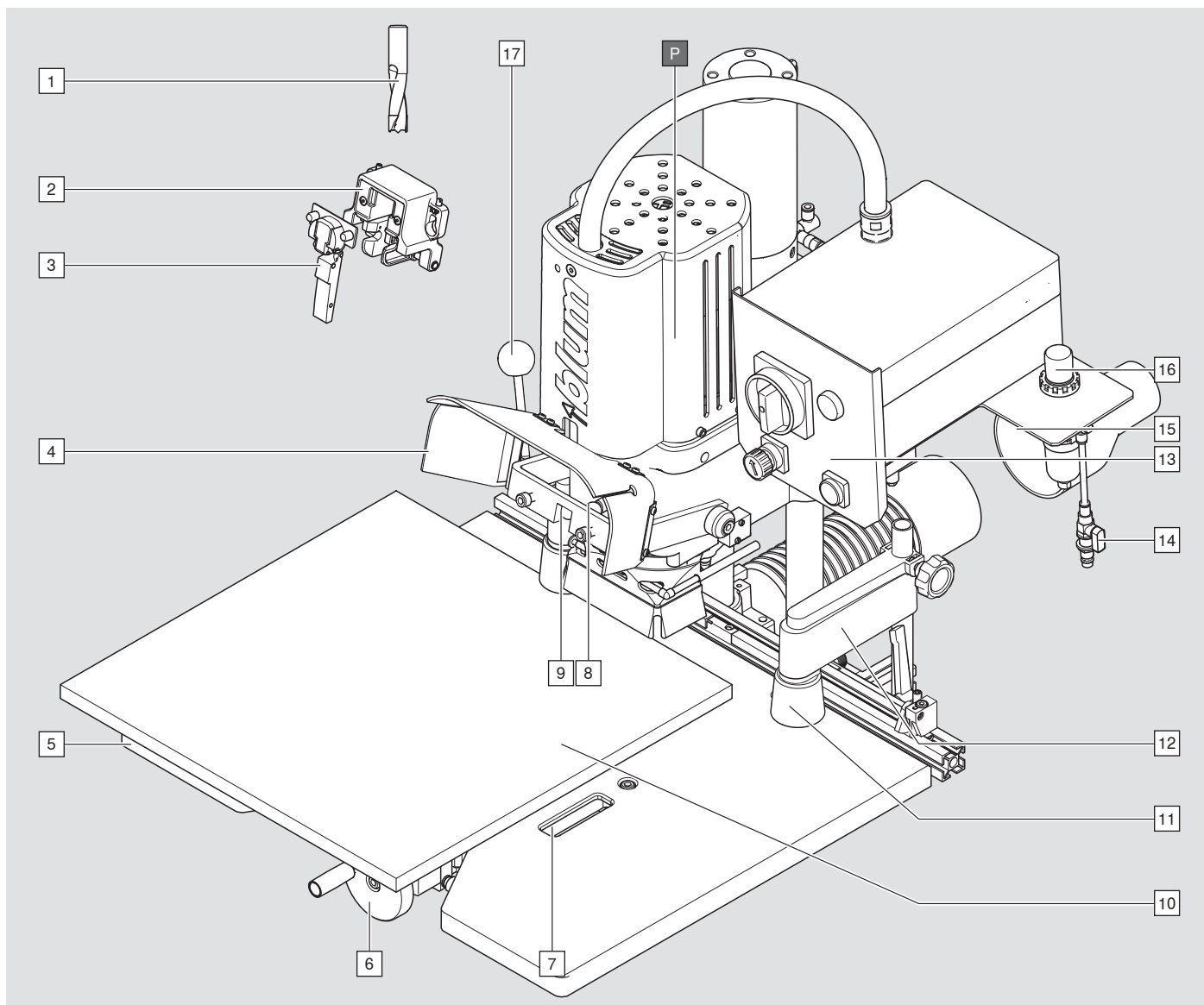
Austria

Made in Austria

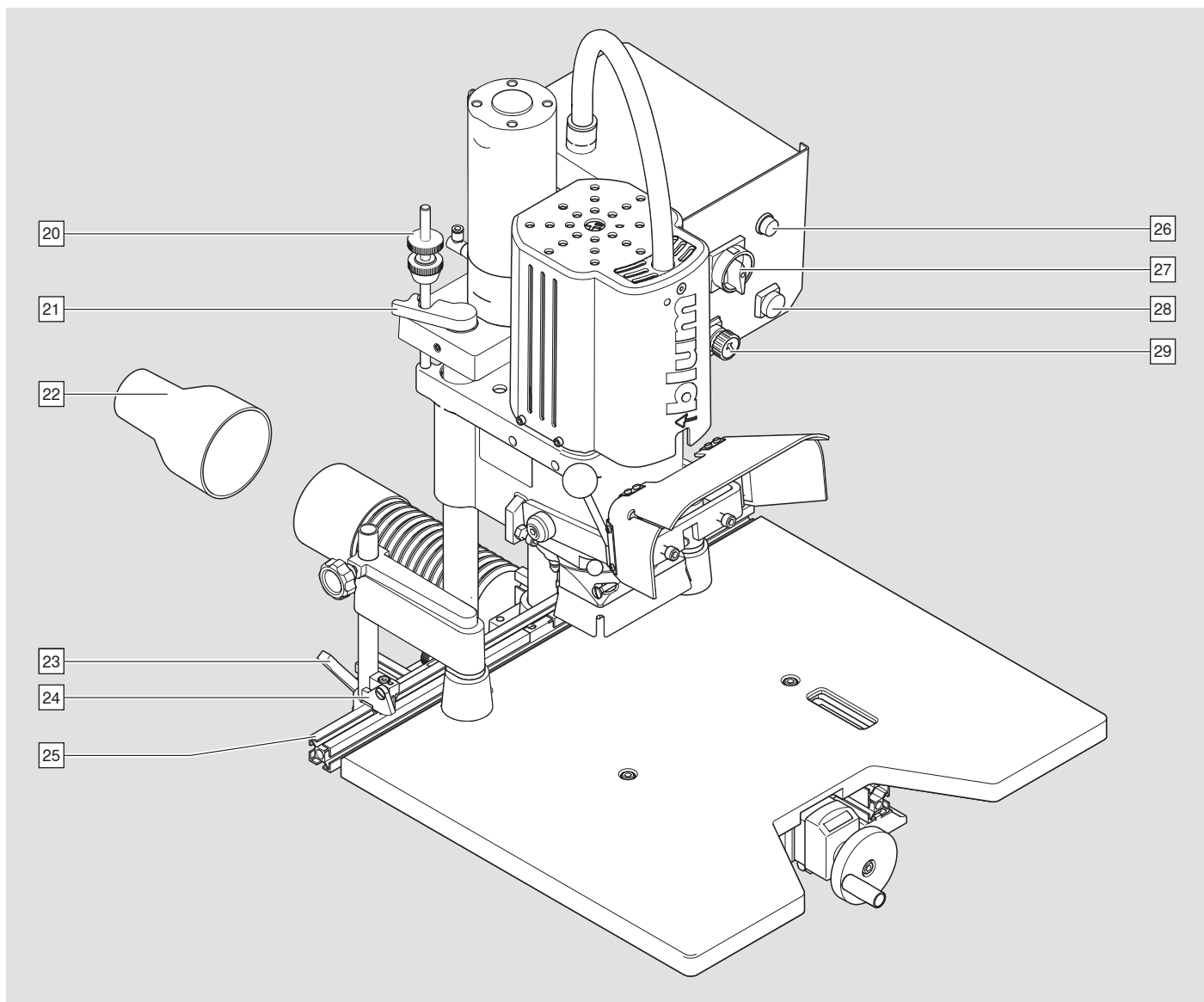


Simbolična slika

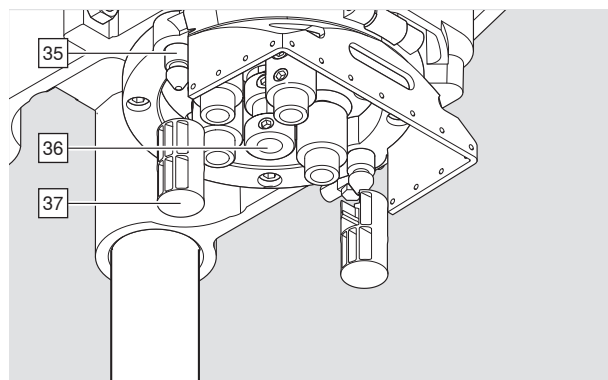




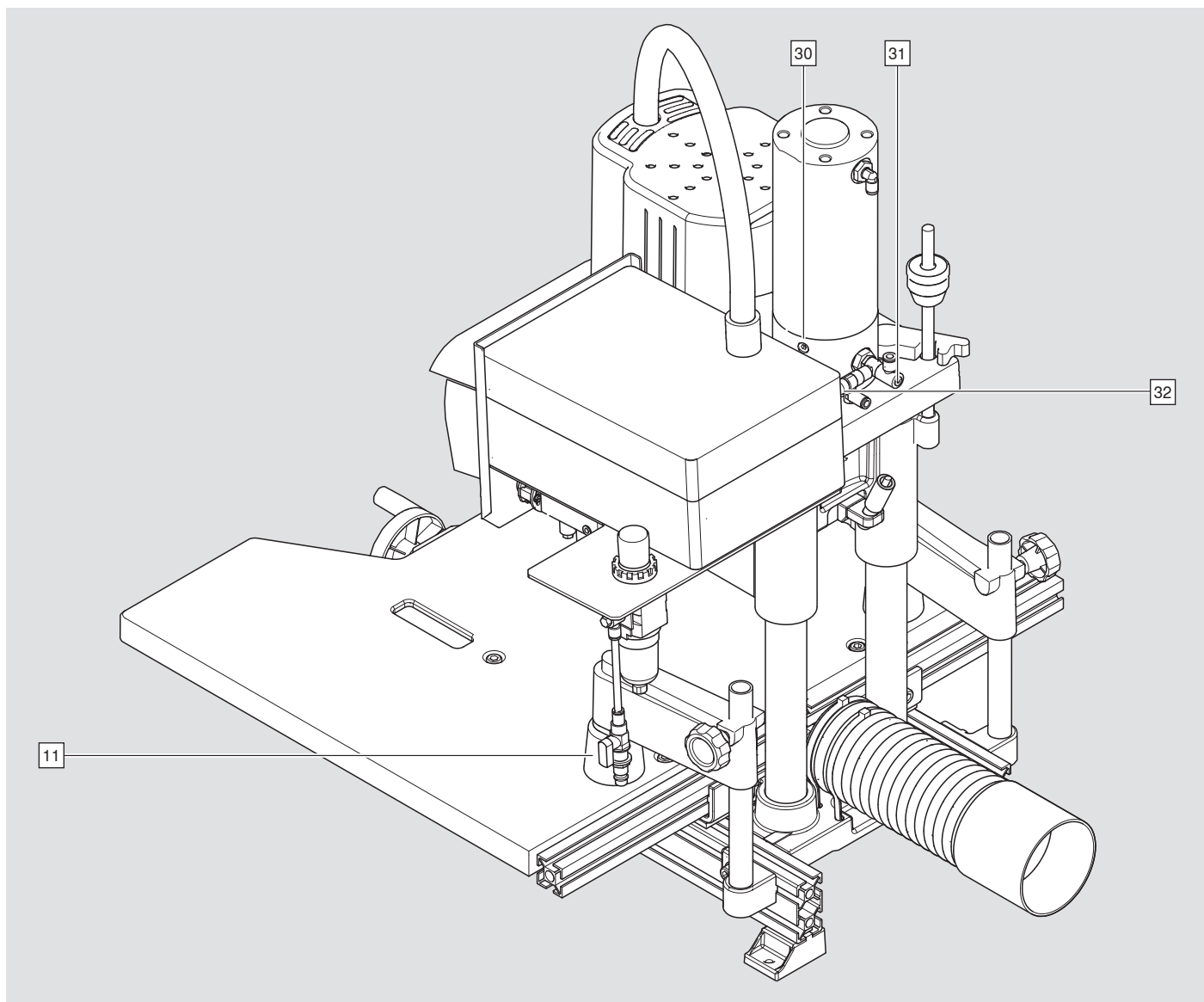
- | | |
|------------------------------------|-------------------------------|
| 1 Sveder | 13 Upravljalna plošča |
| 2 Matrica | 14 Zaporna pipa |
| 3 Odmična spona | 15 Manometer |
| 4 Sučno stojalo | 16 Tlačni regulator s filtrom |
| 5 Delovna miza | 17 Vrtljivi vzvod matrice |
| 6 Nastavitev prisilonskega sistema | P Težišče stroja |
| 7 Lestvica nastavitve mize | |
| 8 Vrtalna glava – fiksirni sornik | |
| 9 Ročica – vrtalna shema | |
| 10 Obdelovanec | |
| 11 Kontrolno okence držala | |
| 12 Držalo | |



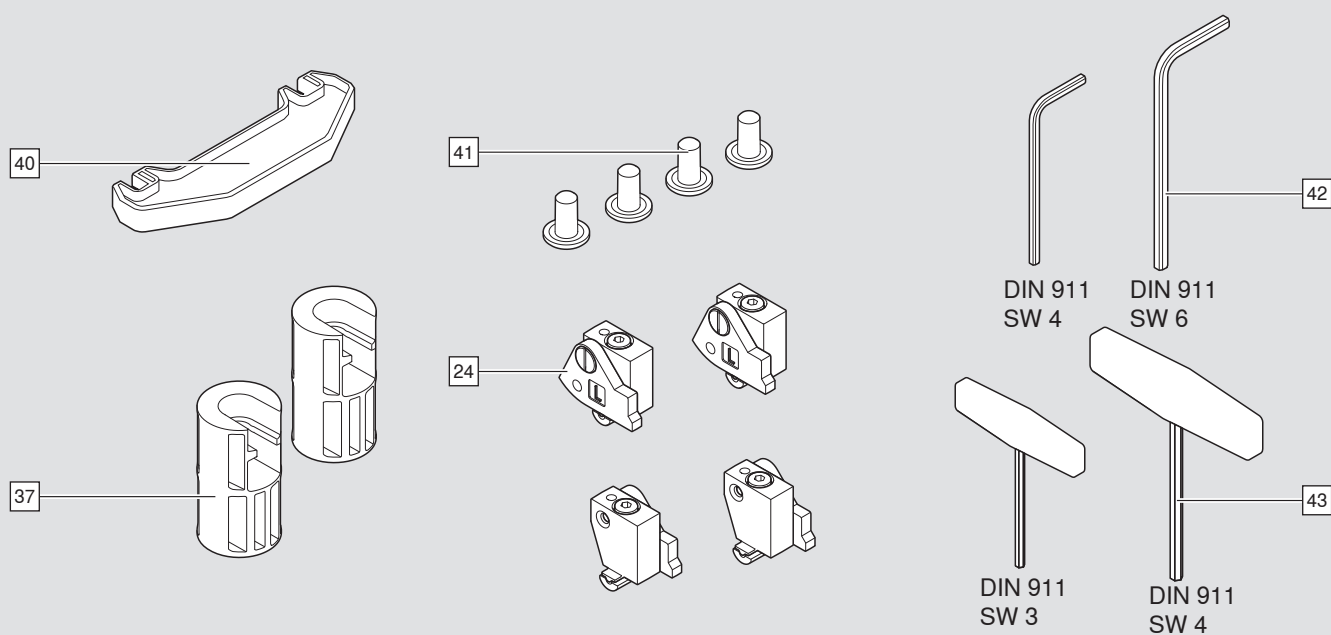
- 20 Narebričena matica za nastavitev globine
- 21 Vrtljivi vzvod, odmik 13 mm
- 22 Odsesavanje, lijak
- 23 Zaskočna naprava (MZE.1300)
- 24 Zasučni prslon
- 25 Osnovno ravnilo
- 26 Prikazovalnik delovanja
- 27 Glavno stikalo
- 28 Tipka za podajanje
- 29 Izbirno stikalo za držala



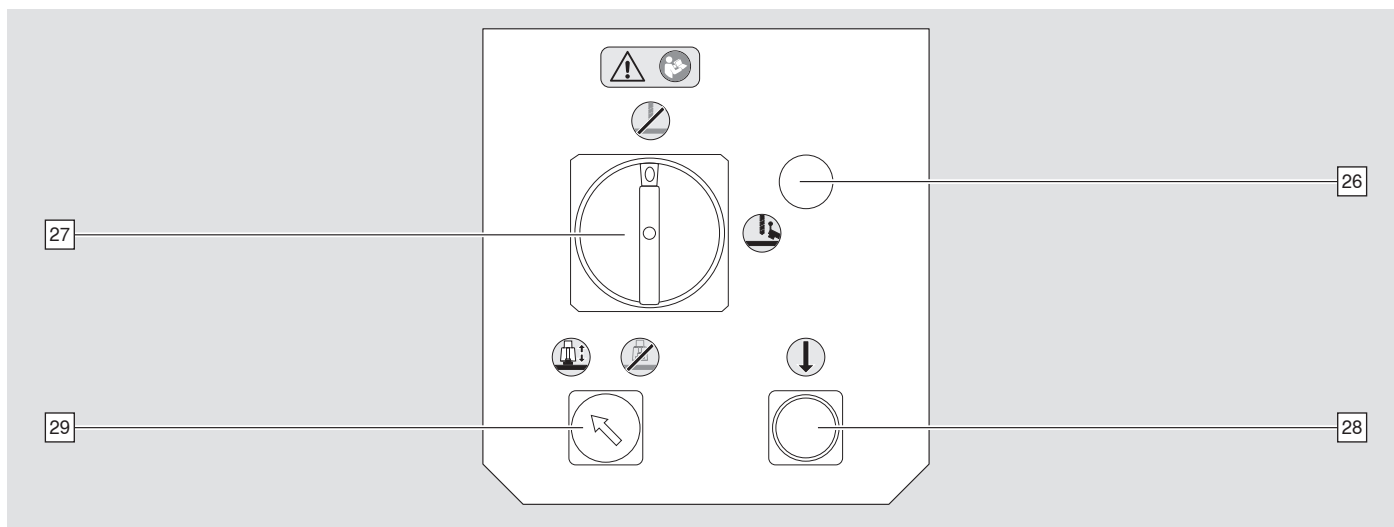
- 35 Sornik
- 36 Vpenjalno vreteno
- 37 Omejevalnik globine vrtanja M30.1304.02



- 11 Kontrolno okence, držalo
- 30 Zavoro hoda
- 31 Odzračevalna pipa, valj
- 32 Dušilka za hitrost hoda



- 24 Zasučni prslon
- 37 Omejevalnik globine vrtanja M30.1304.02
- 40 Montažna šablona M30.0901
- 41 Pokrivne kape
- 42 Šestroben kotni izvijač
- 43 Izvijač s T-ročajem, notranji rob



OPOZORILO

Hude ureznine.

Možne hude poškodbe zaradi stisnjenja ali odrezanja.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz električnega omrežja in napeljave za stisnjeni zrak.
- Z glavnim stikalom [27] se predelovalni stroj ne izključi iz napeljave za stisnjeni zrak!



[27] Prikazovalnik delovanja [26] ne sveti.

- Motorja ni mogoče zagnati.
- Hod je mogoče izvesti.



[27] Prikazovalnik delovanja [26] sveti.

- Možno vrtnje in vstavljanje okovij.
- Označevalna črta sveti.



[29] Pol. držala izključeno:

- S pritiskanjem in vrtenjem stikala za držala se izključi držalo.
- S pritiskom tipke za podajanje [28] ostanejo držala umaknjena.



[29] Pol. držala vključeno:

- S pritiskom tipke za podajanje [28] se držala samodejno izprožijo. S kratkim dotikom izbirnega stikala za držala [29] se držala ponovno sprostijo.



S pritiskom tipke za podajanje [28] se izvede delovni korak.

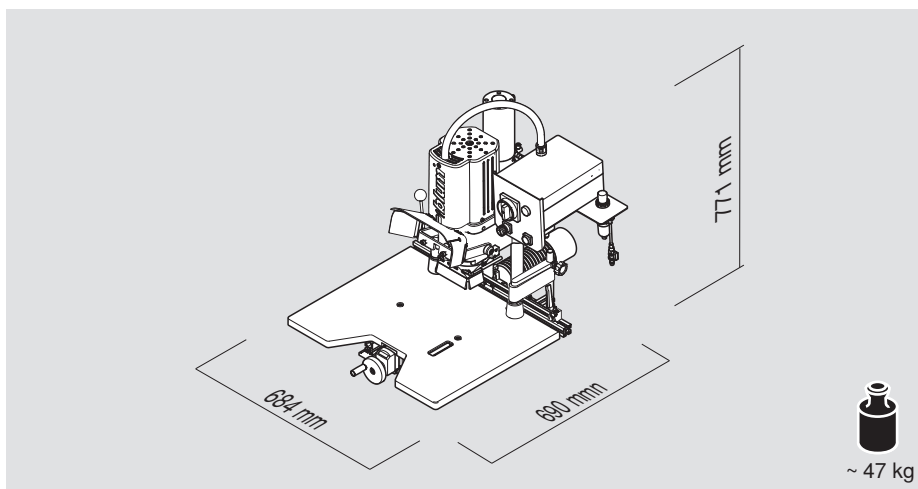
- Če tipko za podajanje [28] pritisnete samo nekaj milimetrov, se vrtni agregat zelo počasi premakne navzdol. Tipko za podajanje [28] pritiskajte, dokler ne dosežete globine vrtnja.
- Ko je globina vrtnja dosežena, spustite tipko za podajanje [28].

MINIPRESS P

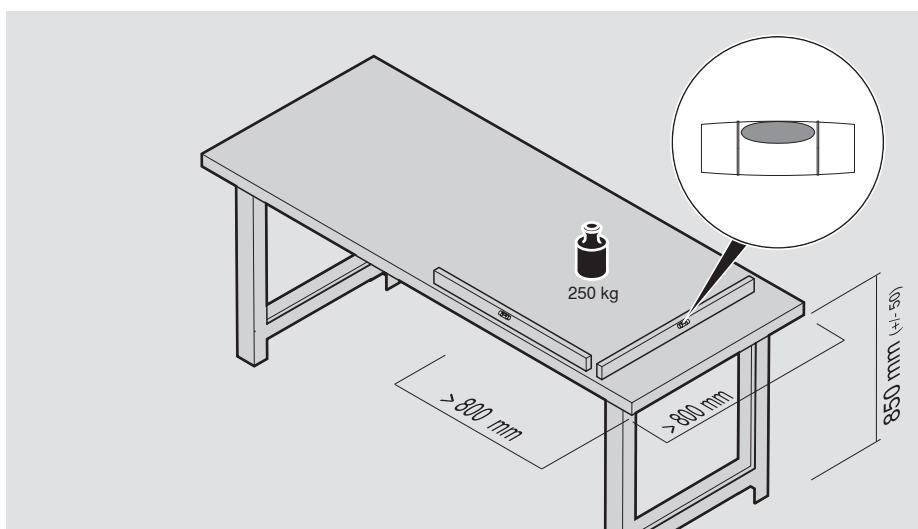


Začetek uporabe

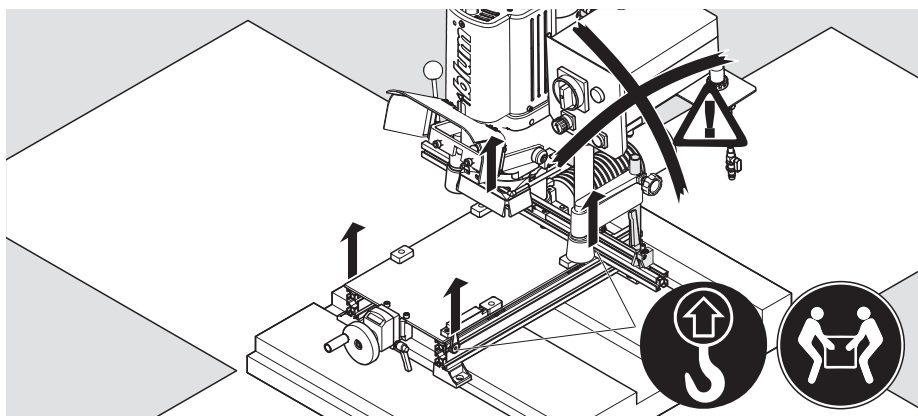
Potreba po prostoru za predelovalni stroj



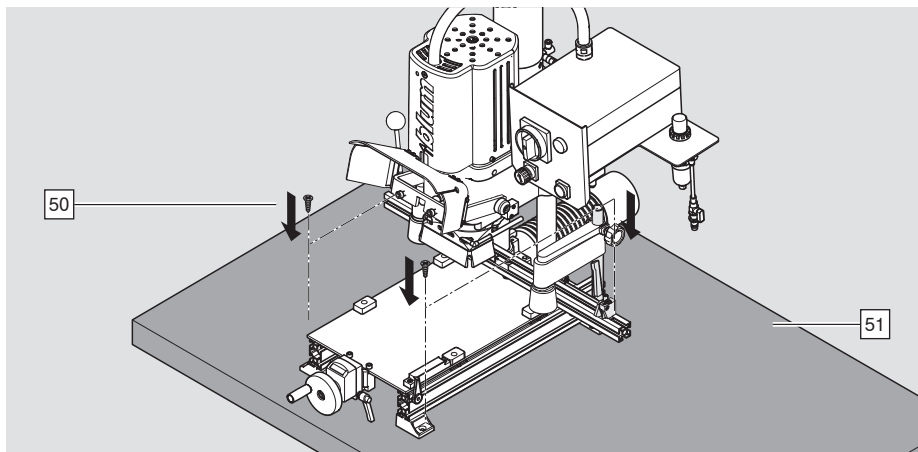
- Potreba po prostoru pri sistemu EASYSTICK, glejte poglavje »Dodatne informacije«



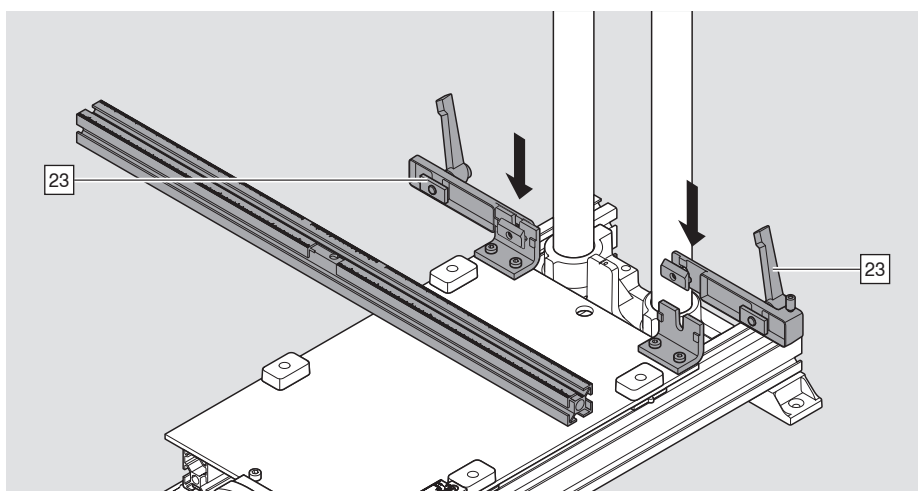
Razpakiranje in sestavljanje



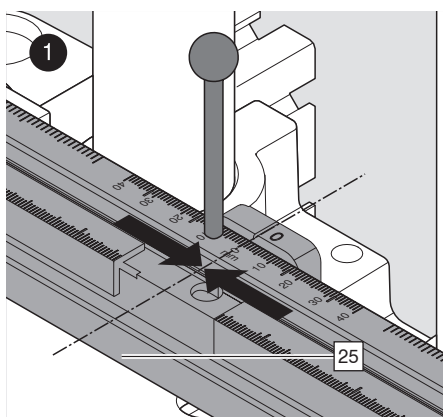
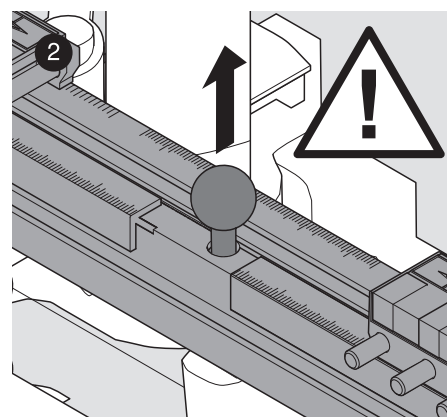
- Odprite škaflo.
- Predelovalni stroj s pomočjo še ene osebe dvignite na mizo.



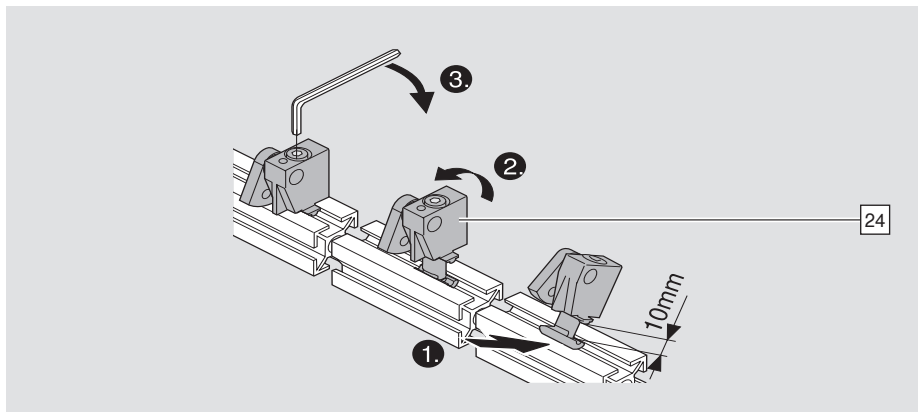
- Predelovalni stroj z vijaki [50] privijte na delovni pult [51].



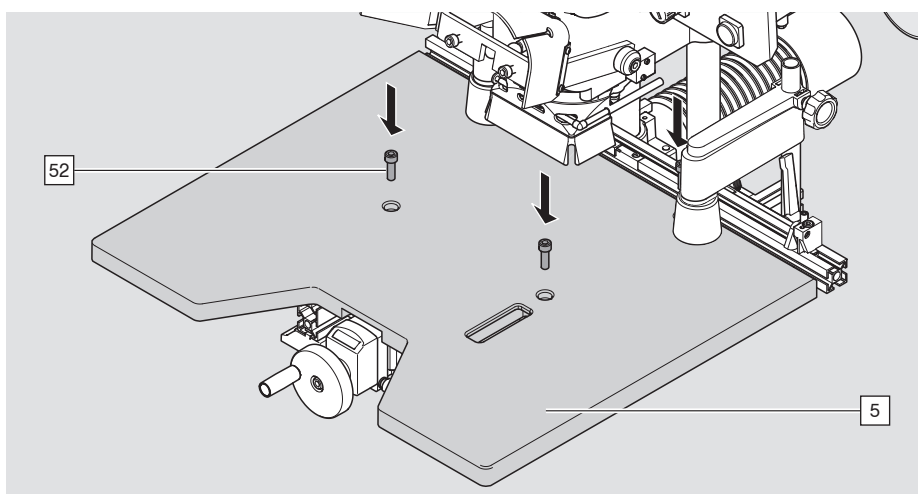
- Montaža paketa [23] MZE.1300 (izbirni pribor) po priloženih navodilih za montažo BA-119.



- Osnovno ravnilo [25] postavite na sredino.
- Prav tako lahko montirate tudi EASYSTICK.



- Odvijte privitje, dokler protidržalo ne štrli čez rob 10 mm.
- Zasučni prslon [24] poševno namestite na ravnilo in ga dvignite.
- Privijte privitje.



i NAVODILO

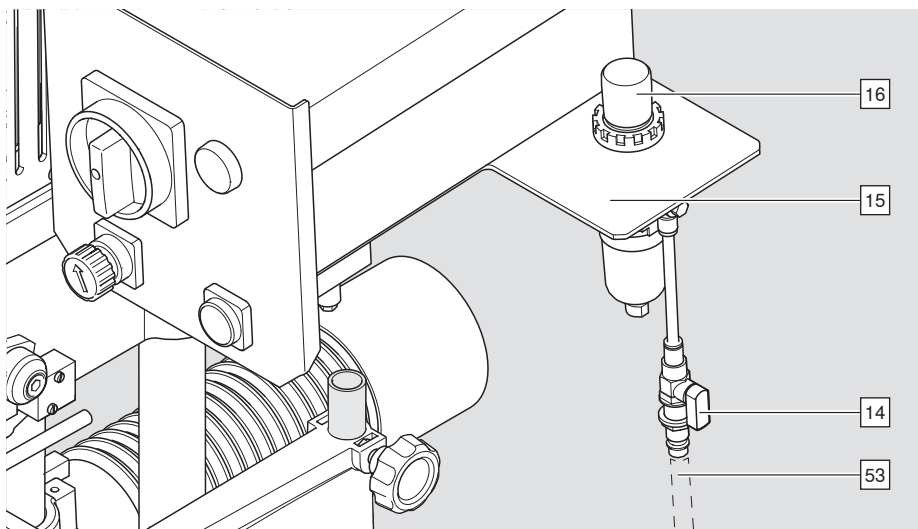
- Predelovalnega stroja ni dovoljeno uporabljati brez delovne mize [5]. Delovna miza [5] mora biti s priloženimi pritrdilnimi vijaki [52] trdno privita na predelovalni stroj.

Pribor delovne mize MZA.5300, miza.

- Delovno mizo [5] položite na vodilno ploščo.
- Delovno mizo [5] privijte na vodilno ploščo.

Samoizdelava delovne mize [5], glejte poglavje »Dodatne informacije«.

Priključitev napeljave za stisnjeni zrak



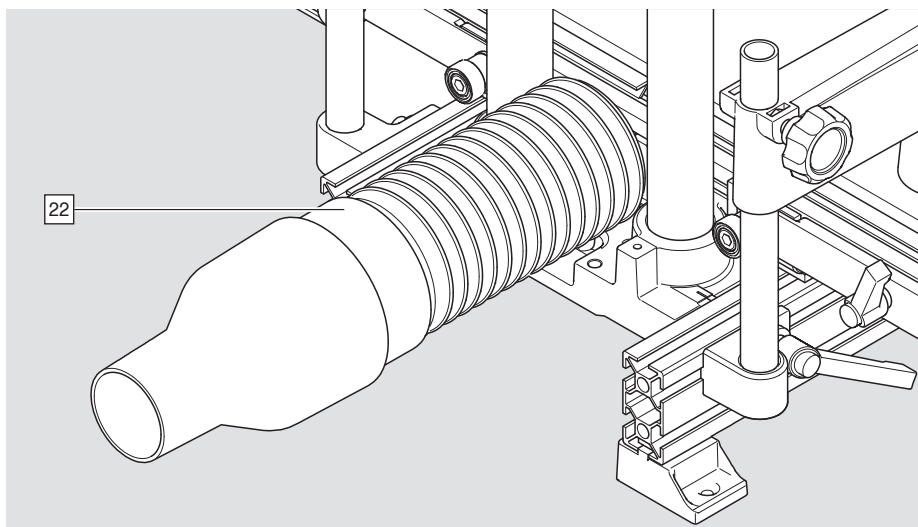
i NAVODILO

- Pri naslednjem postopku se lahko premakne vrtni agregat.
- Dovoljena je samo uporaba stisnjenega zraka brez sledi olja.
- Na priključno cev za stisnjeni zrak morate montirati hitro spojko, ki naj od stroja ne bo oddaljena več kot 3 metre.

- Cev za dovajanje zraka [53] natakните na enoto za filtriranje zraka.
- Odprite zaporno pipo [14].
- Tlak, ki je prikazan na manometru [15], mora biti 5–7 bar/73–101 psi/0,5–0,7 MPa.
- Tlak je mogoče nastaviti z vrtljivim ročajem [16].

Poraba zraka na delovni cikel je 1,5 litra.

Priključitev odsesavanja



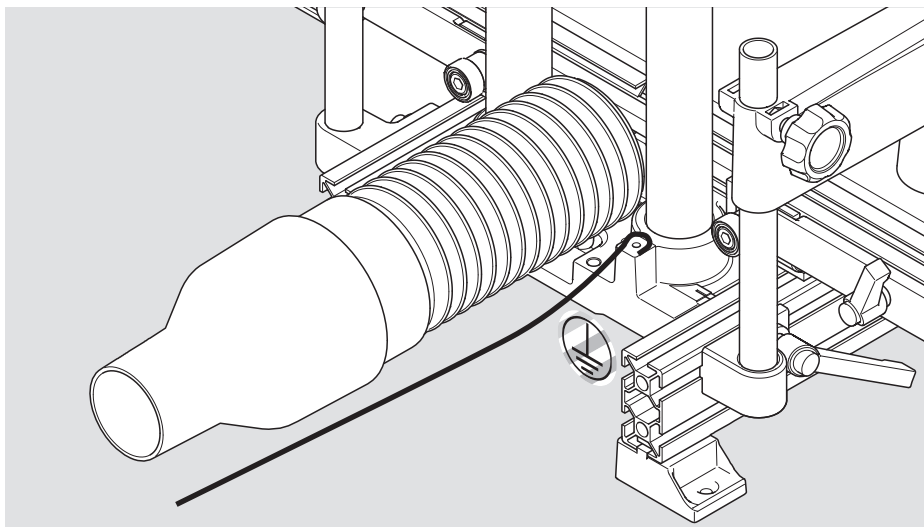
- Cev za odsesavanje namestite in pritrdite na priključek za odsesavanje [22]. Za pribor glejte www.blum.com

Začetek uporabe

i NAVODILO

- Povprečna hitrost zraka naprave za odsesavanje mora biti najmanj 20 m/s.
- Podtlak mora biti 250–300 mbar.
- Volumski tok 570 m³/h.

Ozemljitev odsesavanja



- Spiralno žico cevi za odsesavanje povežite s predelovalnim strojem.

Priključitev na električno omrežje

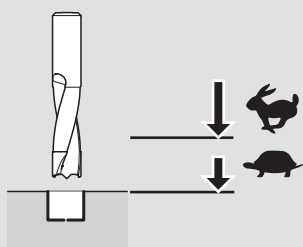
- Glavno stikalo [27] nastavite v položaj »0«.

i NAVODILO

- Predelovalni stroj je zasnovan za napetost, ki je označena na tipski tablici in etiketi kabla.
- Vtičnica mora biti opremljena s PE zaščitnim kontaktom.
- Vtičnica mora biti opremljena z nevtralnimi vodnikom.
- Vtičnica mora biti zaščitena z varovalko 16 A.
- Po koncu del predelovalni stroj izključite iz električnega omrežja.
- Izogibajte se preobremenitvi vtičnice.
- Za napravo za odsesavanje in predelovalni stroj ne uporabljajte skupne razdelilne letve z vtičnicami ali kablskega koluta.
- Za napravo za odsesavanje in predelovalni stroj uporabite ločeni zaščiteni vtičnici.

- Vstavite električni vtič.
- Če smer vrtenja motorja ni ustrezna, glejte poglavje »Kaj storiti, če ...?«.

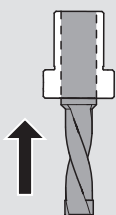
Pregled priprave



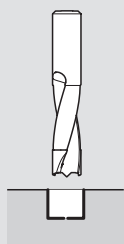
Nastavitve glede na material
(mehek les/trd les)



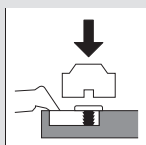
Nastavitev vrtnalne sheme



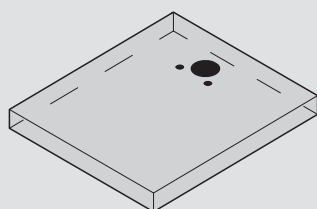
Opremljanje svedra



Nastavitev globine vrtnanja



Montaža matrice



Nastavitev mer

MINIPRESS P



Priprava

Priprava



OPOZORILO

Hude ureznine.

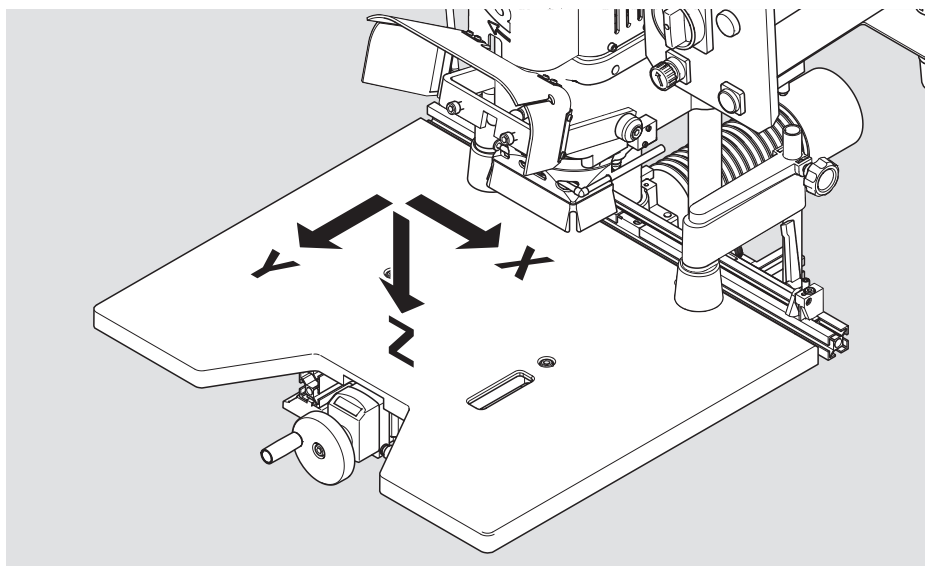
Možne hude poškodbe zaradi stisnjenja ali odrezanja.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

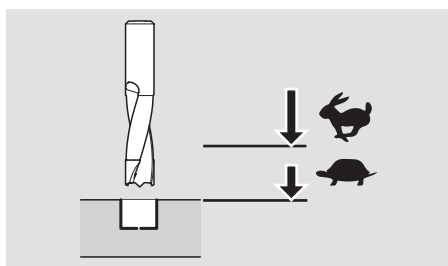
- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Glavno stikalo [27] nastavite v položaj »0«.

Koordinatni sistem stroja

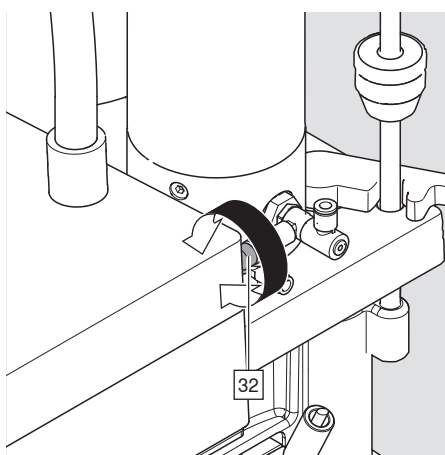
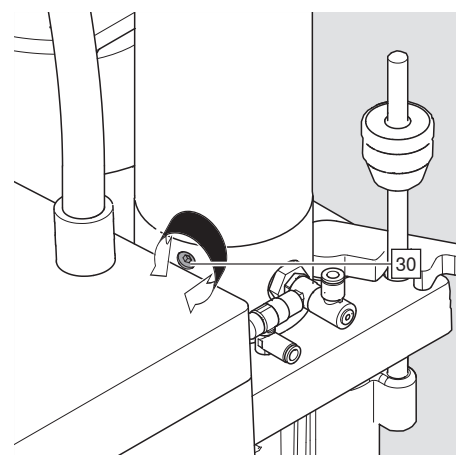
Koordinatni sistem za uporabo s sistemom EASYSTICK (izbirno)



Nastavitve glede na material (mehek les/trd les)

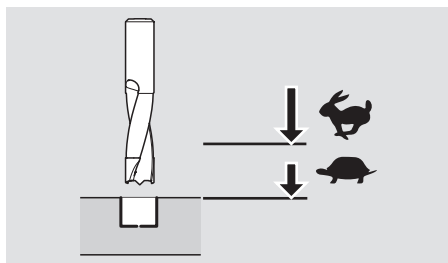


Nastavitev hitrosti hoda



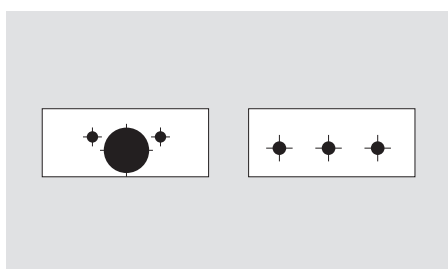
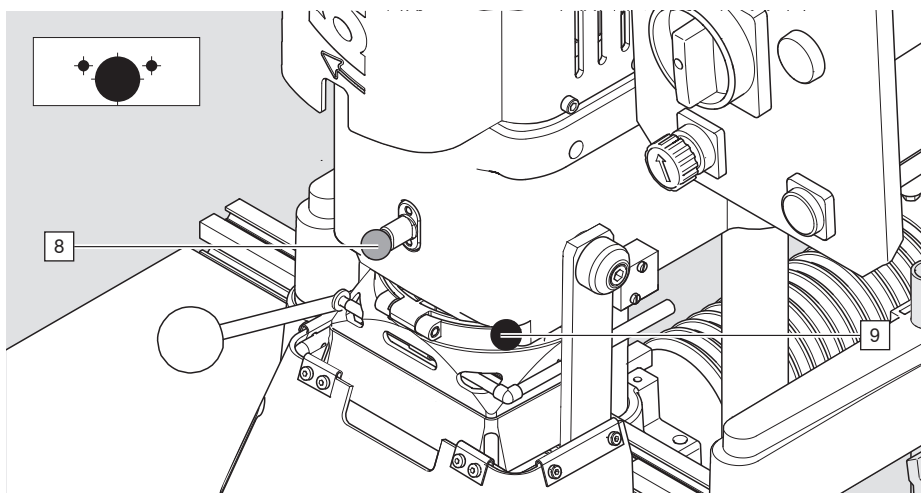
- Nastavljanje hitrosti hoda za vrtnalke poteka prek dušilke [32], brez vrtnalke pa prek zavore hoda [30].

Nastavitev zavore hoda

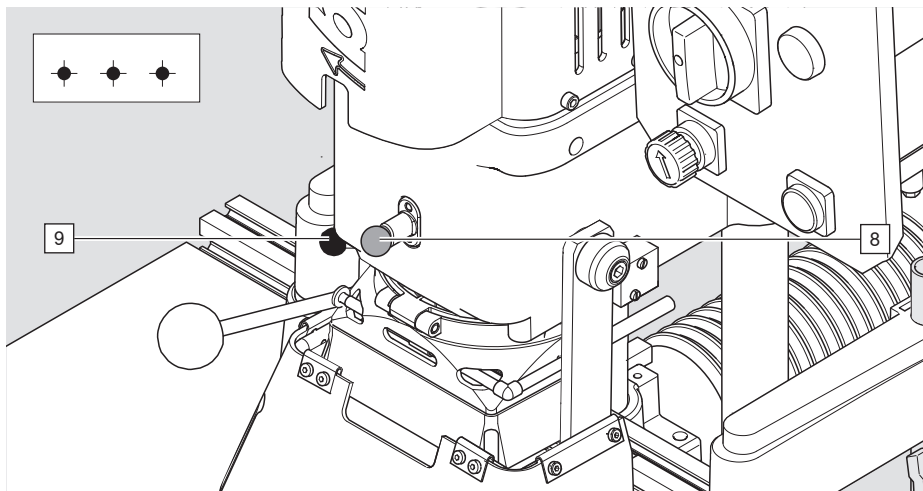


- Zavora hoda [30] (pri obdelavi brez vrtnice) upočasni hitrost hoda tik pred vstopom svedrov v obdelovanec. Zavora hoda se na valju nastavi z vrtenjem.
- Hitreje: Zavoro hoda (30) obrnite v levo
- Počasneje: Zavoro hoda (30) zavrtite v desno

Nastavitev vrtnice sheme

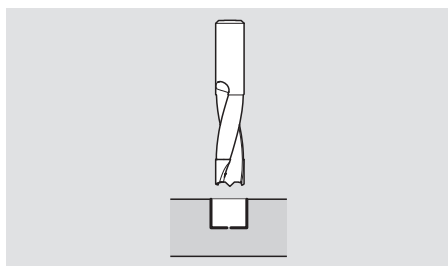


- Izvlecite fiksni sornik vrtnice glave [8].
- Istočasno ročico [9] premaknite proti simbolu »Odmična spona«.
- Fiksni sornik vrtnice glave [8] vstavite tako, da se ponovno zaskoči.

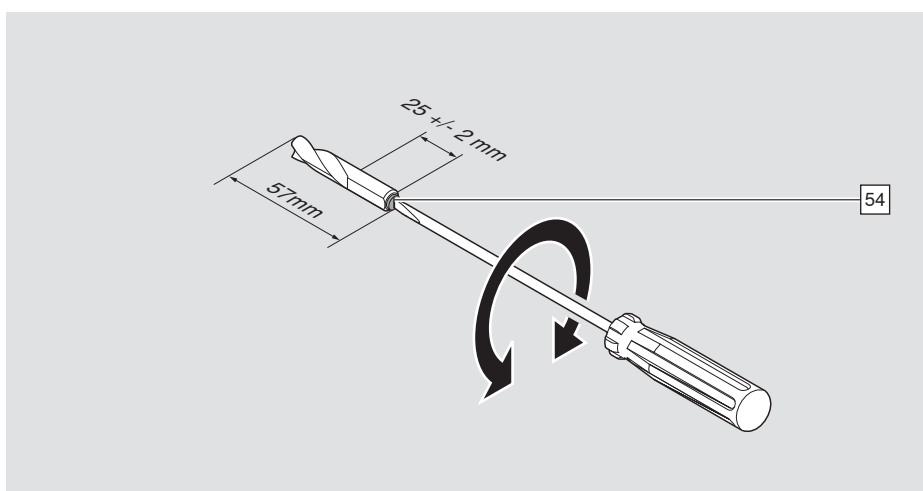


- Izvlecite fiksni sornik vrtalne glave [8].
- Istočasno ročico [9] premaknite proti simbolu Skupina vrtin.
- Fiksni sornik vrtalne glave [8] vstavite tako, da se ponovno zaskoči.

Nastavitev globine vrtanja



Vsa nastavitvena dela se nanašajo na dolžino svedra 57 mm.



- Z vrtenjem nastavitvenega vijaka [54] je mogoče nastaviti dolžino svedra. Dolžina svedra mora biti 57 mm.
- Vsi svedri morajo biti enako dolgi.
- Če predpisane dolžine svedra ni več mogoče doseči, je sveder treba zamenjati.

Opremljanje svedra



OPOZORILO

Hude ureznine.

Možne hude poškodbe zaradi stisnjenja ali odrezanja.

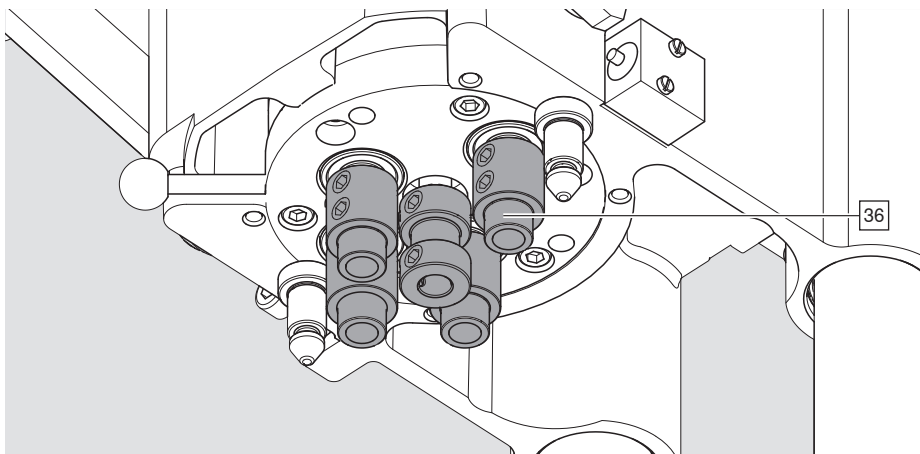
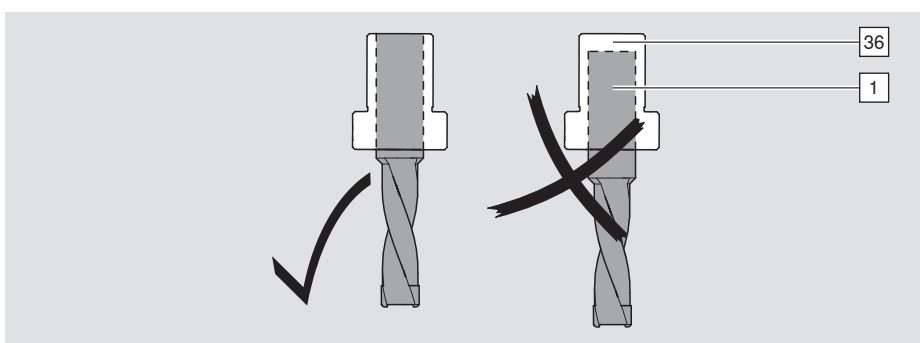
Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Glavno stikalo [27] nastavite v položaj »0«.

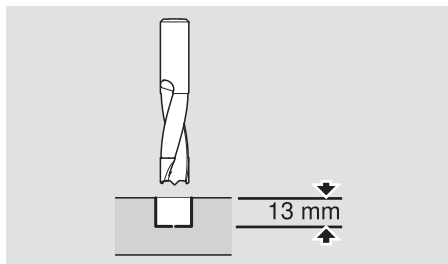
i

NAVODILO

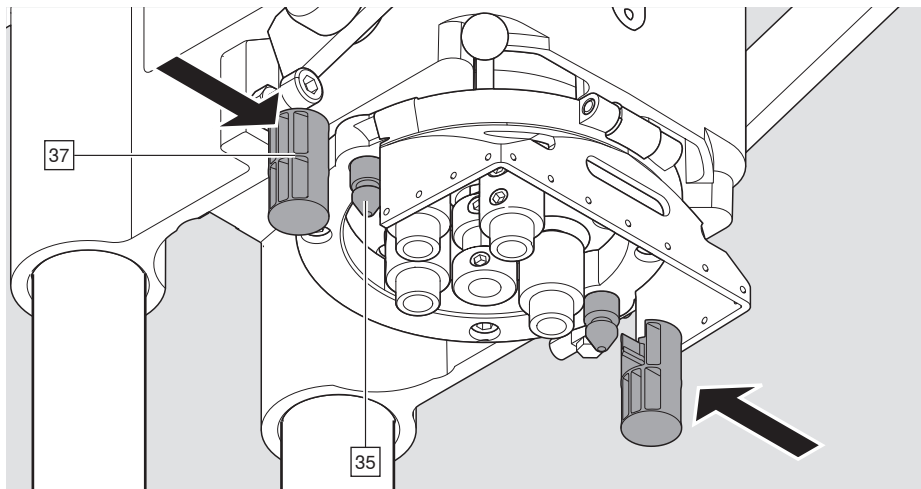
- Pritrdilnega vijaka na vpenjalnem vretenu ne odvijte popolnoma. Če ga popolnoma odvijete, se poškoduje vpenjalno vreteno.
- Vpenjalna vretena in svedri so barvno označeni.
Rdeča barva: levosučno
Črna barva: desnoučno



- Sveder [1] vstavite do prislonu v vpenjalno vreteno [36].
(Ploskev na stebli svedra mora biti obrnjena v smeri pritrdilnega vijaka.)
- Z inbus ključem privijte pritrdilne vijake.
- V prazna vpenjalna vretena vpnite pokrivne kape [41]; tako se prepreči, da bi se vpenjalno vreteno umazalo in pritrdilni vijak odvil.

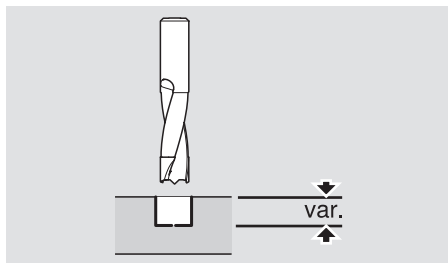


Fiksna globina vrtanja 13 mm



Montaža omejevalnikov globine vrtanja [37] omogoča konstantno globino vrtanja. Če sta montirana omejevalnika globine vrtanja [37], je globina vrtnega odmika ne glede na debelino obdelovanca vedno 13 mm.

- Omejevalnika globine vrtanja [37] potisnite na sornika [35] pritrdilnega obroča na prislonu.



Spremenljiva globina vrtanja



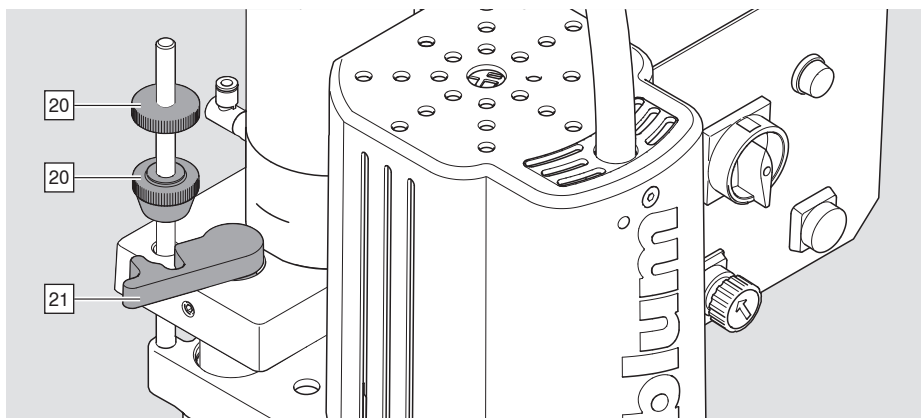
OPOZORILO

Hude ureznine.

Možne hude poškodbe zaradi stisnjenja ali odrezanja.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

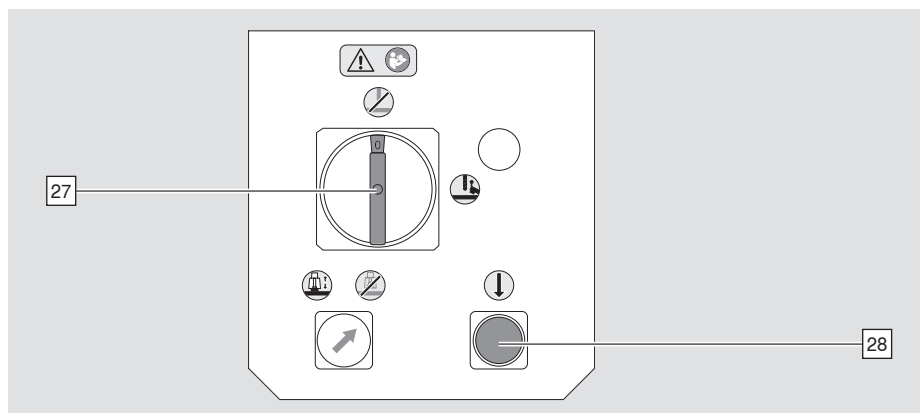
- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Glavno stikalo [27] nastavite v položaj »0«.



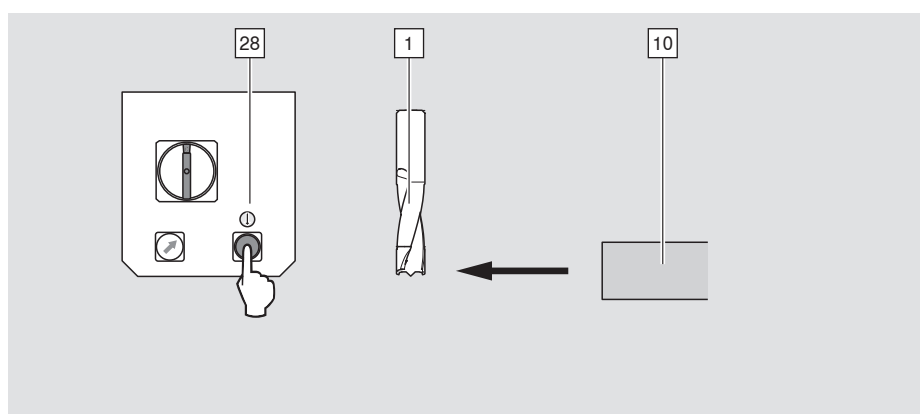
- Narebrčeni matici [20] zavrtite navzgor.
- Vrtljivi vzvod za odmik [21] zasukajte v smeri navojnega droga.

i NAVODILO

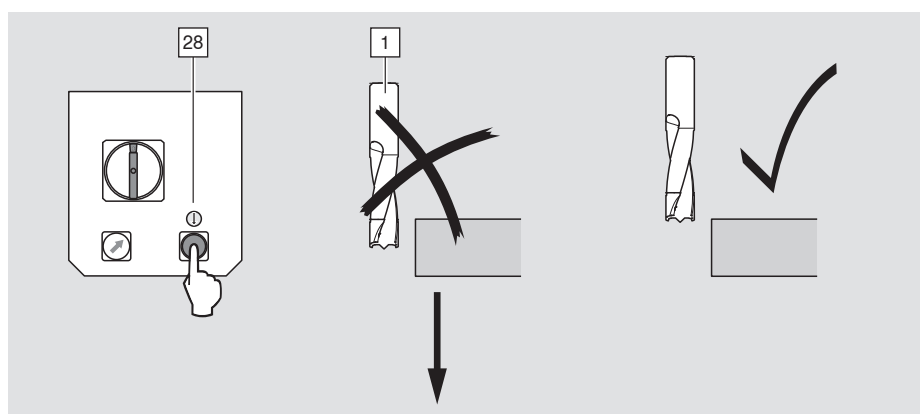
- Vpet mora biti sveder z dolžino 57 mm.



- Glavno stikalo [27] zavrtite v položaj 0.
- Rahlo pritisnite tipko za podajanje [28] (1 mm globoko). Vrtalni agregat se nato počasi premakne navzdol.



- Tipko za podajanje [28] držite pritisnjeno, dokler ni dosežen končni položaj, in jo zadržite.
- Obdelovanec [10] potisnite v smeri svedra [1].

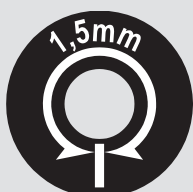
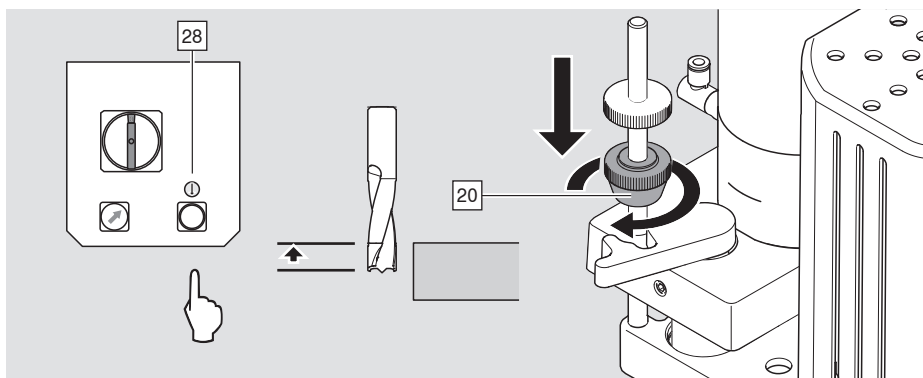


Rezilo svedra [1] mora biti poravnano z zgornjim robom obdelovanca [8].

- Tipko za podajanje [28] še naprej držite pritisnjeno.
- Preverite glede odstopanja.

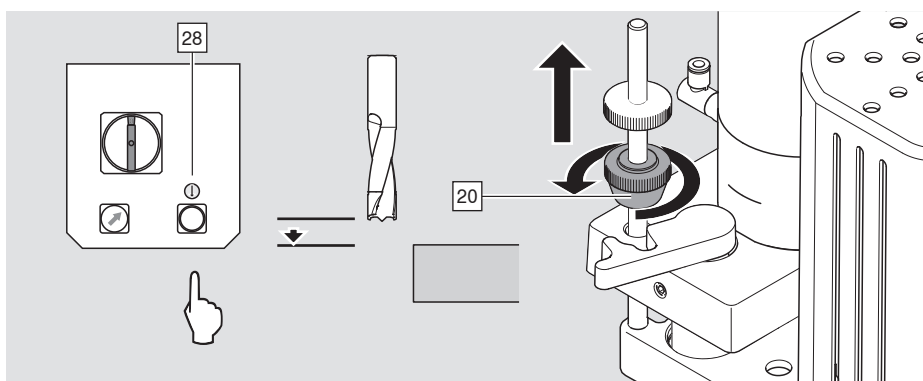
i NAVODILO

- En obrat povzroči nastavitveno pot 1,5 mm.



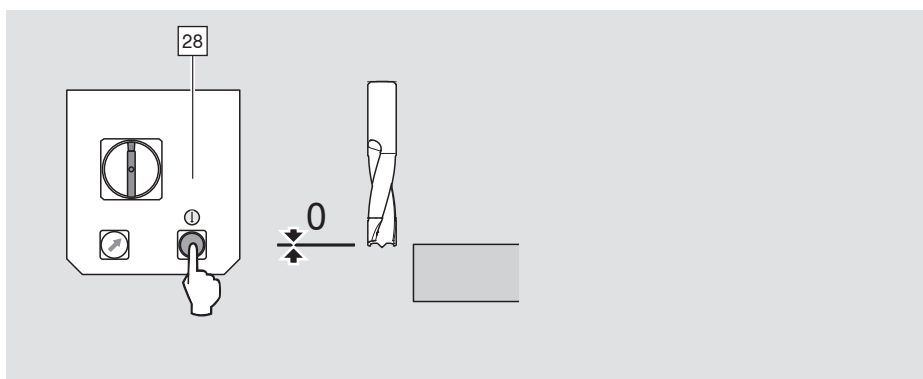
Če je rezilo svedra pod zgornjim robom obdelovanca:

- Spustite tipko za podajanje [28].
- Narebričeno matico [20] zavrtite v smeri urnega kazalca.



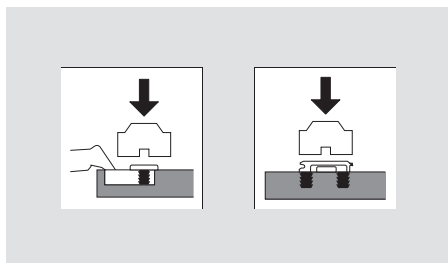
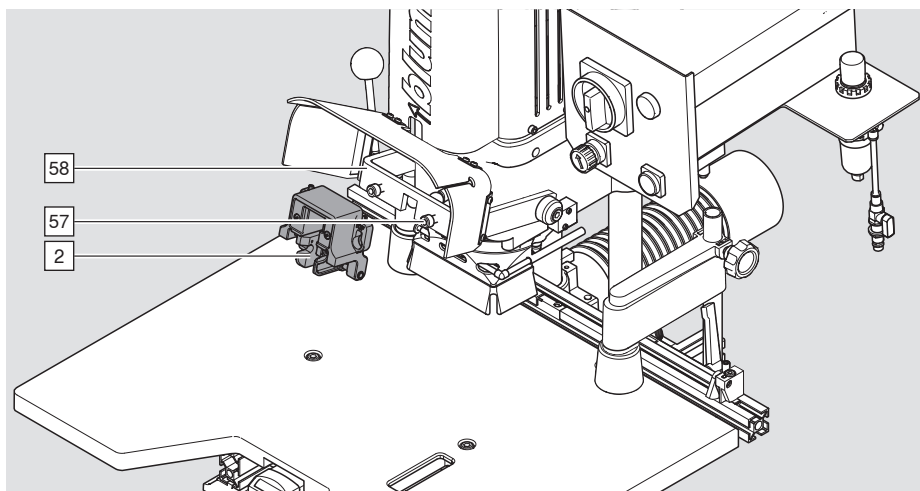
Če je rezilo svedra nad zgornjim robom obdelovanca:

- Spustite tipko za podajanje [28].
- Narebričeno matico [20] zavrtite v nasprotni smeri urnega kazalca.

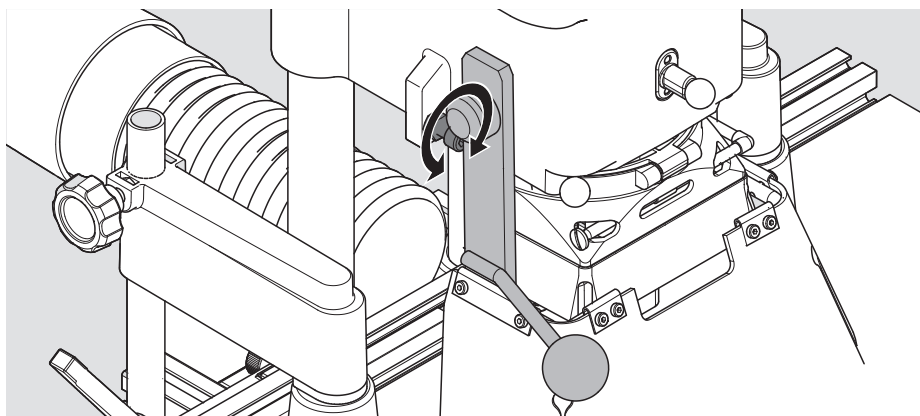


- Pritisnite tipko za podajanje [28] in ponovno preverite nastavev globine vrtanja.
- Po uspešni nastavitvi izvedite pritrditev z zgornjo narebričeno matico [20].
- Če globina vrtanja ni ustrezna, je treba delovne korake ponoviti.

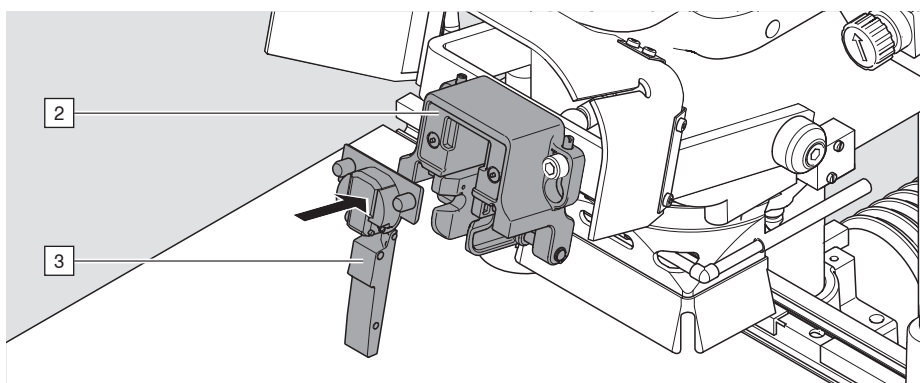
Montaža matrice



- Matrico [2] nataknite na vijaka [57] na sučnem stojalu [58].
- Vijaka [57] privijte tako, da se matrica ne premika.



- Po potrebi je mogoče matrico [2] postaviti navpično glede na obdelovanec [10].



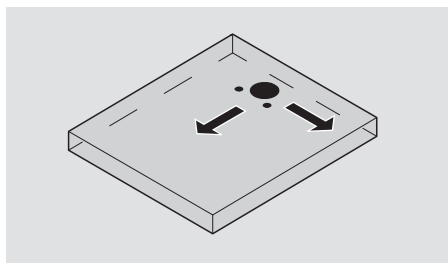
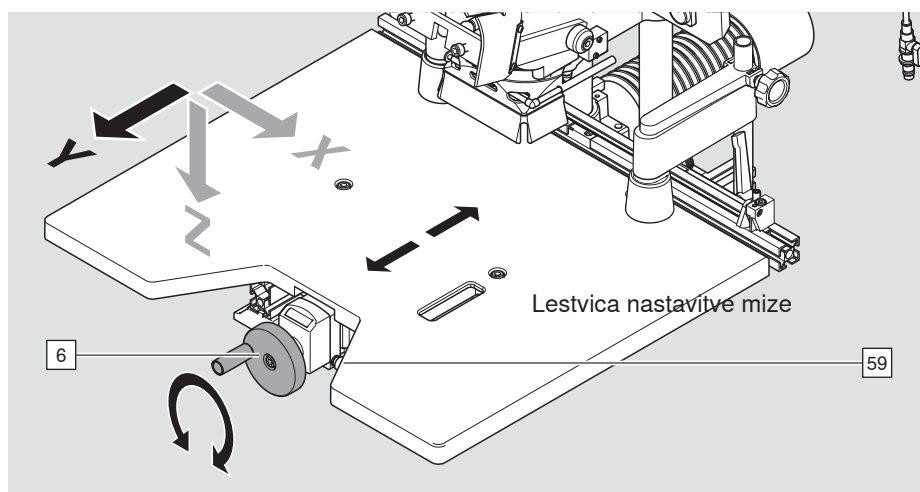
- Odmično spono [3] pritrdite na matrico [2].

Technical drawing of the front-left corner of the machine. It shows the front plate (2) being attached to the main frame. A support arm (17) is shown in the process of being connected to the front plate. The drawing includes various mechanical components like bolts, washers, and a spring mechanism.

-

- 28

Nastavitev glede na obdelovanec



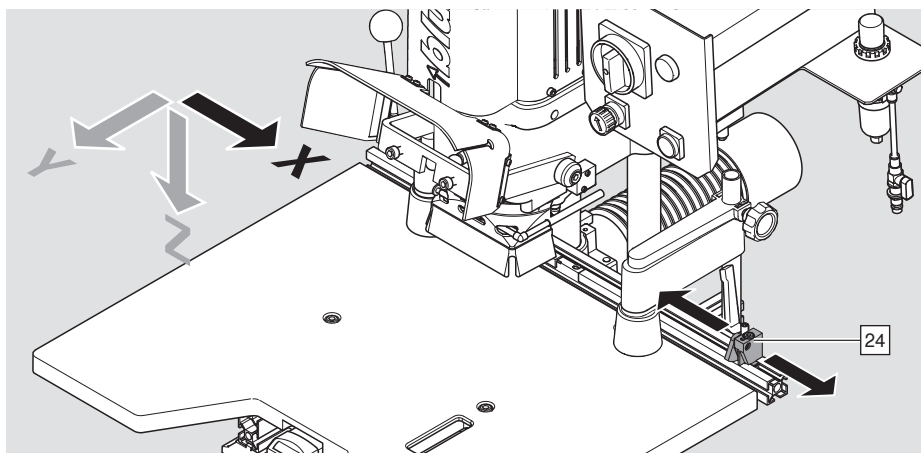
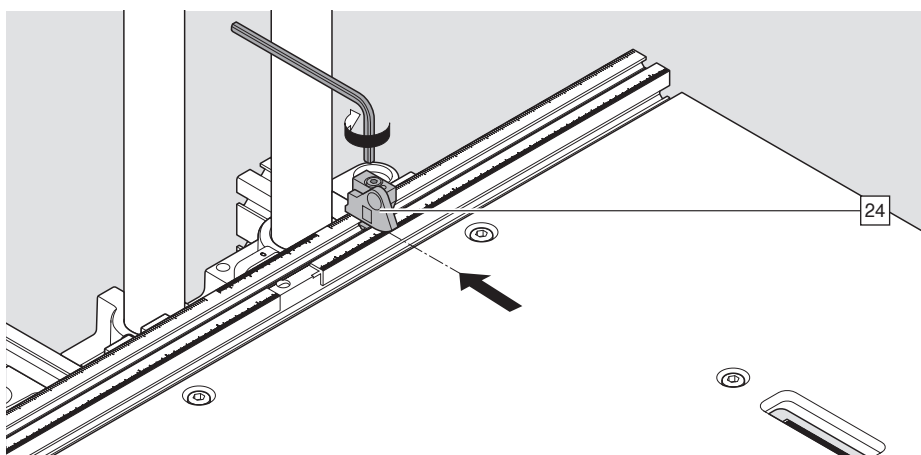
- Odvijte privitje [59].
- Želeno mero nastavite z ročnim kolescem [6] oz. prislonski sistem nastavitve na predpisane vrednosti.

Podrobna lestvica nastavitve mize

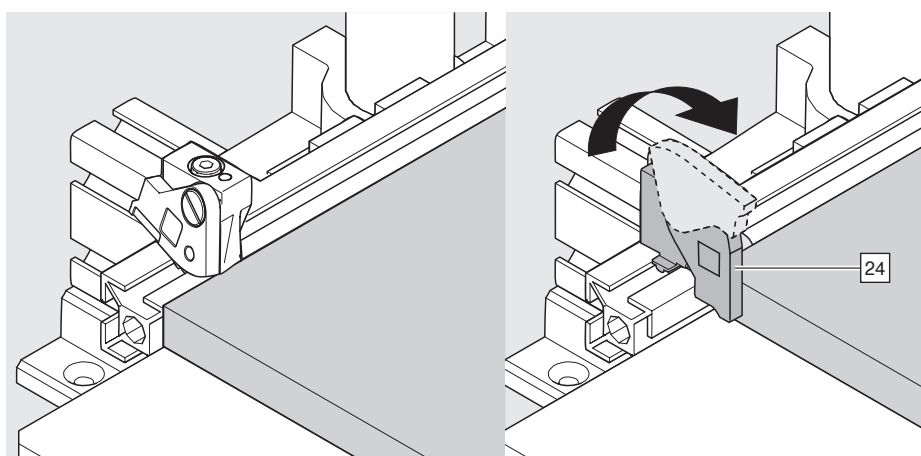


SY9	5 mm	Sistemi niz vrtin z vrtno glavo z 9 vreteni
BOX	9 mm	Zadnje stranice predalov LEGRABOX, TANDEMBOX in METABOX
		Dno predala LEGRABOX, METABOX vklj. s C15
COM	20,5 mm	Odmična spona COMPACT
CLP	23,5 mm	Odmična spona CLIP
SYS	37 mm	Sistemi niz vrtin 37 mm brez vrtno glave

Nastavitev prislonov [24]

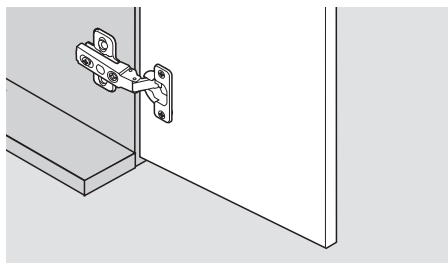
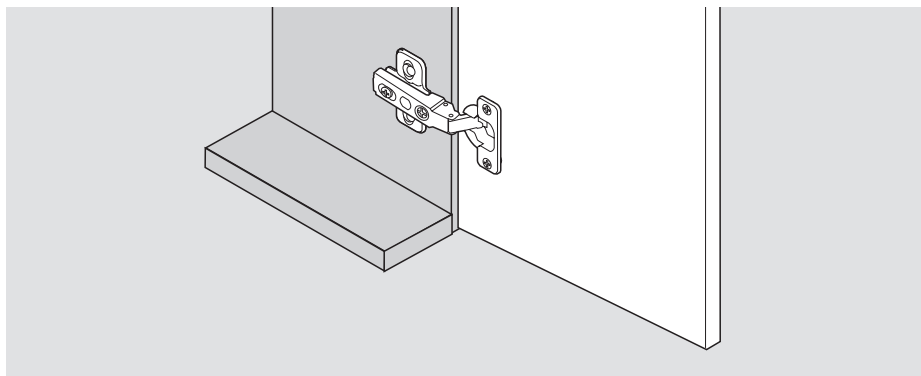
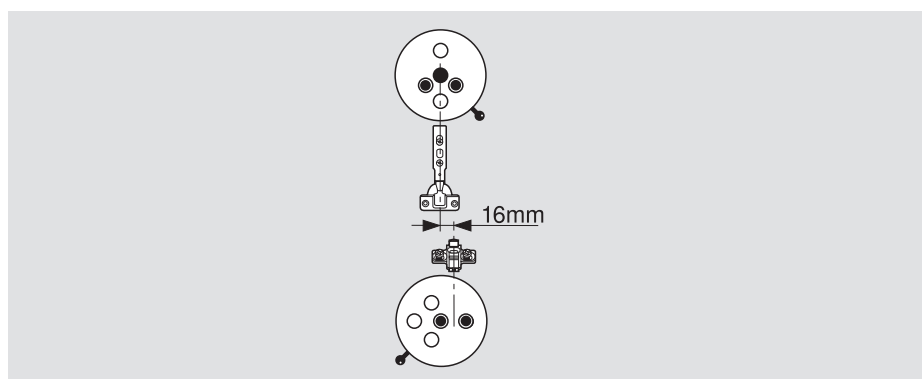


- Zasučne prislone [24] nastavite na željeno mero in jih vpnite.
POMEMBNO: Čitalni rob je na notranji strani zasučnega prislona.

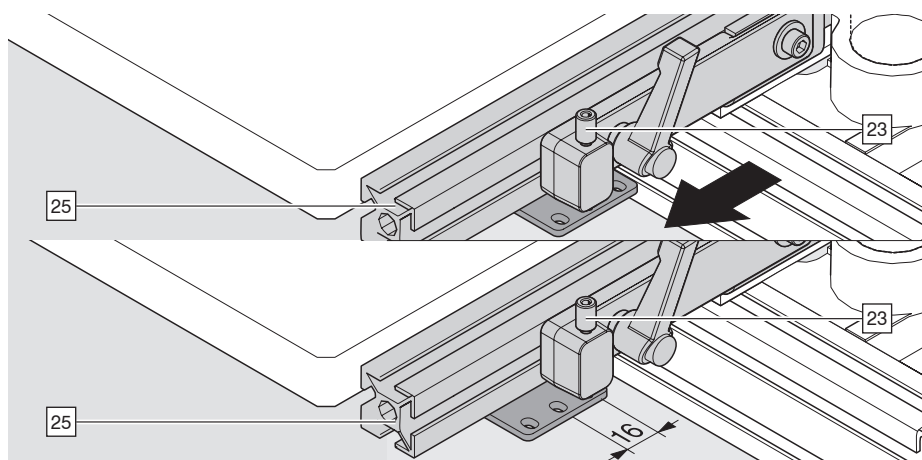


Pri obdelovancih z zarezo in obdelovancih z radiji (glejte sliko) je mogoče povečati površino prislona z zasukom prislonskega zaklopa [24] v smeri naprej.

Nastavitev 16 mm



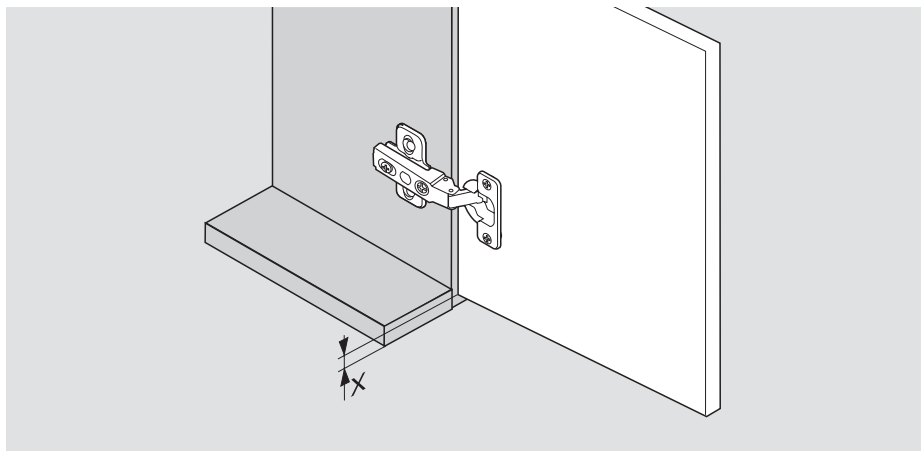
- Če želite doseči poravnano spodnjega roba vrat s spodnjim robom korpusa, je treba ponovno namestiti samo osnovno ravnilo [25].



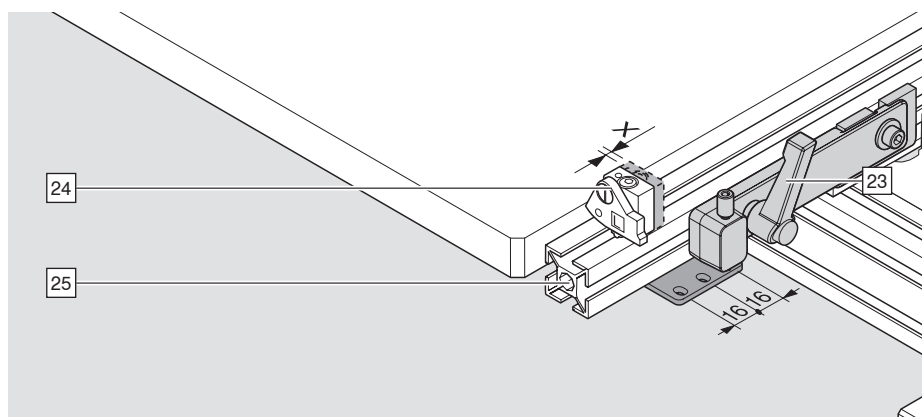
Ponovna namestitev prislonskega ravnila:

- Odvijte zaskočna naprava (MZE.1300) [23].
- Osnovno ravnilo [25] premaknite za 16 mm v smeri zunanega svedra.
- Privijte zaskočna naprava (MZE.1300) [23].

Priprava



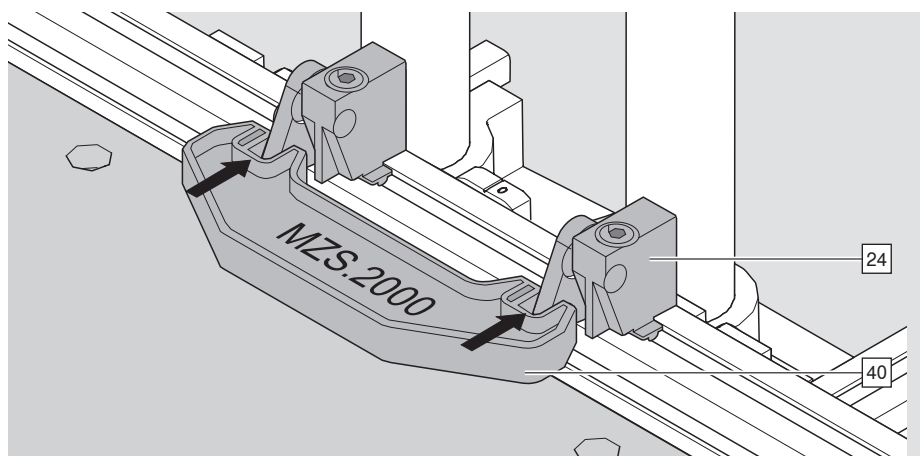
Če naj bo spodnji rob vrat daljši oz. krajši od spodnjega roba korpusa, je treba prislone [24] nastaviti glede na razliko v merah. Poleg tega je treba ponovno namestiti osnovno ravnilo [25].



Nastavitev prislonov in ravnila:

- Zasučni prslon [24] zamaknite za mero (x).
- Odvijte zaskočna naprava (MZE.1300) [23].
- Osnovno ravnilo [25] premaknite za 16 mm v smeri zunanjega svedra.
- Privijte zaskočna naprava (MZE.1300) [23].

Montažna šablona



- Montažno šablono [40] nataknite na že nastavljen zasučni prslon [24] in nastavite nadaljnji zasučni prslon.
Tako nastane skupina šestih vrtin z razmiki med vrtinami 32 mm.

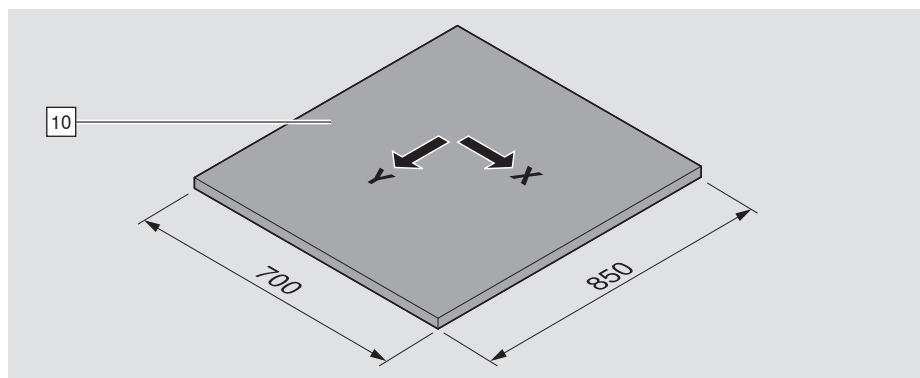


OPOZORILO

Možne hude poškodbe zaradi orodja za vrtanje.

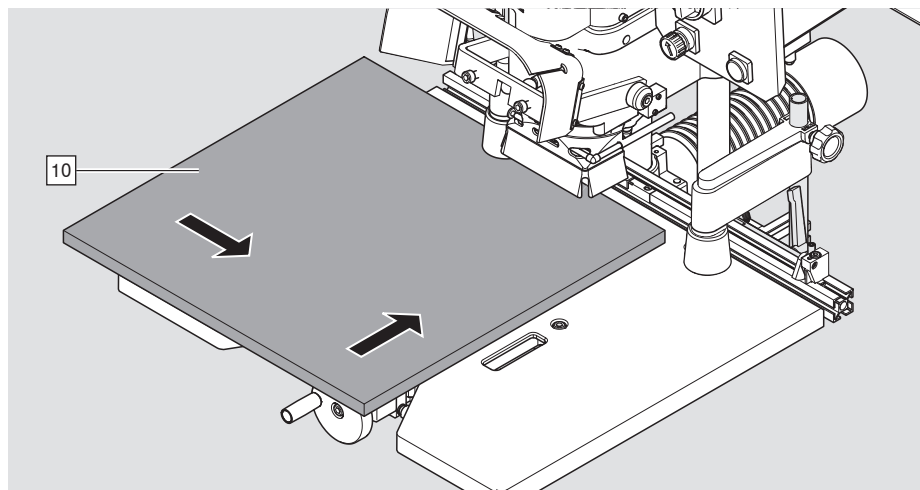
- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Prepričajte se, da na delovnem območju [A] predelovalnega stroja razen obdelovanca ni drugih predmetov.
- Z rokami ali drugimi predmeti ne segajte v delovno območje [A] predelovalnega stroja.
- Pozor, nevarnost zmečkanja na območju držal [12].

Maksimalne dimenzije obdelovanca



Večji obdelovanci [10] morajo biti dodatno vpeti, podprti in zavarovani. Majhni obdelovanci [10], ki jih ni mogoče vpeti z držali [12], morajo biti vpeti z ustreznimi pripomočki.

Namestitev obdelovanca [8]

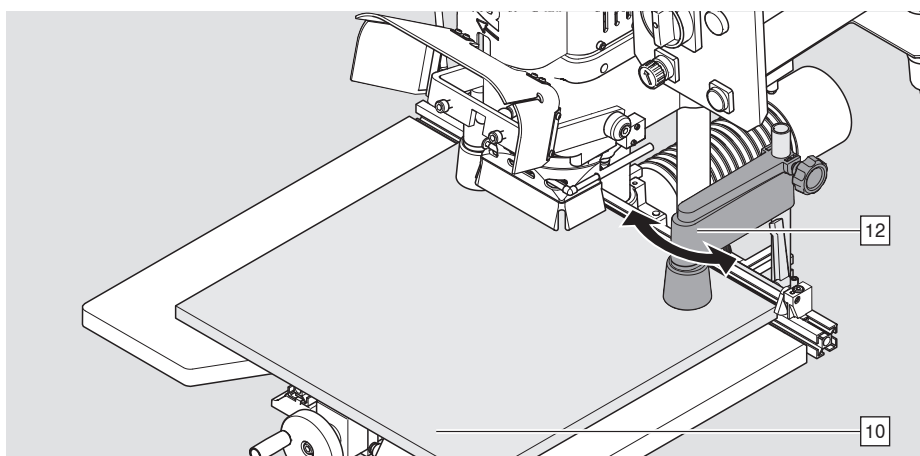


- Preverite, ali je na delovni mizi [5] umazanija, in jo odstranite.
- Obdelovanec [10] potisnite proti zasučnemu prislonu [24] in osnovnemu ravnilu [25].

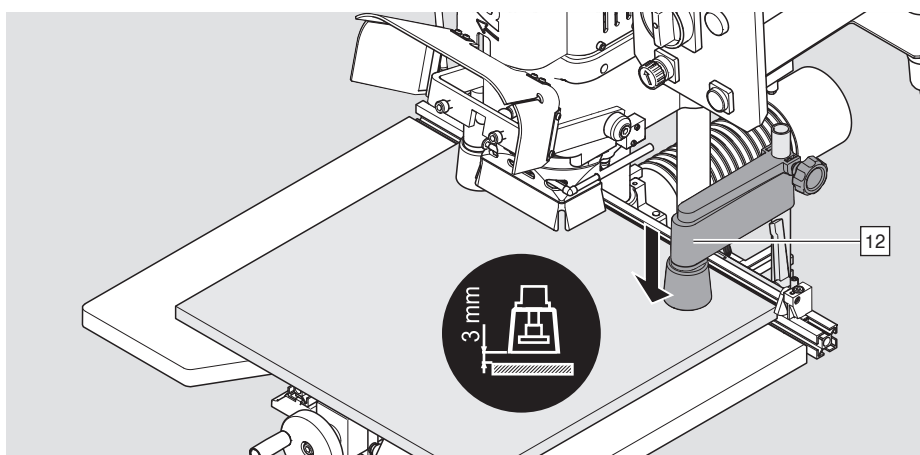
Držalo

i NAVODILO

- Za varno in natančno obdelavo obdelovanca priporočamo uporabo držal [12].



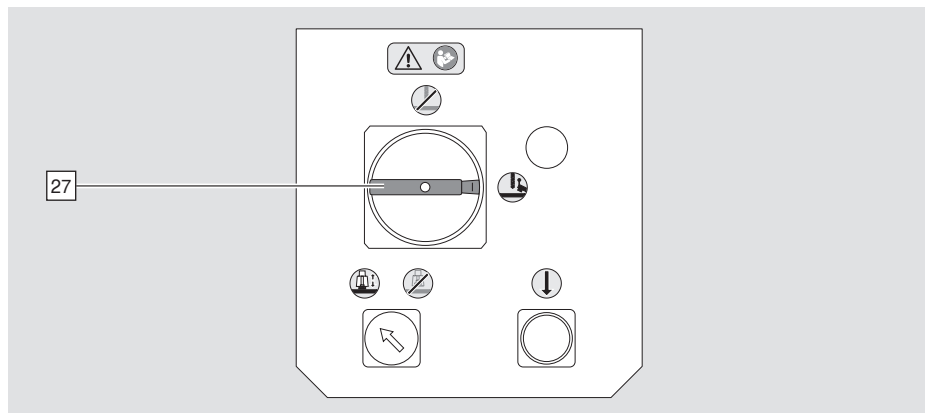
- Držala [12] povlecite čez obdelovanec [10].
- Preverite, ali obstaja možnost trka.



Držalo [12] mora biti 3 mm nad obdelovancem.

- Nastavite višino držala [12].

Vrtanje in vstavljanje



- Glavno stikalo [27] nastavite na »1«.

i NAVODILO

- Odsesavanje mora biti zaradi odvajanja ostružkov in praha vedno vključeno.

- Vključite odsesavanje.

Vrtanje



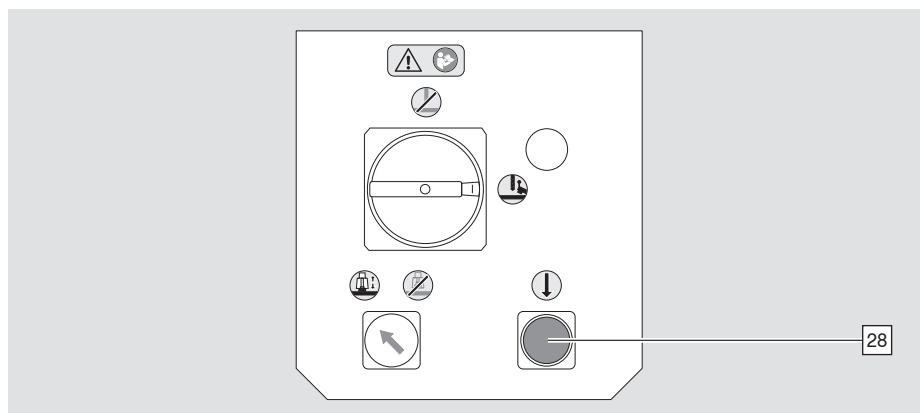
OPOZORILO

Hude ureznine.

Možne hude poškodbe zaradi stisnjenja ali odrezanja.

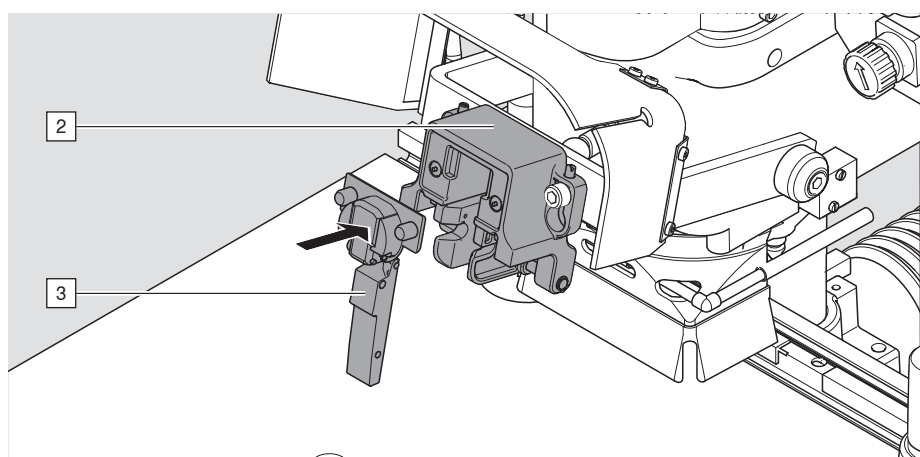
Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Prepričajte se, da na delovnem območju [A] predelovalnega stroja razen obdelovanca ni drugih predmetov.
- Z rokami ali drugimi predmeti ne segajte v delovno območje [A] predelovalnega stroja.
- Pozor, nevarnost zmečkanja na območju držal [12].



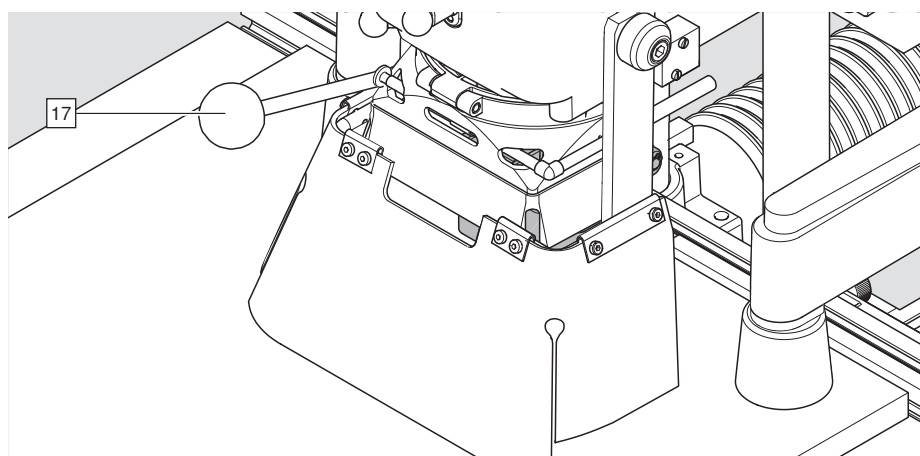
- Tipko za podajanje [28] pritiskajte, dokler ne dosežete globine vrtanja.
- Spustite tipko za podajanje [28].

Vrtanje in vtisnjenje



- Odmično spono [3] pritrdite na matrico [2].

Vstavljanje



- Vrtljivi vzvod matrice [17] zasukajte navzdol.



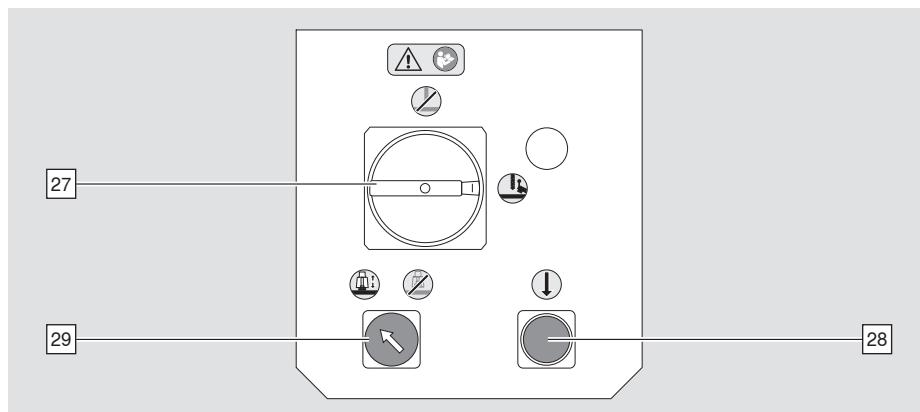
OPOZORILO

Hude ureznine.

Možne hude poškodbe zaradi stisnjenja ali odrezanja.

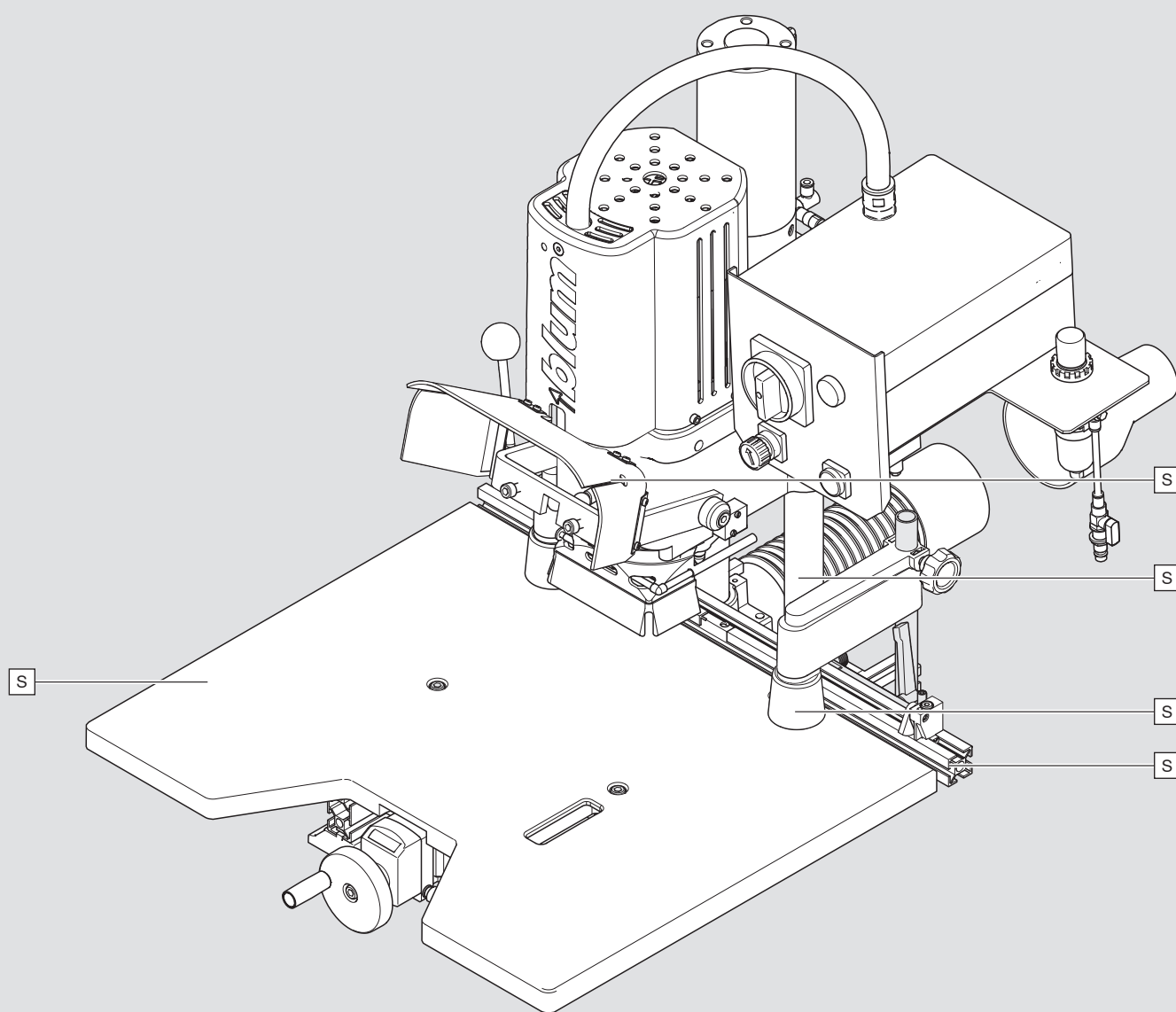
Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Prepričajte se, da na delovnem območju [A] predelovalnega stroja razen obdelovanca ni drugih predmetov.
- Z rokami ali drugimi predmeti ne segajte v delovno območje [A] predelovalnega stroja.
- Pozor, nevarnost zmečkanja na območju držal [12].



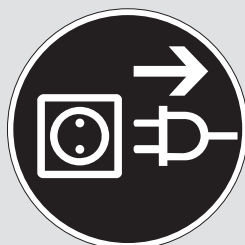
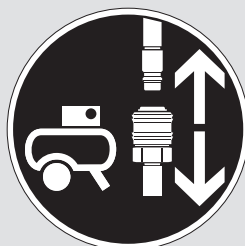
- Tipko za podajanje [28] pritiskajte, dokler okovje ni popolnoma vtisnjeno.
- Spustite tipko za podajanje [28].
- Vrtljivi vzvod matrice [17] zasukajte navzgor.
- Z dotikom stikala za držala [29] sprostite držala.
- Odstranite obdelovanec [10].
- Očistite delovno mizo [5], osnovno ravnilo [25] in prislone [24].
- Pri daljši neuporabi ali ob koncu delovnega dne glavno stikalo [27] nastavite v položaj »0«.

Pregled točk vzdrževanja



S: izvedba vizualne kontrole, po potrebi čiščenje s krpo iz mikrovlaken.

Vzdrževanje



OPOZORILO

Hude ureznine.

Možne hude poškodbe zaradi stisnjenja ali odrezanja.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz električnega omrežja.
- Pred vsakim čiščenjem in vzdrževanjem predelovalni stroj obvezno izključite iz napeljave za stisnjeni zrak.
- Varovala in pokrovi ne smejo biti trajno odstranjeni.
- Glavno stikalo [27] nastavite v položaj »0«.



POZOR

- Pri čiščenju nosite zaščitna očala.



NAVODILO

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



NAVODILO

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

Dnevna vzdrževalna dela

- Pred začetkom vseh del preverite, ali sta tlačna in električna napeljava poškodovani. Poškodovane napeljave naj zamenja pooblaščen strokovno osebje.
- Preverite, ali so okenca držala [11] poškodovana.
- Preverite varovala predelovalnega stroja in vrtalne glave.
- Vrtanino in vrtalne ostružke odsesajte s predelovalnega stroja.
V nobenem primeru jih ne spihajte s stisnjenim zrakom.

- Izvedite vizualno kontrolo stebrov vodil [S], po potrebi pobrišite prah s krpo iz mikrovlaken.
- Izvedite vizualno kontrolo ravnil [25], prislonov [24], spojev in vodil, po potrebi pobrišite prah s krpo iz mikrovlaken.
- Zamenjavo pokvarjenih delov sme izvesti samo pooblaščen osebje.

Mesečna vzdrževalna dela

- Preverite, ali so v tlačnem regulatorju s filtrom [16] ostanki vode, ki se morda nabirajo v enoti za filtriranje zraka, in jih po potrebi odstranite.

Zamenjava svedrov

- Glavno stikalo [27] nastavite na »0«.
- Vedno sprostite vrtno glavo.
- Zamenjajte svedre [1] in upoštevajte smer vrtenja, glejte poglavje »Priprava«.

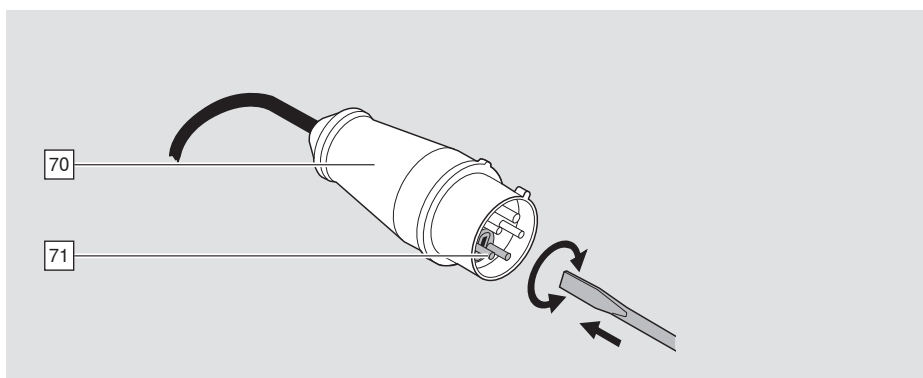
Popravila

- Za popravila se obrnite na partnerje podjetja Blum.
Partnerje podjetja Blum po vsem svetu najdete na spletni strani:
www.blum.com/addresses

Napake pri vrtanju

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Svedri [1] blokirajo v lesu.	Svedri [1] so topi.	➤ Svedre [1] nabrusite ali zamenjajte.
	Vpeti napačno vrteči se svedri [1].	➤ V rdeče označena vpenjalna vretena [36] vstavite levosučne svedre, v črno označena pa desnosučne svedre.
	Sveder je zavrtil v nepredviden material.	➤ Mogoča je samo obdelava obdelovancev iz lesa, ivernih plošč ali lesa, prekrita s plastiko.
Pri vrtanju nastaja močan dim.	Svedri [1] so topi.	➤ Svedre [1] nabrusite ali zamenjajte.
	Vpeti napačno vrteči se svedri [1].	➤ V rdeče označena vpenjalna vretena [36] vstavite levosučne svedre, v črno označena pa desnosučne svedre [1].
	Napačna smer vrtenja motorja.	➤ Popravite smer vrtenja.

Sprememba smeri vrtenja motorja



- Glavno stikalo [27] zavrtite v položaj 0.
- Izključite predelovalni stroj.
- Obračalno ploščo [71] v vtiču [70] z vrtenjem obrnite za 180°.
- Ponovno preverite smer vrtenja motorja.

Če ni montiran vtič z zamenjavo faz, mora smer vrtenja spremeniti električar.

Napaka na obdelovancu

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Vrtine so prevelike, ovalne ali nesimetrične.	Premjer svedrov je prevelik.	➤ Preverite svedre [1].
	Svedri [1] so ukrivljeni.	➤ Zamenjajte svedre [1].
	Svedri [1] so topi.	➤ Svedre [1] nabrusite ali zamenjajte.
Vrtine niso centrirane ali so na napačnem položaju.	Ravnilo [25] ni pravilno nastavljeno.	➤ Ravnilo [25] naravnajte na ničelno točko.
	Ostružki med ravnilom [25] in obdelovancem [10].	➤ Odstranite umazanijo in ostružke.
Globina vrtanja ni dosežena.	Ostružki na poti premikanja.	➤ Ostružke odstranite s poti premikanja.
	Dolžina svedra [1] je pod 57 mm.	➤ Sveder [1] nastavite na dolžino 57 mm ali ga zamenjajte.
	Debelina obdelovanca manjša od 16 mm.	
	Stroj naleti na predmet.	➤ Odstranite predmet.
	Ni uporabljena delovna miza Blum [5].	➤ Uporabljajte samo originalni pribor in nadomestne dele.
Napaka pri vstavljanju.	Ostružki v vrtini.	➤ Iz vrtine odstranite ostružke.
	Premjer vrtin je premajhen.	➤ Preverite premer vrtin.
	Vrtine niso dovolj globoke.	➤ Sveder nastavite na dolžino 57 mm ali ga zamenjajte.
	Površina obdelovanca [10] je pretrda.	➤ Izvedite fasetiranje vrtine.
	Matrica [2] naleti na predmet.	➤ Odstranite predmet.
	Zračni tlak prenizek.	➤ Nastavite zračni tlak [16].

Napaka na obdelovancu

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Napaka pri vstavljanju.	Obdelovanec [10] je zamaknjen.	➤ Uporabite držalo [13] oz. druge vpenjalne naprave.
	Matrica [2] je zamaknjena.	➤ Nastavite matrico [2].
Obdelovanec [10] je spraskan.	Delovna miza [5] je umazana ali poškodovana.	➤ Očistite delovno mizo [5]. ➤ Preverite, ali je delovna miza [5] poškodovana.
	Ravnila [25] in prislone [24] so umazani.	➤ Očistite ravnila [25] in prislone [24].

Napaka v delovanju predelovalnega stroja

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Motor ne deluje.	Predelovalni stroj ni priključen na električno omrežje.	➤ Predelovalni stroj priključite na električno omrežje.
	Izpad predvarovalke električnega omrežja.	➤ Priključite ali zamenjajte varovalko.
	Predelovalni stroj je priključen na napačno napetost.	➤ Preverite napetost omrežja in jo primerjajte s shemo priključkov. ➤ Preverjanje naj izvede pooblaščen električar.
	Motor je pokvarjen.	➤ Motor naj zamenja pooblaščen električar.
Motor je vroč.	Predelovalni stroj je priključen na napačno napetostno raven.	➤ Preverite omrežno napetost in jo primerjajte s shemo priključkov. ➤ Preverjanje naj izvede pooblaščen električar.
	Termovarovalka se je sprožila.	➤ Ko se termovarovalka ohladi, se ponovno vključi.

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Motor je vroč.	Vrtanje v trd les s preveliko hitrostjo.	➤ Pravilno nastavite hitrost hoda.
	Motor je zaprašen.	➤ Očistite predelovalni stroj.
	Delovni cikel prehiter.	➤ Upočasnite delovni cikel.
Držala ne delujejo.	Napačna nastavitve izbirnega stikala za držala [29].	➤ Spremenite nastavitve izbirnega stikala [29].
	Ni stisnjenega zraka oz. na voljo je premalo tlaka.	➤ Odprite zaporno pipo [14] stisnjenega zraka. ➤ Preverite tlak.
Ob pritisku gumba za zagon se hod ne izvede.	Ni stisnjenega zraka oz. na voljo je premalo tlaka.	➤ Odprite zaporno pipo [14] stisnjenega zraka. ➤ Preverite tlak.
Hod navzdol, vendar ne več navzgor.	Premalo tlaka.	➤ Preverite tlačni regulator s filtrom [16].
	Pnevmatična cev prepognjena oz. poškodovana.	➤ Preverite napeljave za zrak.
Priključek zračnega filtra netesen.	Cev za zrak je netesna.	➤ Zamenjajte cev za zrak.
	Tlačni regulator s filtrom [16] je netesen.	➤ Zamenjajte tlačni regulator s filtrom [16].
Odstranitev ostružkov je pomanjkljiva.	Spihovanje ostružkov prešibko.	➤ Preverite zračni tlak.
	Odsesavanje ostružkov ni vključeno.	➤ Vključite odsesavanje ostružkov.
Svedrov [1] ni mogoče vstaviti v vpenjalna vretena.	Vpenjalno vreteno [36] zelo umazano.	➤ Očistite vpenjalno vreteno [36].
	Premjer stebela svedra prevelik ali deformiran.	➤ Zamenjajte sveder [1].
	Pritrdilni vijak za sveder ni odvit do prislona.	➤ Odvijte pritrdilni vijak za sveder.
Svedri [1] se ne vrtijo.	Spojnica je poškodovana.	➤ Zamenjajte spojnico.
Prikazovalnik delovanja [26] ne sveti.	Glavno stikalo [27] izključeno. Varovalka pokvarjena oz. ni napetosti.	➤ Vključite glavno stikalo [27]. ➤ Iskanje napak naj izvede električar.

Poenostavljena izjava o skladnosti EU za MINIPRESS P

Poenostavljena izjava o skladnosti EU

Julius Blum GmbH s tem izjavlja, da vsi električni in elektronski tipi izdelkov podjetja Julius Blum GmbH ustrezajo Direktivam 2009/125/EC, 2011/65/EU in 2015/863.

Julius Blum GmbH s tem izjavlja, da električni in elektronski tipi izdelkov M50.XXXX ustrezajo Direktivam 2006/42/ES in 2014/30/EU.

Celotno besedilo izjave o skladnosti EU je na voljo na naslednjem spletnem naslovu:

www.blum.com/compliance

Tehnični podatki MINIPRESS P

Uporaba samo v suhih in zaprtih prostorih.

Toplotno okolje:

Transport/skladiščenje: _____ od -20 do 85 °C

Delovanje: _____ od 0 do 50 °C

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

Dimenzije/teža:

Višina: _____ 771 mm

Širina: _____ 684 mm

Globina: _____ 690 mm

Teža: _____ kot je označeno na tipski tablici

Postavitev – razdalja do stene najmanj 450 mm

Električna energija:

Napetost: _____ kot je označeno na tipski tablici

Zmogljivost: _____ kot je označeno na tipski tablici

Pnevmatična energija:

Tlak: _____ 5–7 bar/73–101 psi/0,5–0,7 MPa

Poraba zraka na cikel (hod): _____ 1,5 litra

Zvok:

Emisije – nivo zvočnega tlaka (LAeq): _____ 76 dB (A)

Nivo zvočne moči – toleranca, merilna negotovost: _____ +/- 4 dB (A)

Obdelovanec:

Materiali: _____ les

Obdelovanec – debelina vrtanja: _____ 8–45 mm

Tipska tablica:

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

Simbolična slika

Vrsta naprave: stroj za vrtanje in vstavljanje okovij

Odstranjevanje električnih obdelovalnih pripomočkov



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

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

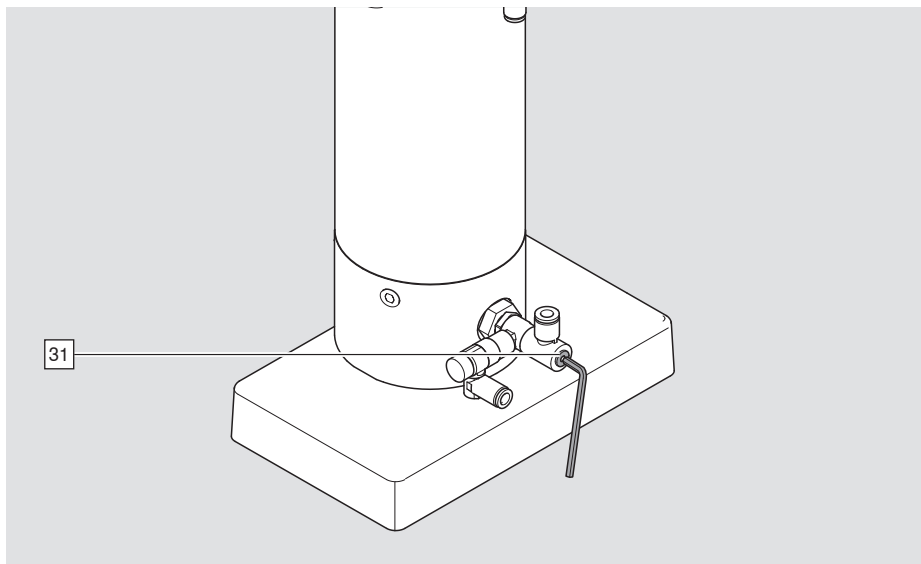
Električne obdelovalne pripomočke lahko po preteku njihove dobe uporabe oz. življenjske dobe vrnete proizvajalcu ali pa se jih, če je to ekološko smiselno, reciklira oz. popravi.

Nadaljnje informacije najdete na naslednji povezavi:

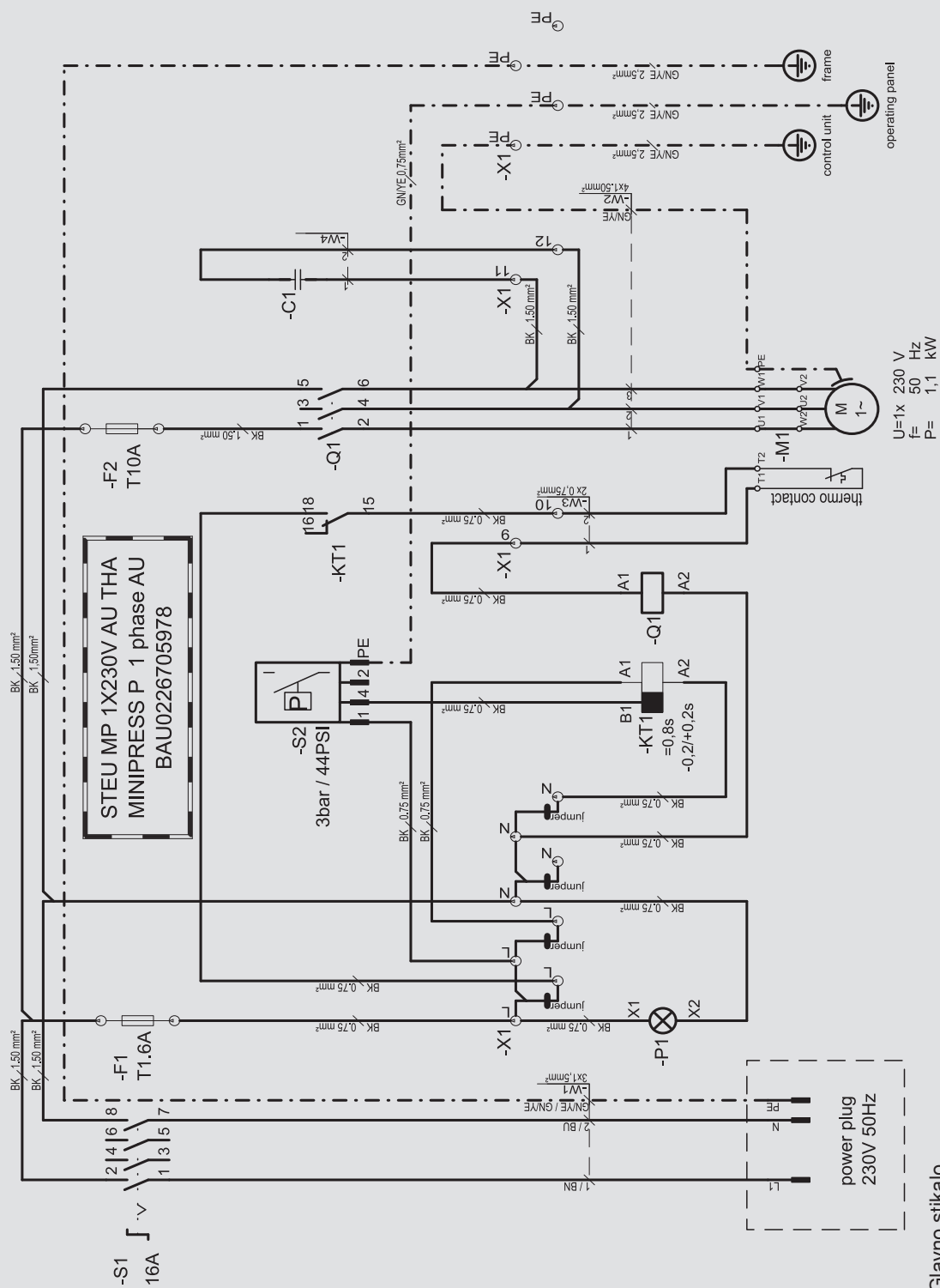
www.blum.com/recycling

Zbiralnik energije:

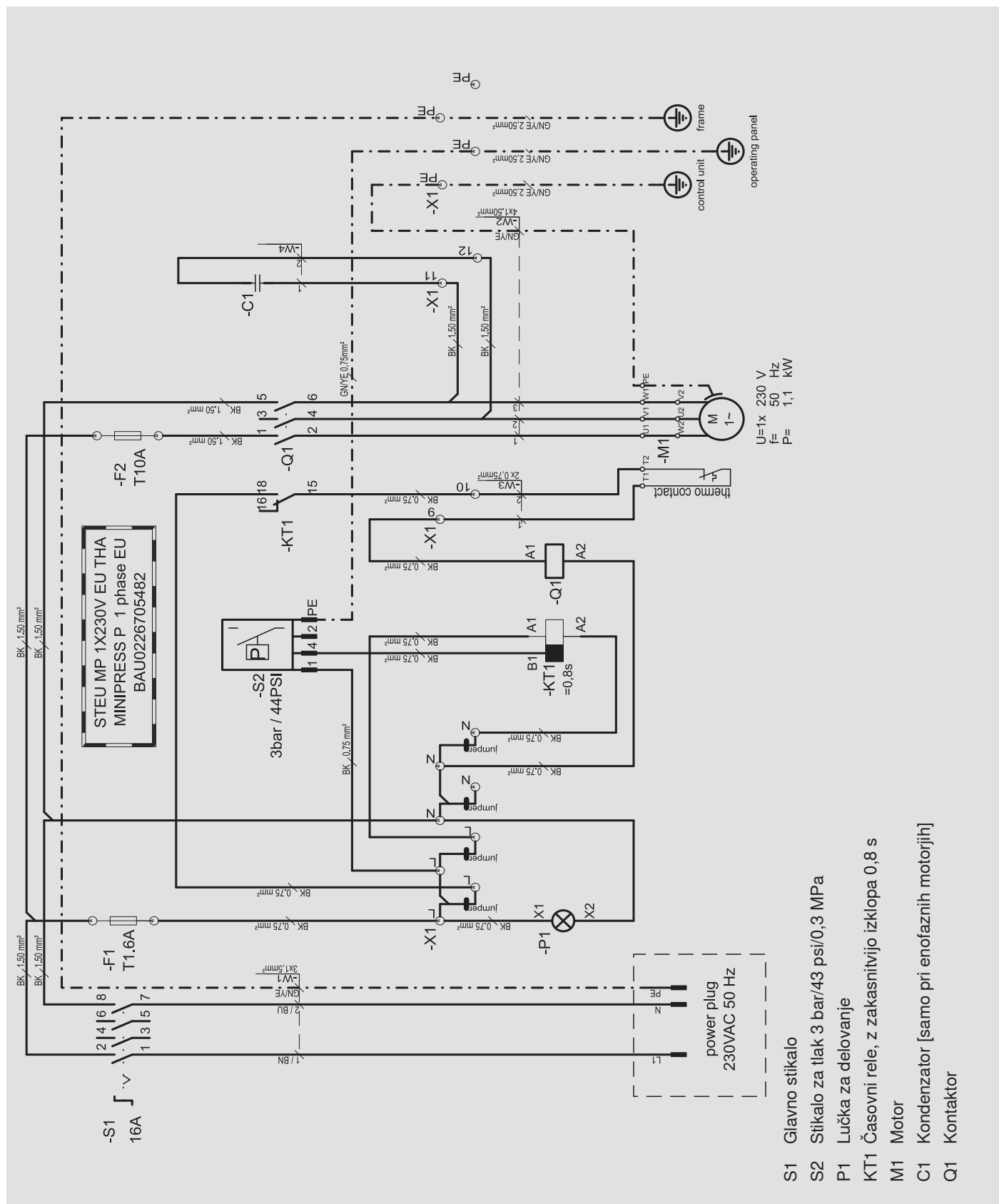
V predelovalnem stroju je shranjena pnevmatična energija. Sprostiti jo je mogoče z odzračevalnim ventilom [31].



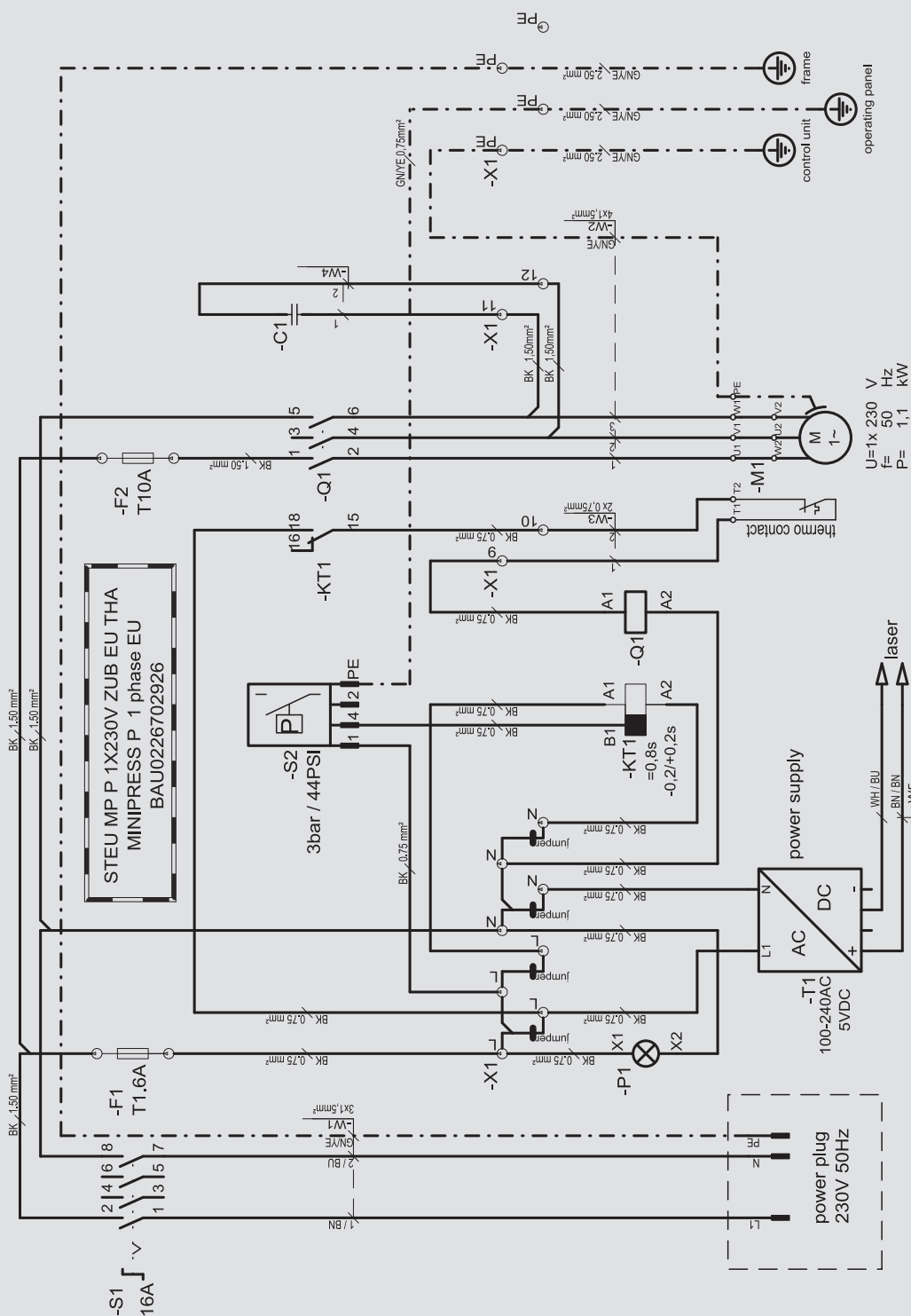
Električna shema 1X230V AU



S1	Glavno stikalo
S2	Stikalo za tlak 3 bar/43 psi/0,3 MPa
P1	Lučka za delovanje
KT1	Časovni rele, z zakasnitvijo izklopa 0,8 s
M1	Motor
C1	Kondenzator [samo pri enofaznih motorjih]
Q1	Kontaktor



Električna shema 1X230V ZUB EU



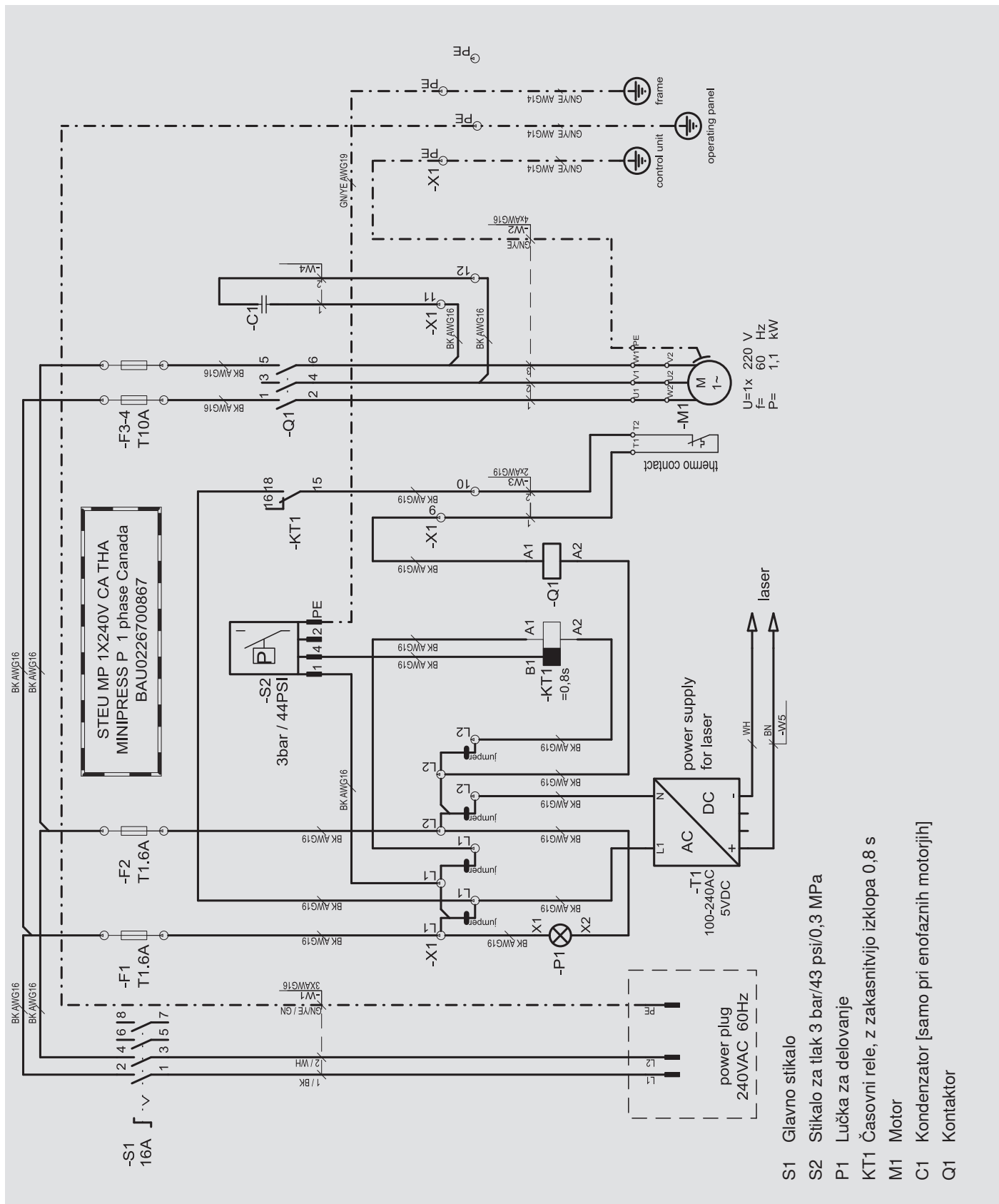
- | | |
|-----|--|
| S1 | Glavno stikalo |
| S2 | Stikalo za tlak 3 bar/43 psi/0,3 MPa |
| P1 | Lučka za delovanje |
| KT1 | Časovni rele, z zakasnitvijo izklopa 0,8 s |
| M1 | Motor |
| C1 | Kondenzator [samo pri enofaznih motorjih] |
| Q1 | Kontaktor |

MINIPRESS P

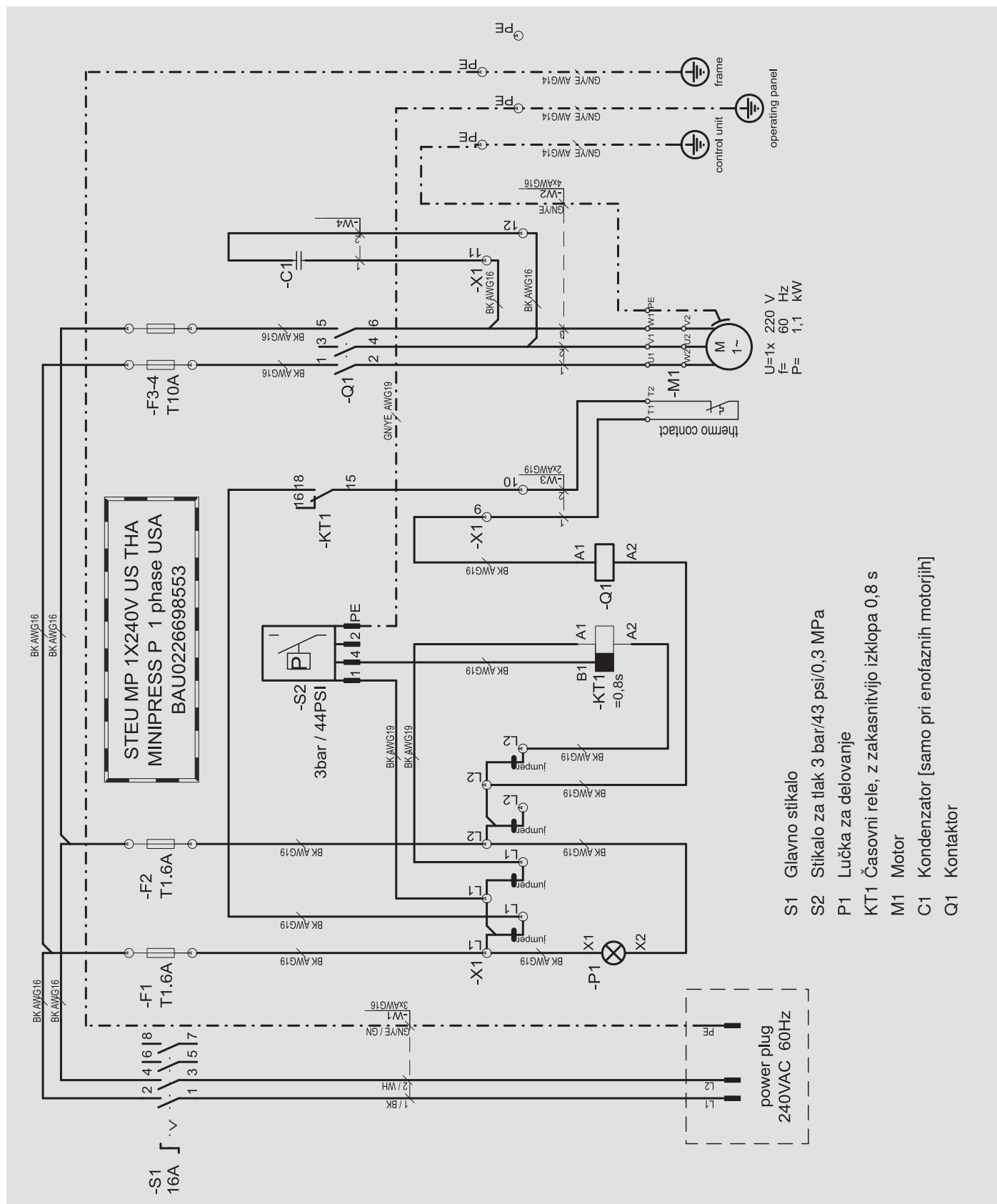


Dodatne informacije

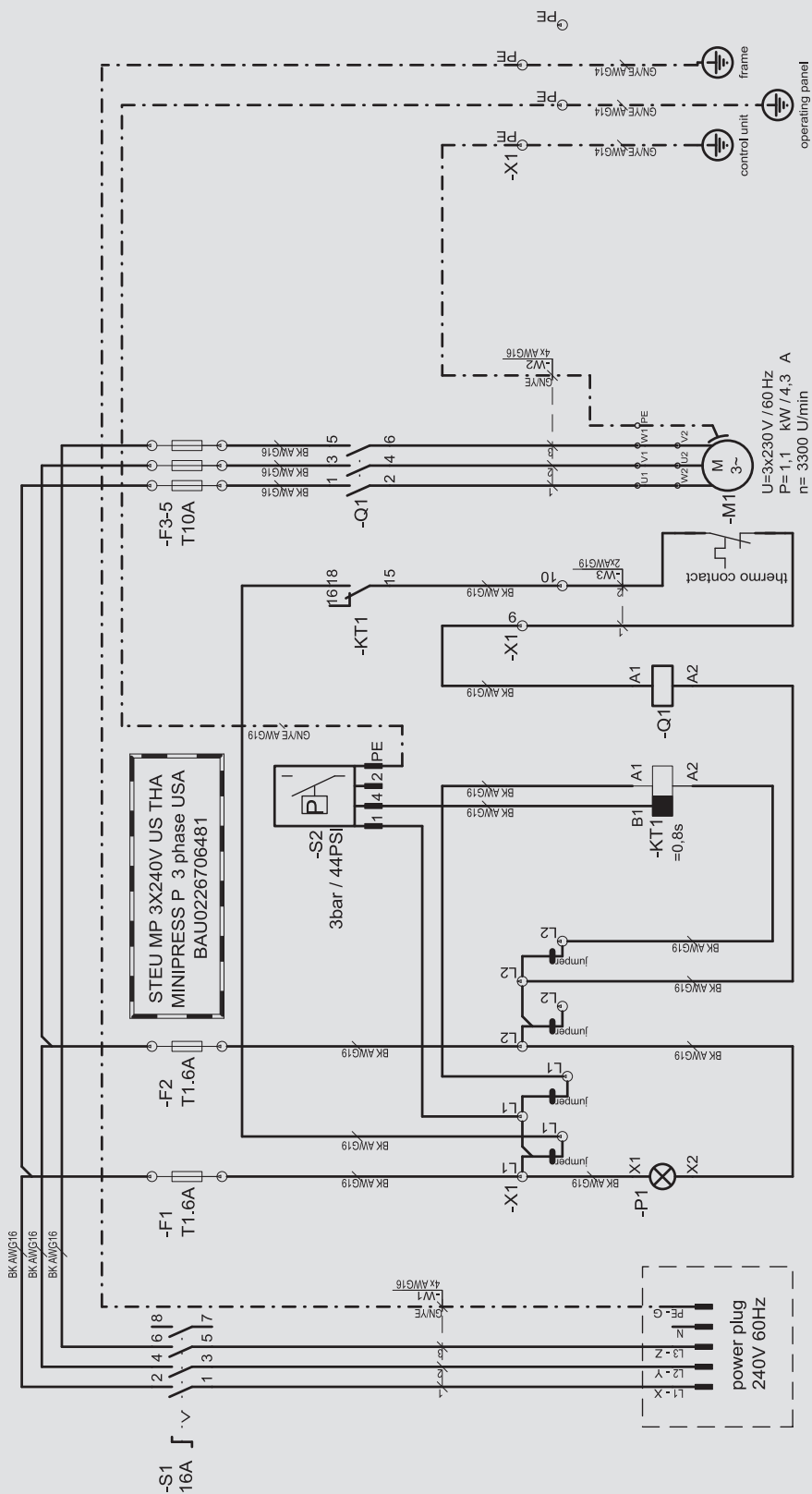
Električna shema 1X240V CA



Električna shema 1X240V US

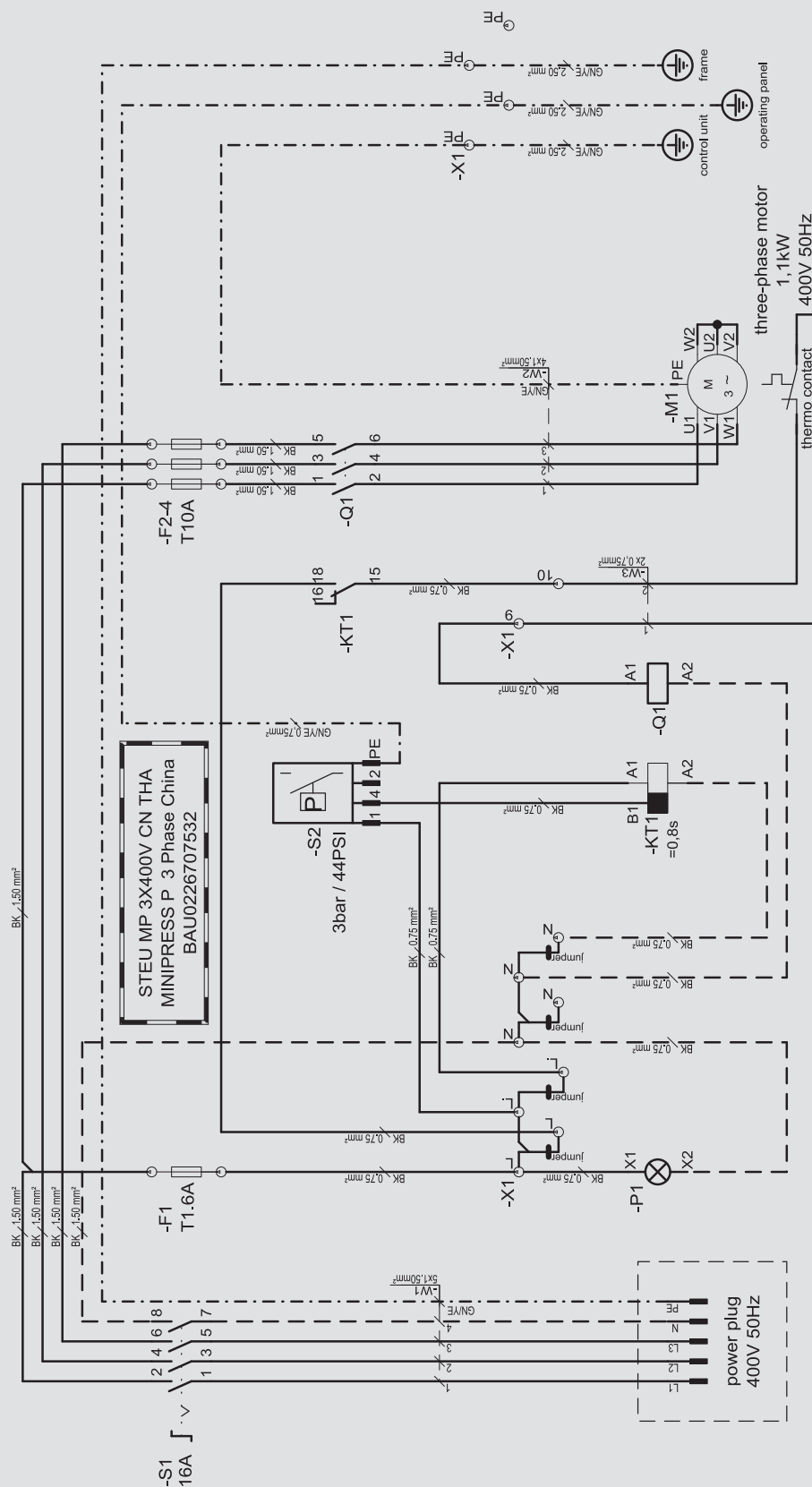


Električna shema 3X240V US



- S1 Glavno stikalo
- S2 Stikalo za tlak 3 bar/43 psi/0,3 MPa
- P1 Lučka za delovanje
- KT1 Časovni rele, z zakasnitvijo izklopa 0,8 s
- M1 Motor
- C1 Kondenzator [samo pri enofaznih motorjih]
- Q1 Kontaktor

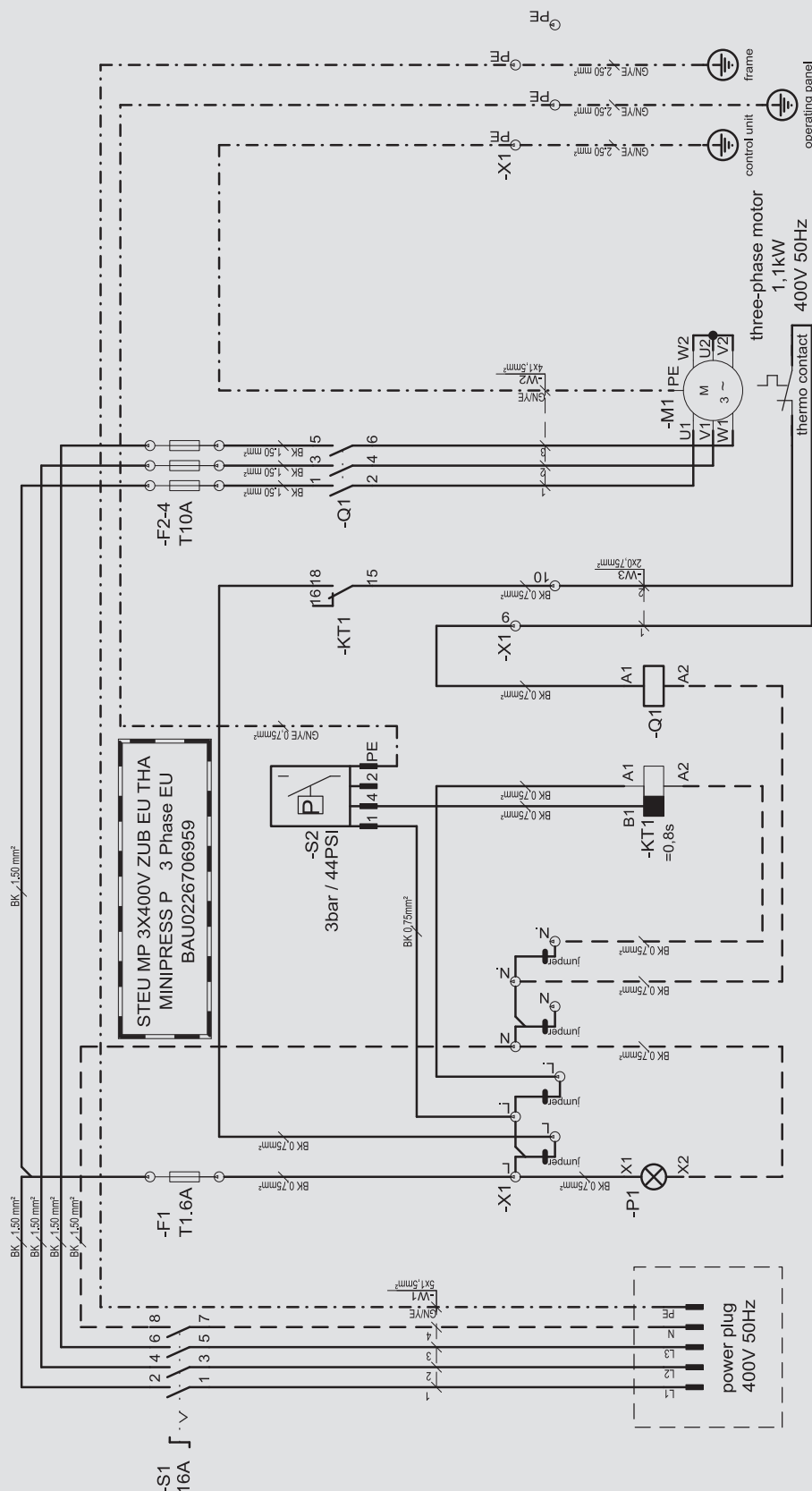
Električna shema 3X400V CN



- | | |
|-----|--|
| S1 | Glavno stikalo |
| S2 | Stikalo za tlak 3 bar/43 psi/0,3 MPa |
| P1 | Lučka za delovanje |
| KT1 | Časovni rele, z zakasnitvijo izklopa 0,8 s |
| M1 | Motor |
| C1 | Kondenzator [samo pri enofaznih motorjih] |
| Q1 | Kontaktor |

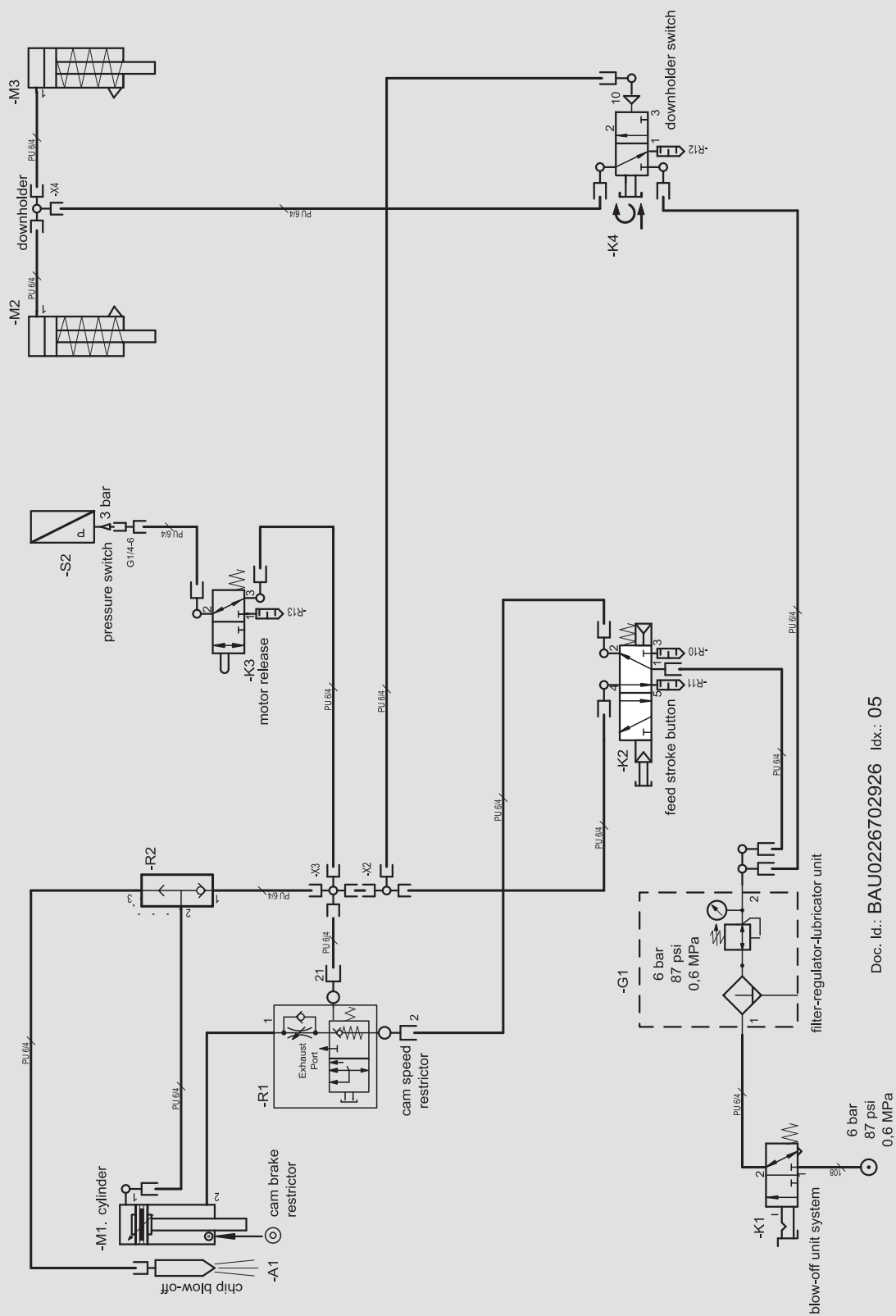
[illegible]

Električna shema PH 3X400



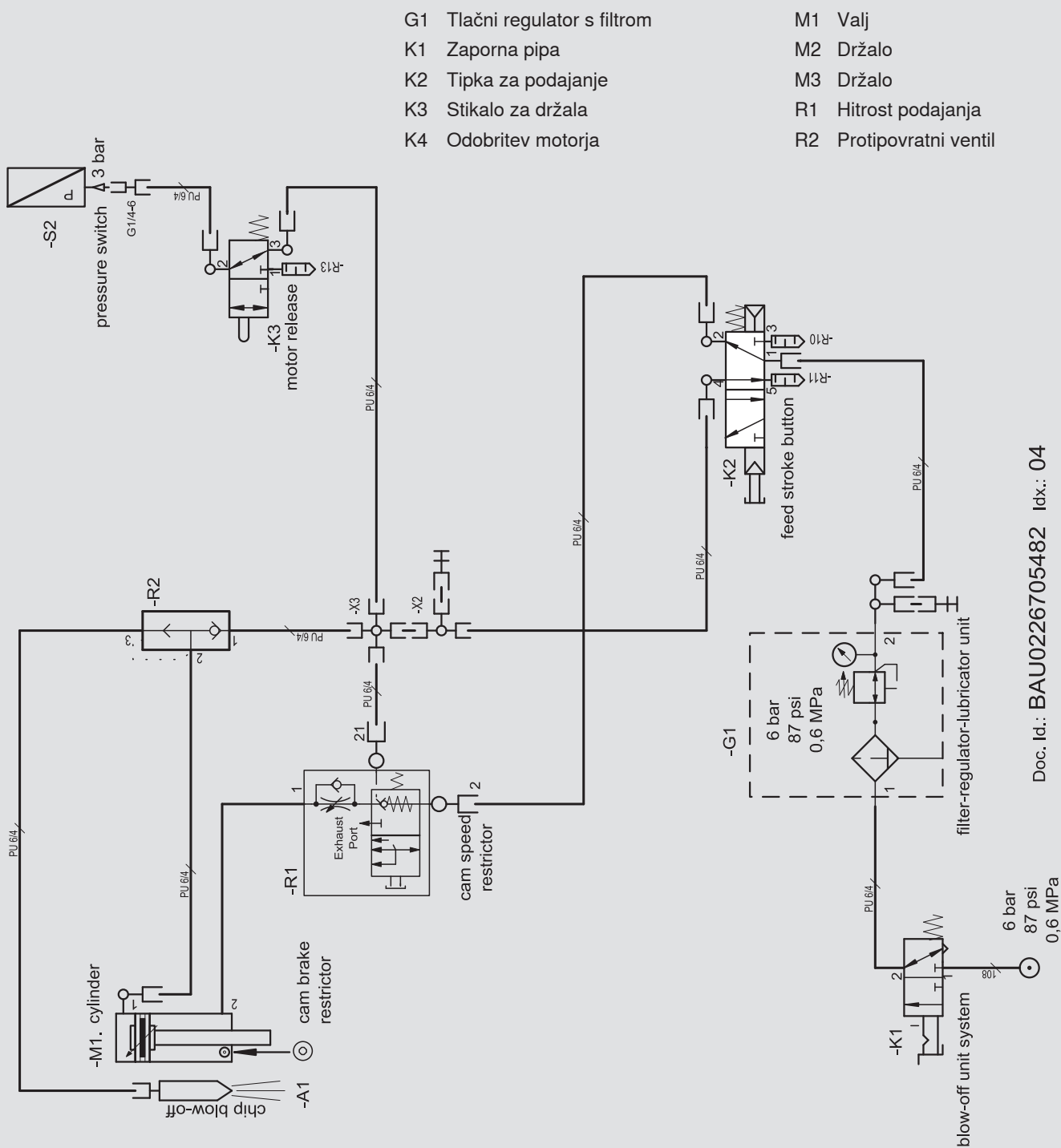
- S1 Glavno stikalo
- S2 Stikalo za tlak 3 bar/43 psi/0,3 MPa
- P1 Lučka za delovanje
- KT1 Časovni rele, z zakasnitvijo izklopa 0,8 s
- M1 Motor
- C1 Kondenzator [samo pri enofaznih motorjih]
- Q1 Kontaktor

Pnevmatična shema

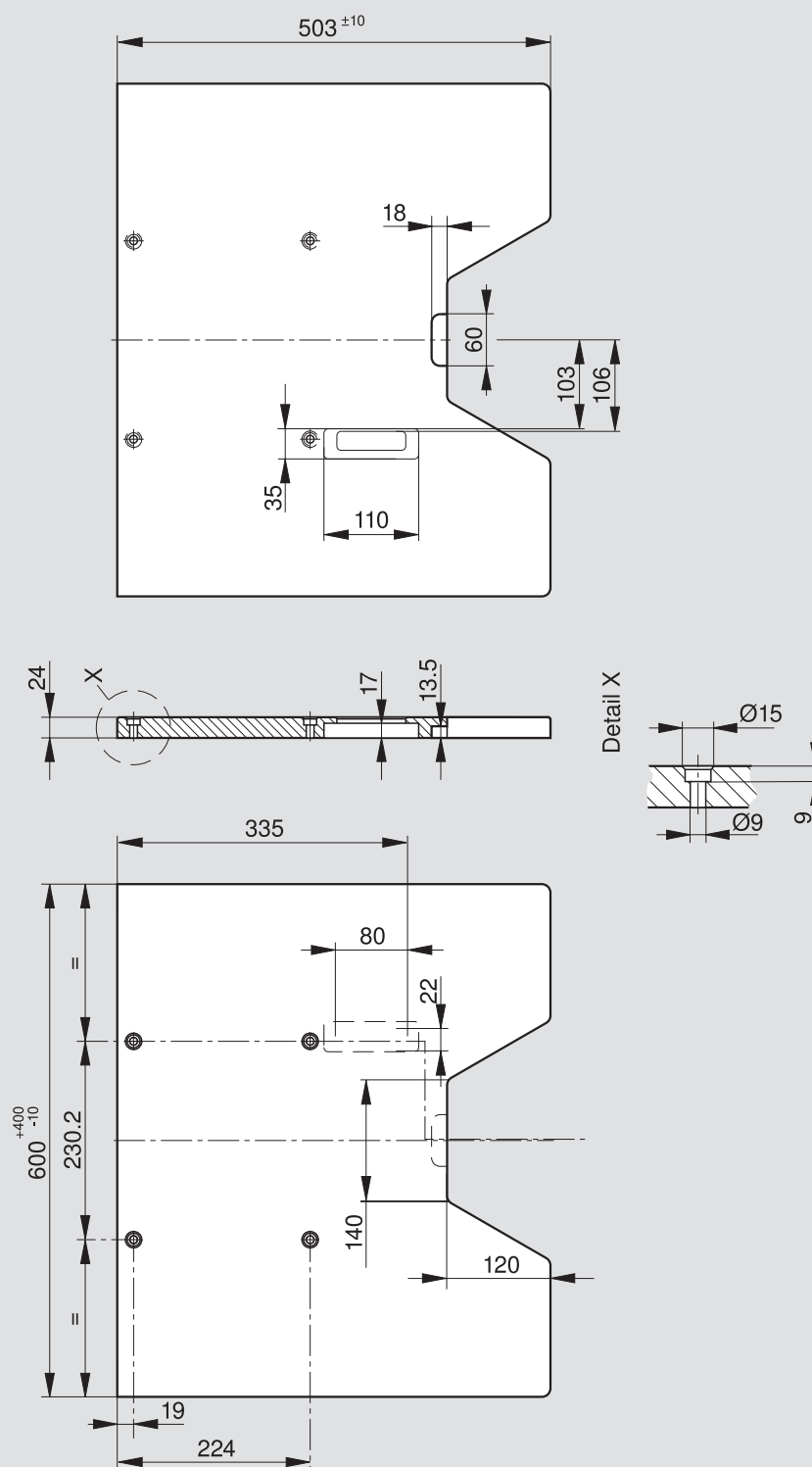


Doc. Id.: BAU0226702926 Idx.: 05

Pnevmatična shema

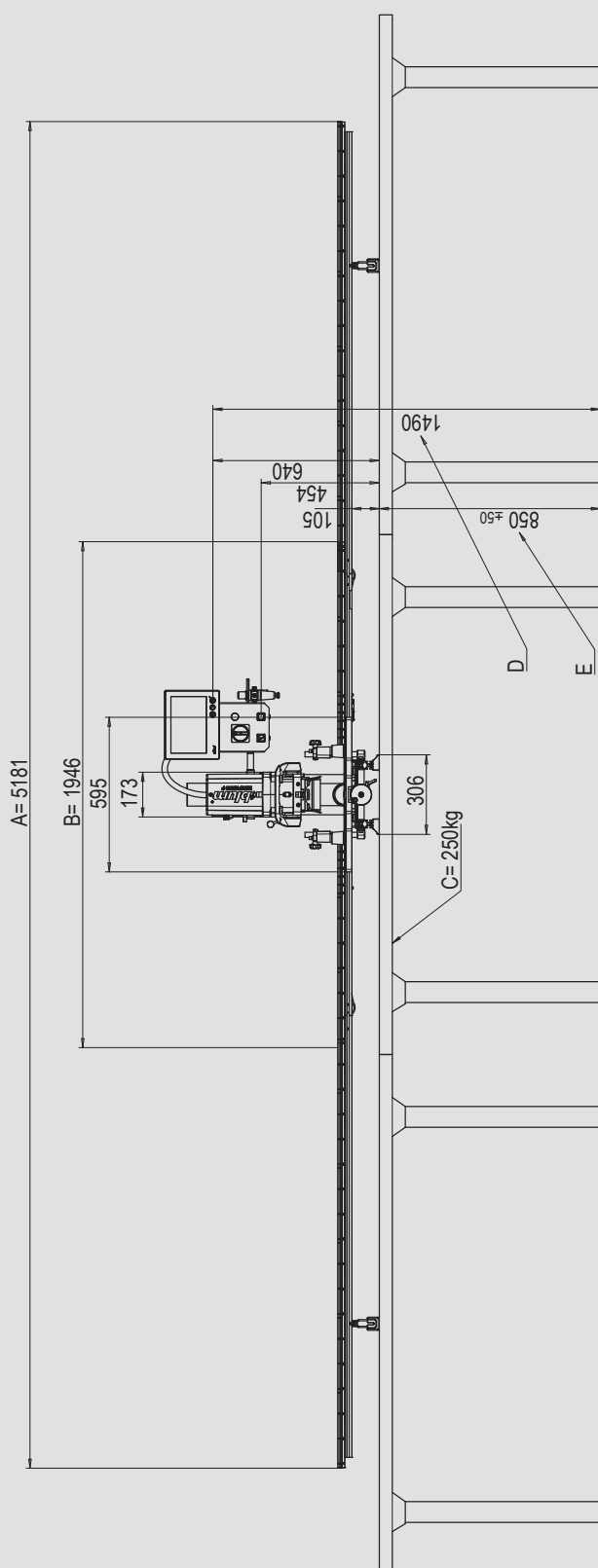
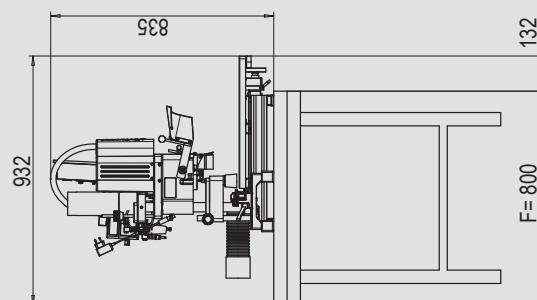


Samoizdelava delovne mize [5]



- Pri samoizdelavi delovne mize [5] uporabite vezane lesene plošče!
- Za pritrditev delovne mize [5] uporabite priložene vijake

Potreba po prostoru za MINIPRESS P in EASYSTICK



- A EASYSTICK v maksimalnem položaju z podaljšanimi merili
- B EASYSTICK v najvišjem položaju brez podaljševalnih ravnil
- C Dovoljena obremenitev delovne mize: najmanj 250 kg
- D Maksimalna višina upravljalnih elementov pri priporočljivi višini mize
- E Priporočljiva višina mize
- F Priporočljiva najmanjša globina mize

MINIPRESS P



Beleške

Beleške

MINIPRESS P



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

Look for our
FSC™-certified
products



BAU2483089237 · INX: 03 · IDNR: 00000000 · BA-201/1SL MINIPRESS P · 04.26 · © Avtorske pravice podjetja 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