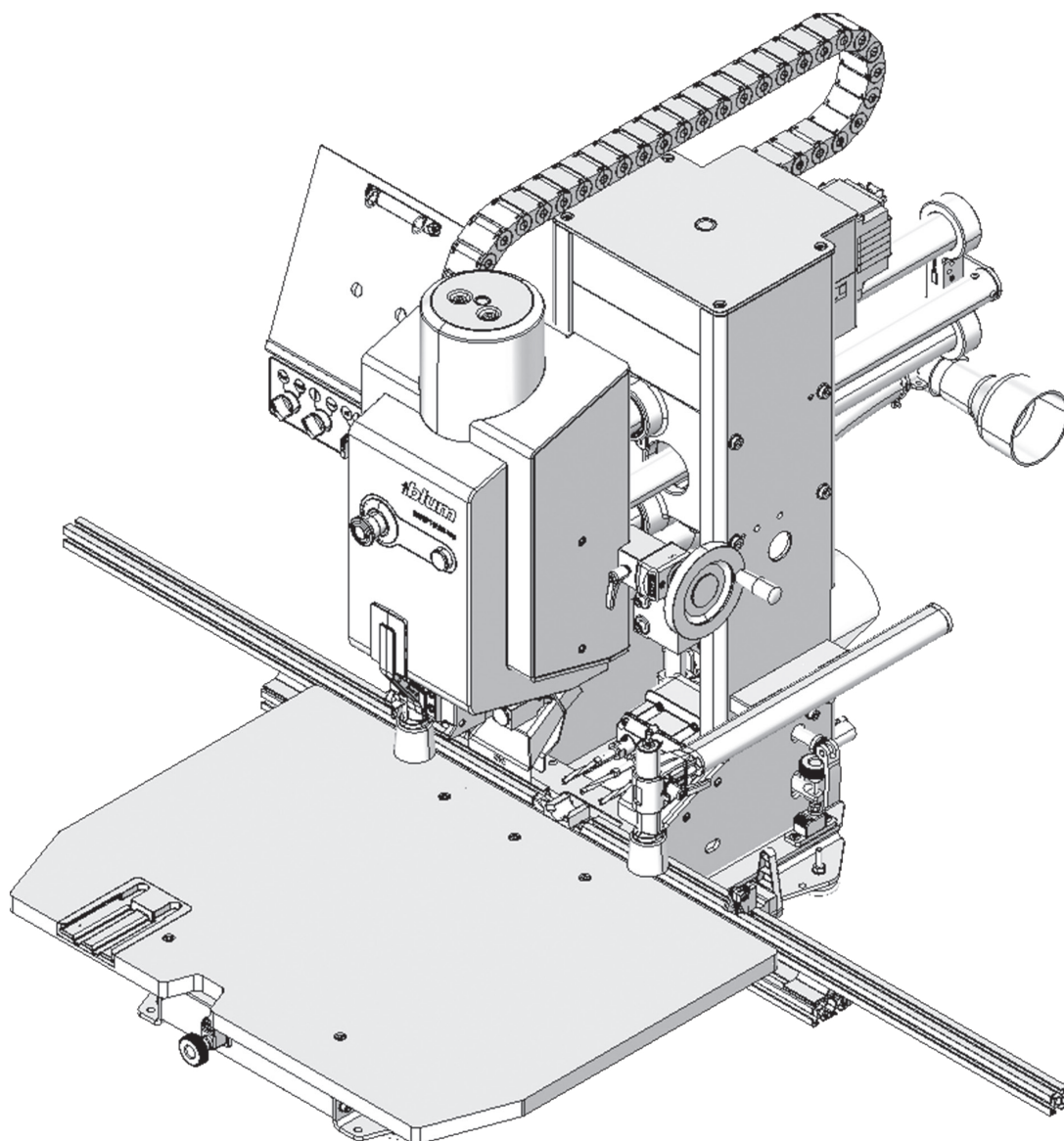




Pred upravljanjem predelovalnega stroja v celoti preberite navodila tako, da so vam popolnoma razumljiva. Predelovalni stroj sme upravljati samo ustrezno usposobljeno in pooblašeno osebo. Navodila za uporabo morajo biti vedno na dosegu.

MINIPRESS top

Varnostna navodila, navodila za namestitev
in uporabo

www.blum.com

 **blum**®

Kazalo

4	Varnost
4	Namenska uporaba
5	Stopnje nevarnosti
5	Varnostna navodila
5	Opozorilni znaki
10	Orientacijske skice
14	Razlaga upravljalnih in krmilnih elementov
20	Začetek uporabe
23	Priprava
31	Vrtanje in vstavljanje
38	Vodoravno vrtanje*
41	Vzdrževanje
44	Kaj storiti, če ...?
49	Dodatne informacije
49	Oznaka CE
50	Tehnični podatki

* Funkcija vodoravnega vrtanja ni na voljo pri tipu M70.2000.

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.
- Za kakršnokoli drugo uporabo ne prevzemamo odgovornosti.
- Velikost obdelovanca: Navpična debelina deske 45 mm
Vodoravna debelina deske 40 mm
- Vrtalna glava MZK.224S (11 vreten) se lahko uporablja samo s priloženim podaljškom mize.

Predvidena napačna uporaba

- Vrtanje kovine ali aluminijastih okvirjev ni dovoljeno.
- Vrtalna glava MZK.2880 (17 vreten) se ne sme uporabljati.
- 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.

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 vrtanje. Svedre trdno privijte. Pred vsakim začetkom uporabe je treba preveriti pritrdišče svedrov.
- Pri zamenjavi svedrov vedno sprostite vrtno glavo. Glavno stikalo [63] v položaju »IZKLOP«.
- Zaradi lastne varnosti uporabljajte samo pribor in dodatne naprave, ki so navedene ali priporočene v navodilih za uporabo ali v katalogu podjetja 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 gumb za zagon [20], se svedri še vedno premikajo, zato je obvezno treba počakati, da se zaustavijo.
- 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. »IZKLOP«.

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 stiskanja!



Predelovalni stroj ni namenjen za uporabo na prostem.



Na tem mestu ne dvigujte.



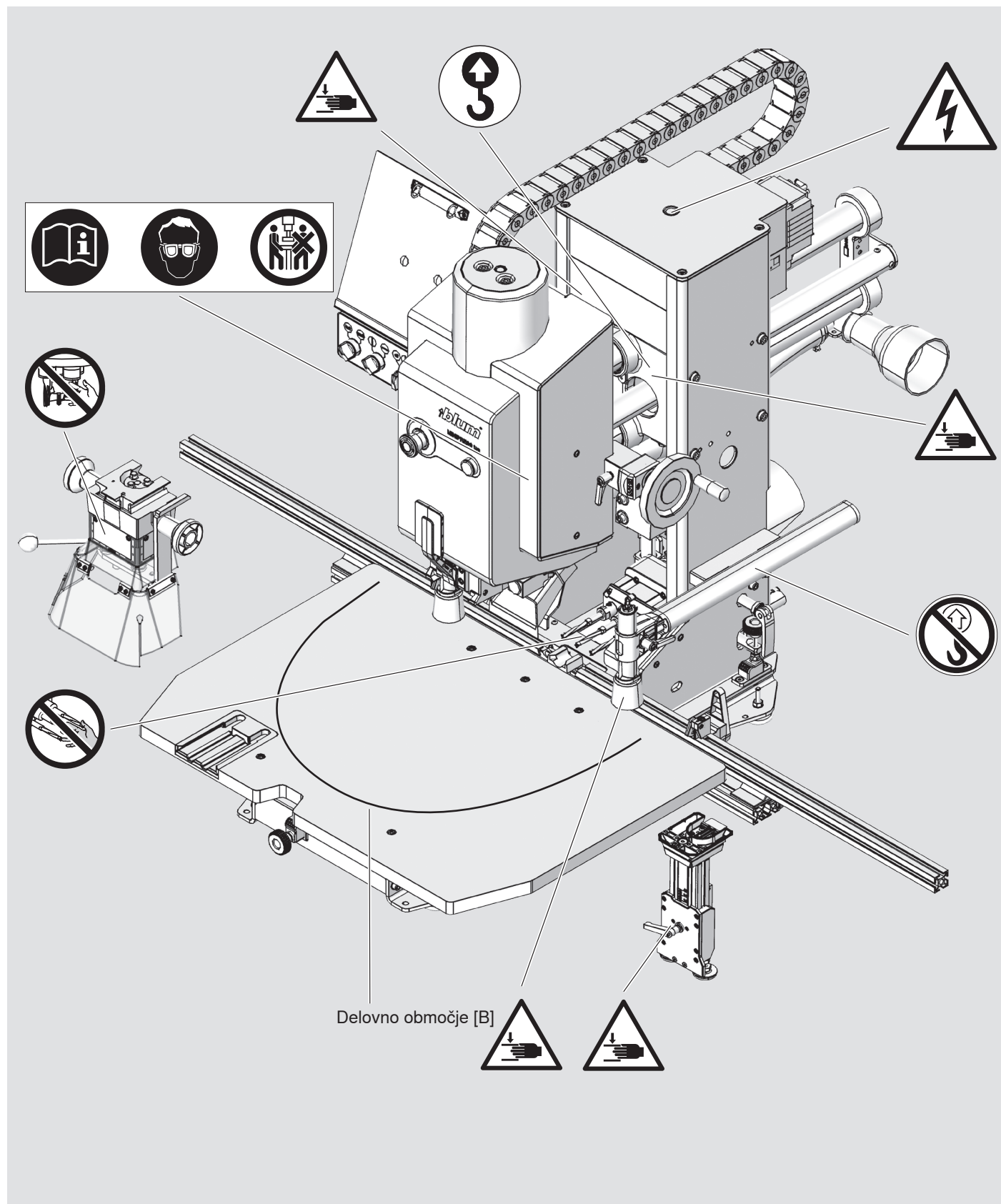
Vroča površina – nevarnost opeklin.



Ne segajte med svedre.



Položaj opozorilnih znakov in območja nevarnosti



Položaj tipskih tablic

Tipka tablica: MINIPRESS top [A]

Vrsta naprave: Obdelovalni stroj

MINIPRESS top
 Ref. No.: **M70.2000**
 SN: **OM12345-6**
 Drill- and insertion machine
 Julius Blum GmbH
 Industriestrasse 1
 6973 Hoechst
 Austria

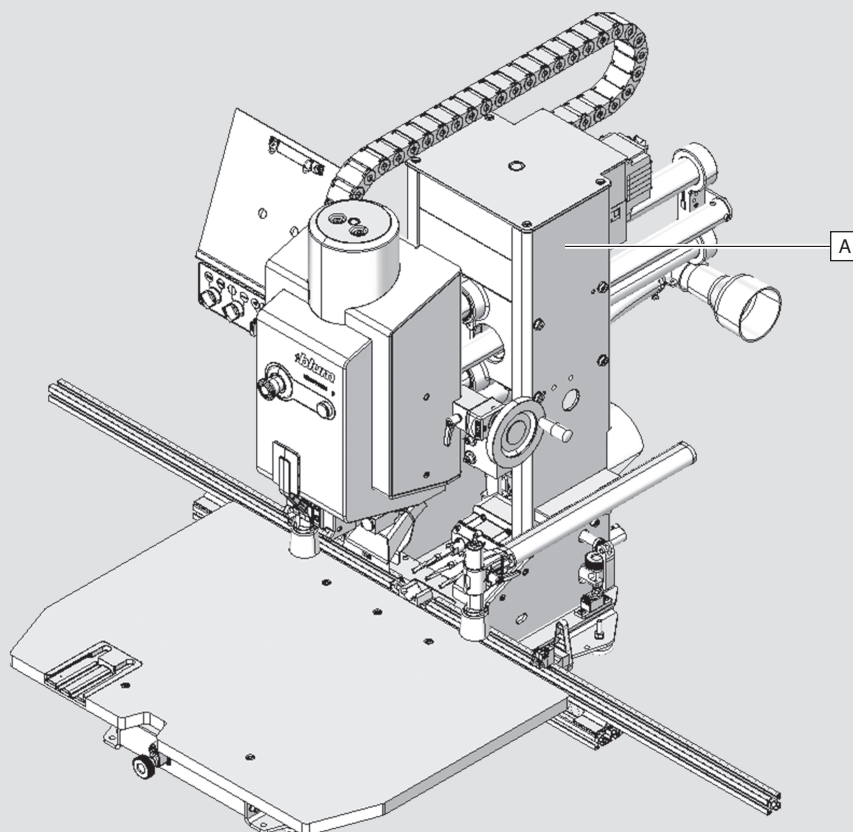

 2021W02
 364 lbs / 165 kg

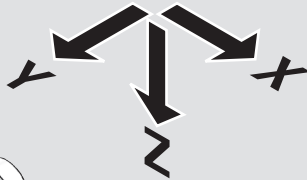




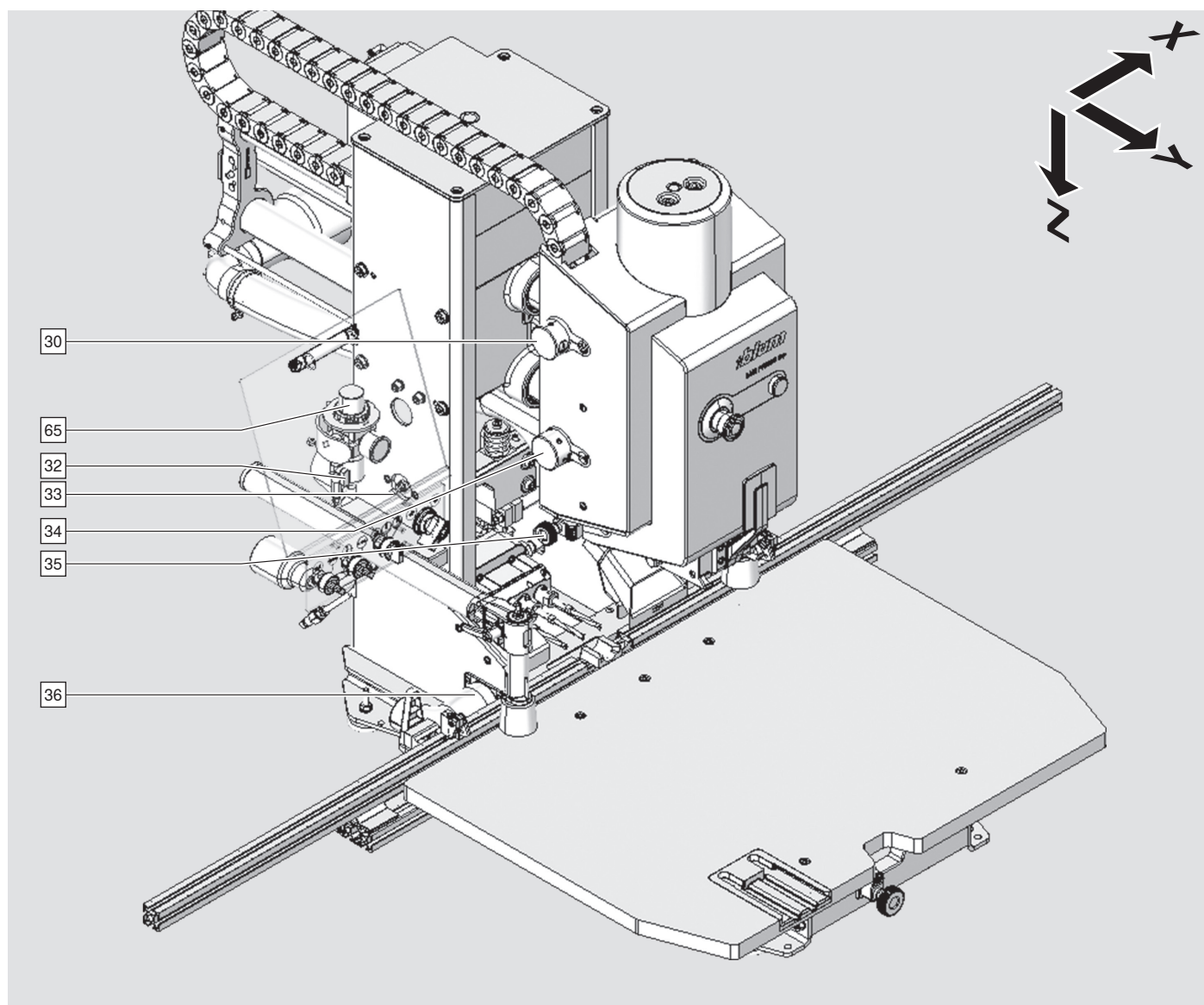

 3/N/PE AC 400 V
 50 / 60 Hz
 1.1 kW / 2.75 A
 S3-60%
 Made in Austria

Simbolična slika

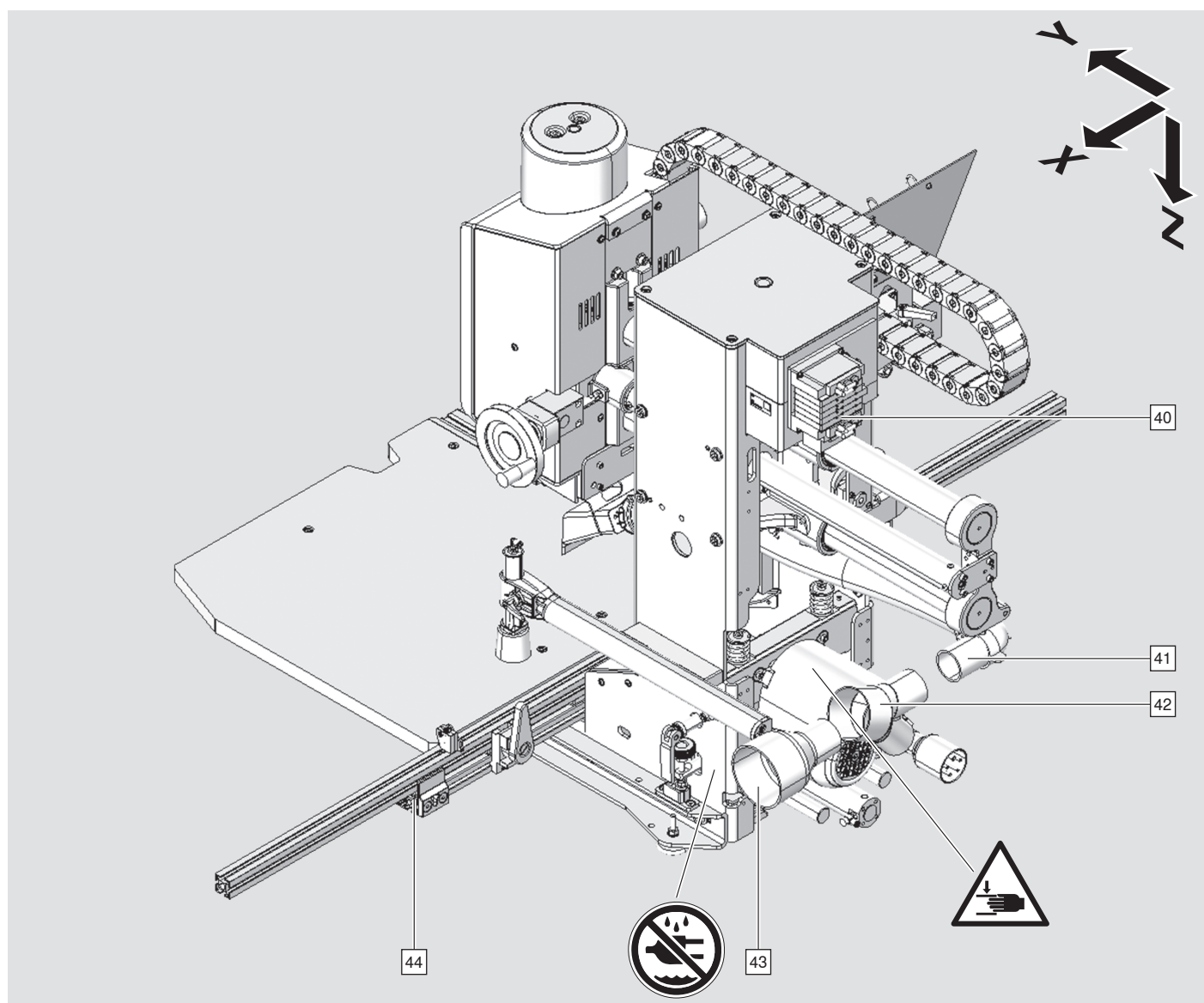




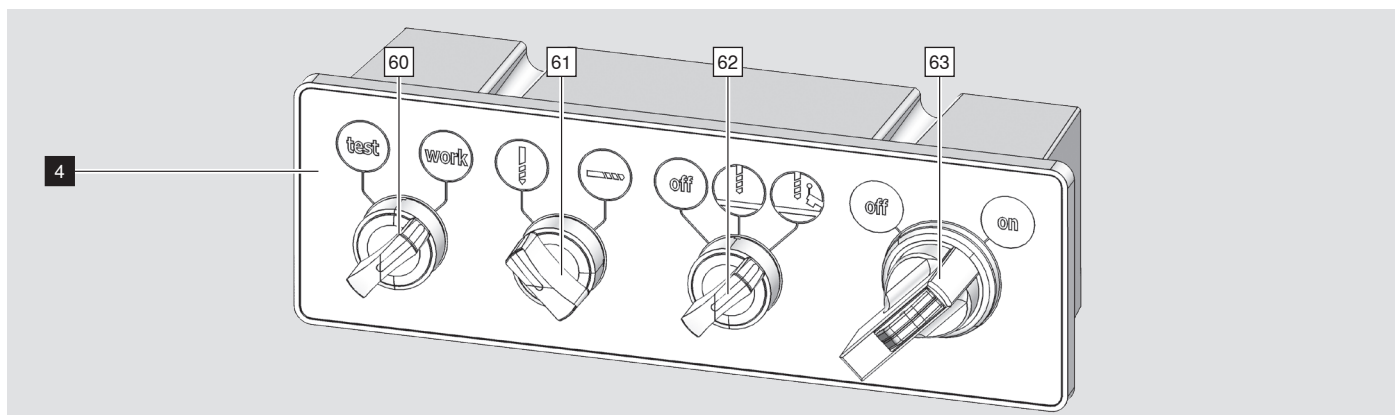
- | | | | |
|----|---|----|--|
| 1 | Kabelska veriga | 15 | Vrtljivi ročaj, globina vodoravnega vrtnja |
| 3 | Odložišče za načrt priprave | 16 | Pripravljalno držalo |
| 4 | Upravljalna plošča | 17 | Delovna miza |
| 5 | Vodoravni vrtni stroj | 18 | Navpično odsesavanje |
| 6 | Vrtljivi ročaj, višina vodoravnega vrtnja | 19 | Vpenjalni vzvod vrtnne glave |
| 7 | Držalo | 20 | Gumb za zagon |
| 8 | Držalo/kontrolno okence | 21 | Stikalo za zaustavitev v sili |
| 9 | Ravnilo | 22 | Okovje |
| 10 | Podlaga za ravnilo | 23 | Matrica |
| 11 | Držalo, vodoravno | 24 | Sveder |
| 12 | Podnožje stroja | 25 | Vrtna glava |
| 13 | Obdelovanec | P | Težišče stroja |
| 14 | Dodatna miza | | |



- 30 Omejitev povratnega giba
- 65 Tlačni regulator s filtrom
- 32 Zaporna pipa
- 33 Regulator hitrosti počasnega gibanja
- 34 Vrtljivi ročaj, debelina materiala
- 35 Vrtljivi ročaj, debelina ostankov materiala
- 36 Vodoravno odsesavanje

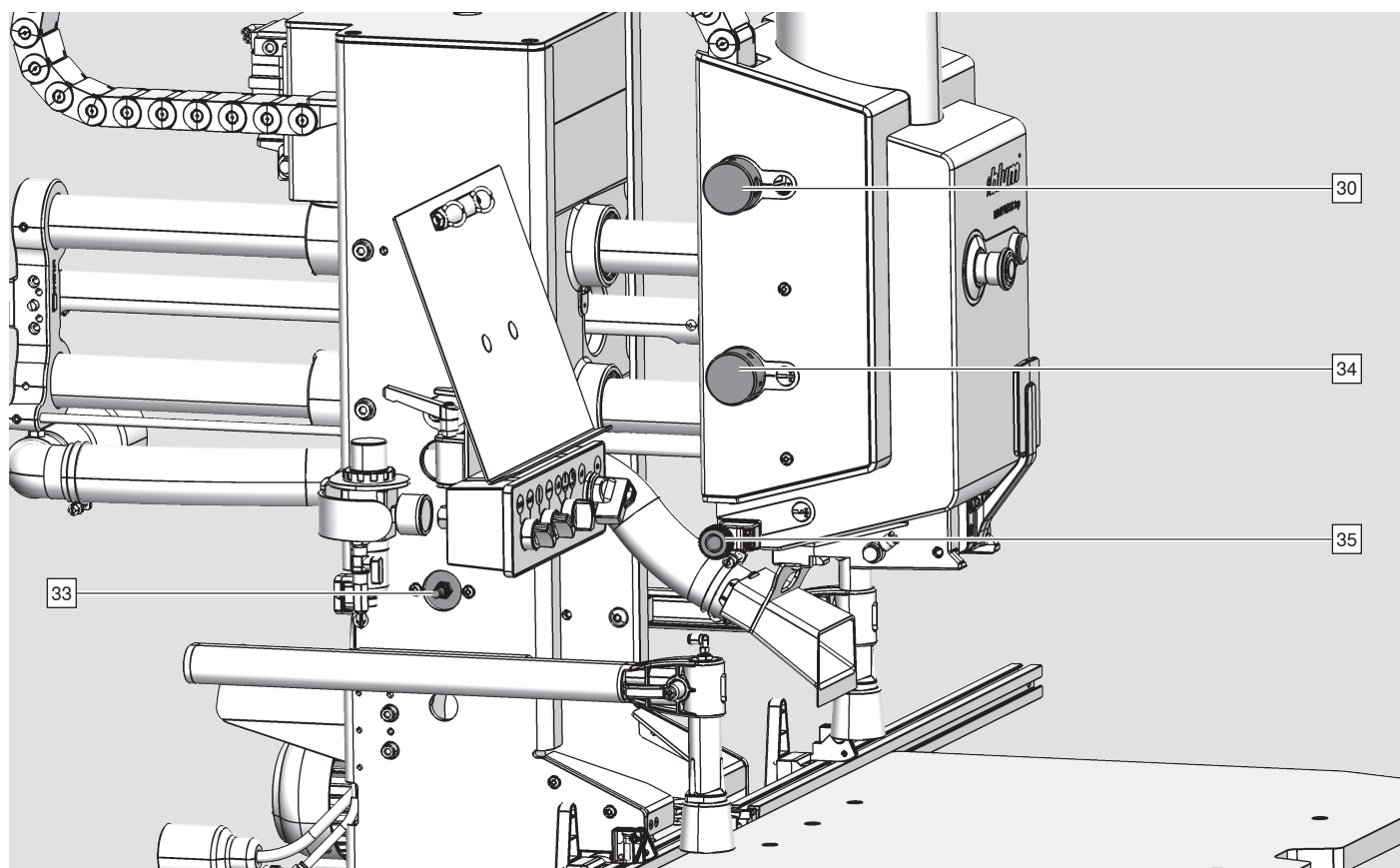
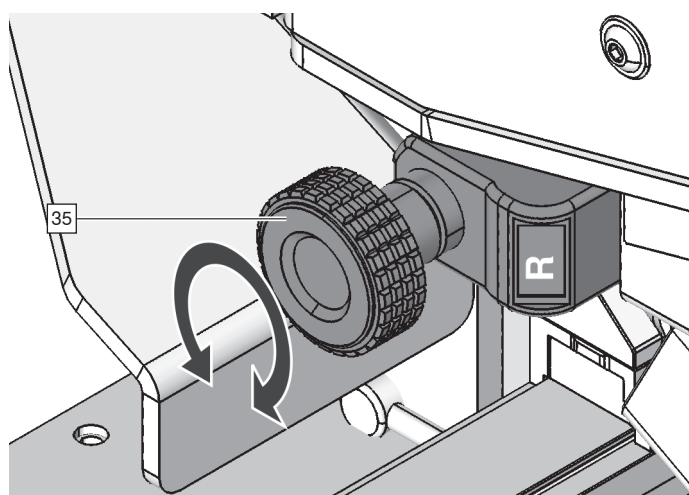
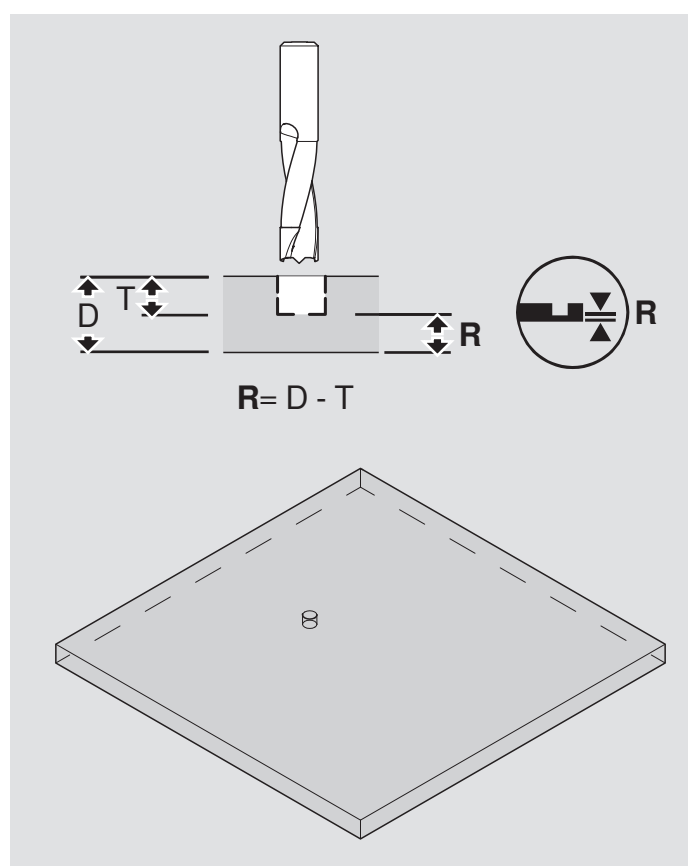


- 40 Ventilski sklop
- 41 Navpično odsesavanje
- 42 Odsesavanje, cev Y
- 43 Odsesavanje, lijak
- 44 Vzporedno vpetje



- 4** Upravljalna plošča
- 60** Izbirno stikalo, delovni način
- 61** *Izbirno stikalo, način vrtanja
- 62** Izbirno stikalo za držala
- 63** Glavno stikalo

* Funkcija vodoravnega vrtanja ni na voljo pri tipu M70.2000.

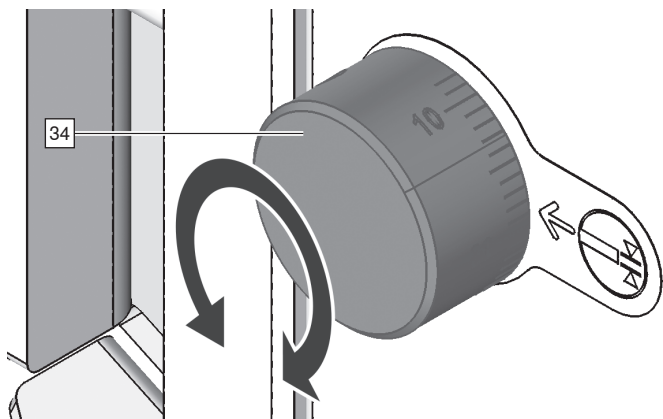


Vrtljivi ročaj, debelina ostankov materiala [35]:
Nastavitveno območje: 2–37 mm

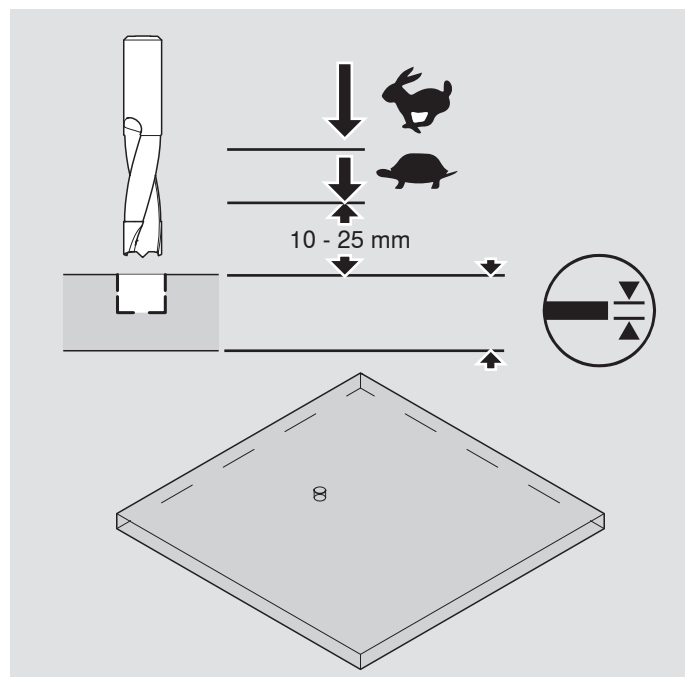
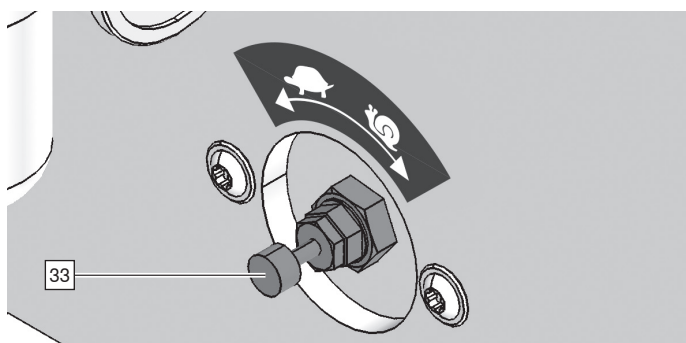
i

NAVODILO

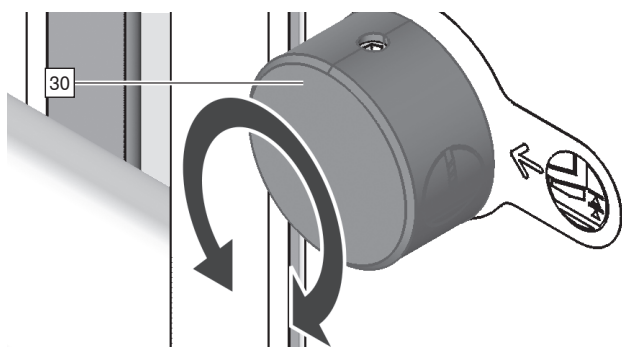
- Debelina ostankov materiala se nanaša na dolžino svedra 57 mm.



Vrtljivi ročaj, debelina deske [34]
Z nastavitvijo debeline deske se nastavi točka
zaviranja (hitro/počasno gibanje).
Nastavitveno območje: 8–45 mm



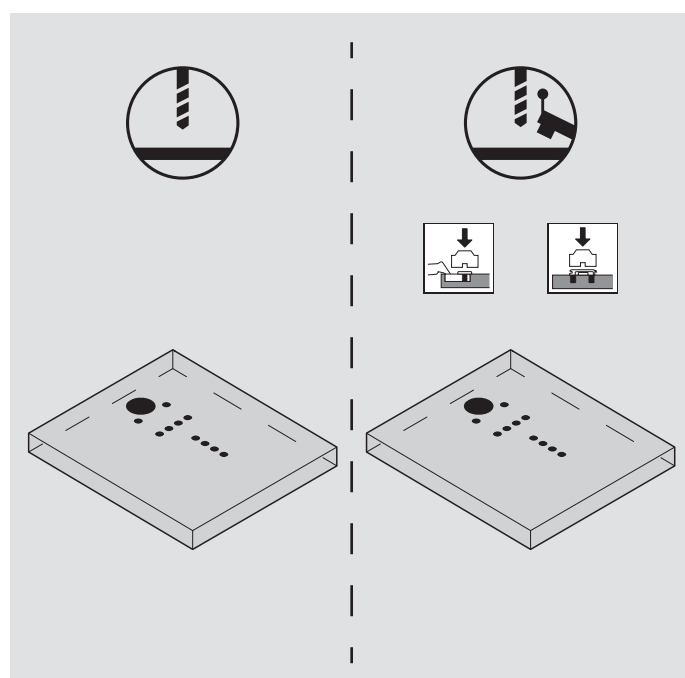
S tem vrtljivim ročajem [33] je mogoče nastaviti hitrost
počasnega gibanja.

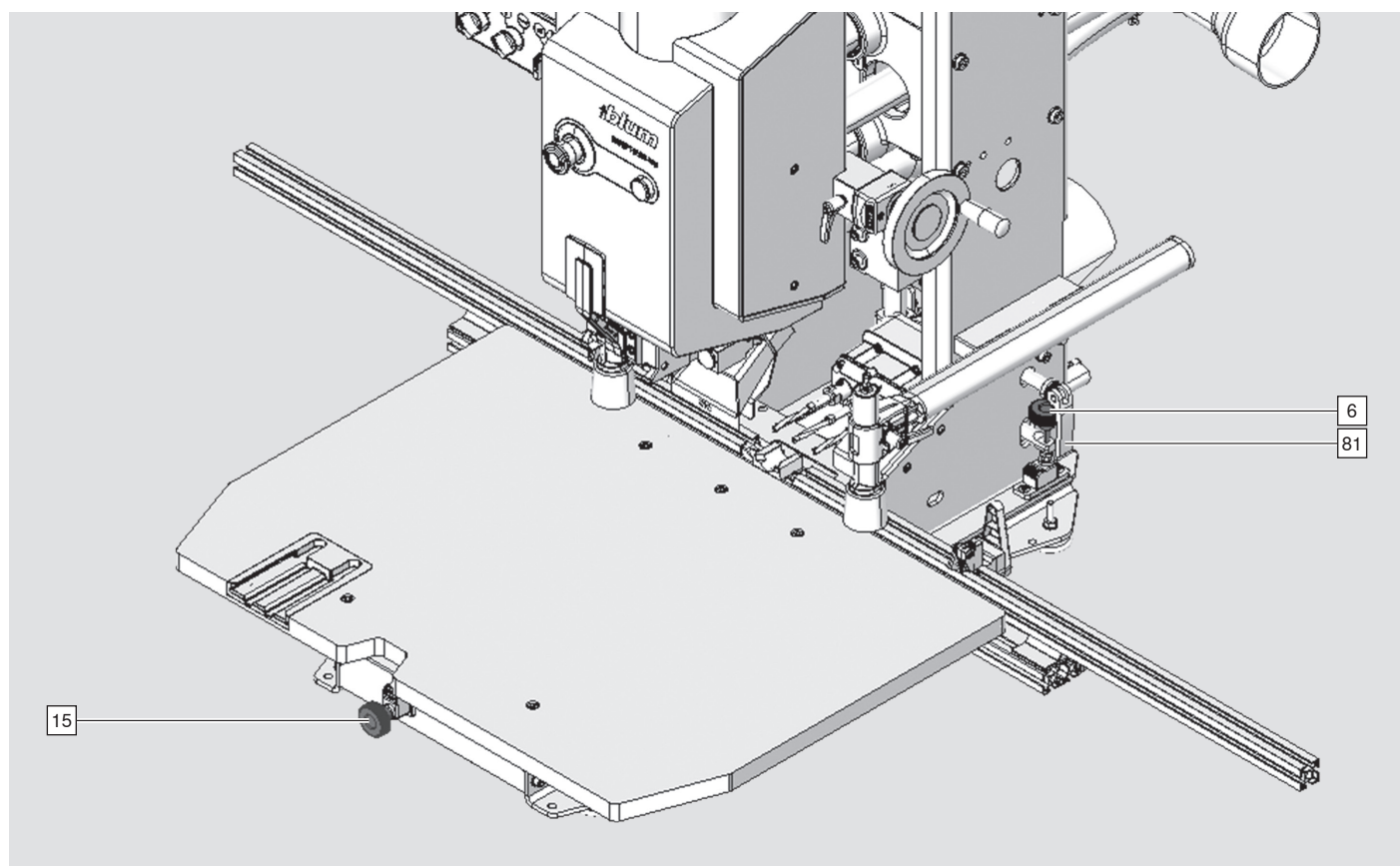


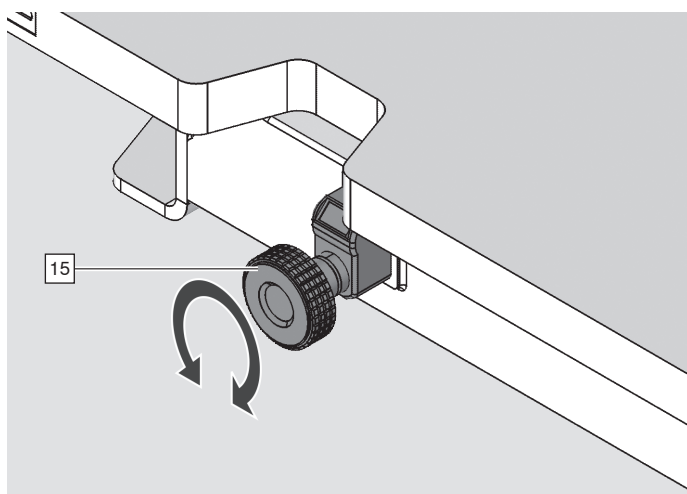
Po končanem vrtanju se vrtni agregat
ne premakne popolnoma navzgor. Priporočljivo
za nadaljnje vrtanje pri vrtanju nizov lukenj.



Po končanem vrtanju se vrtni agregat vrne
v začetni položaj. Priporočljivo za vtisnjenje
odmičnih spon.

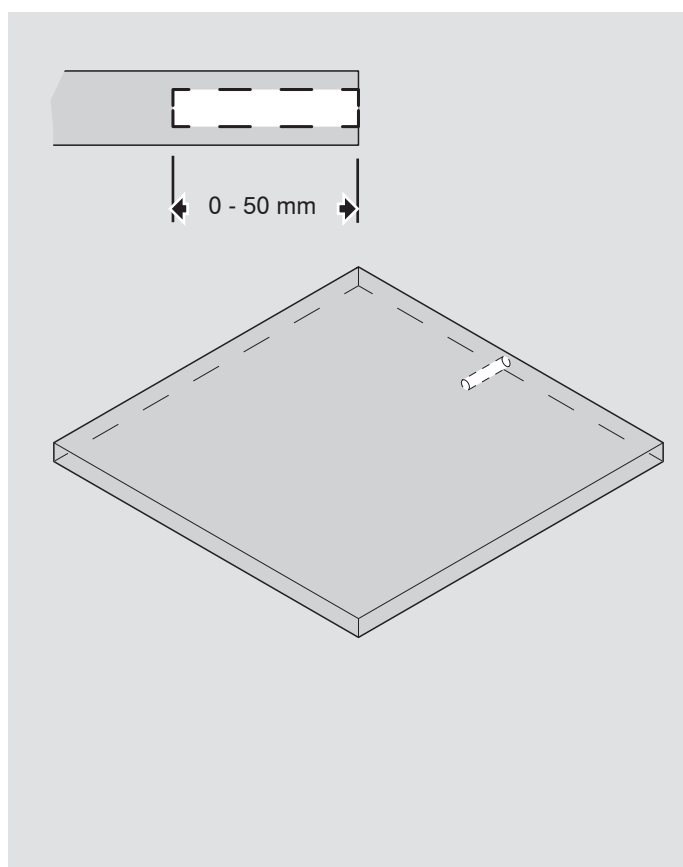
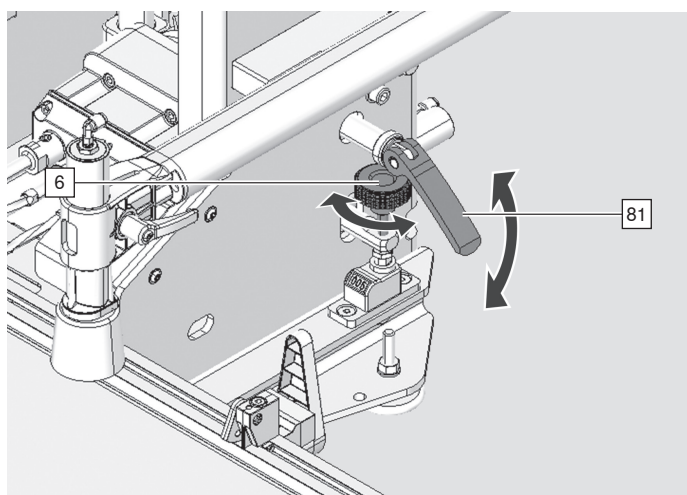






Globina vrtalnega odmika [15] vrtljivega ročaja, vodoravno vrtnje.

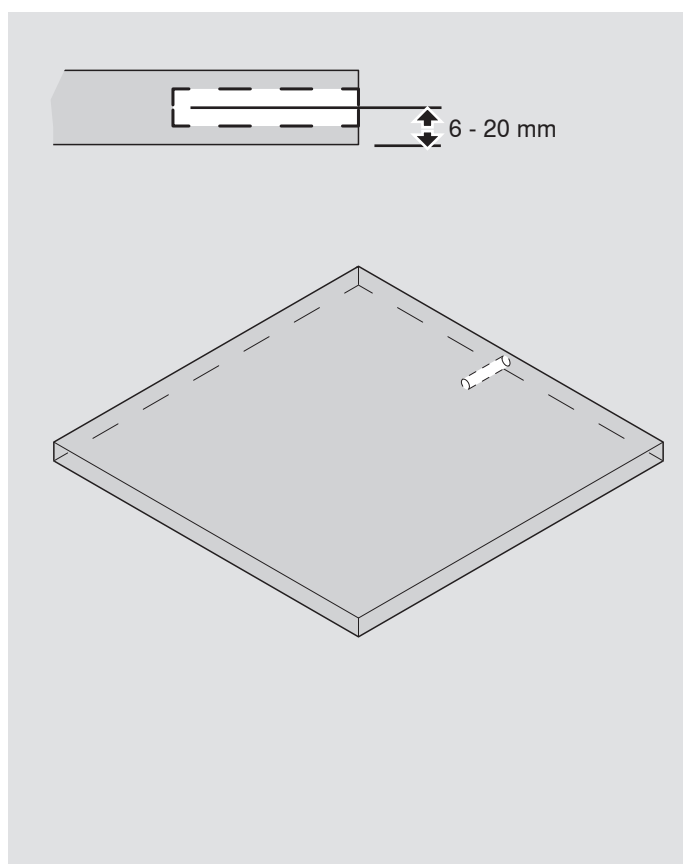
Nastavitveno območje globine vrtalnega odmika: 0–50 mm.

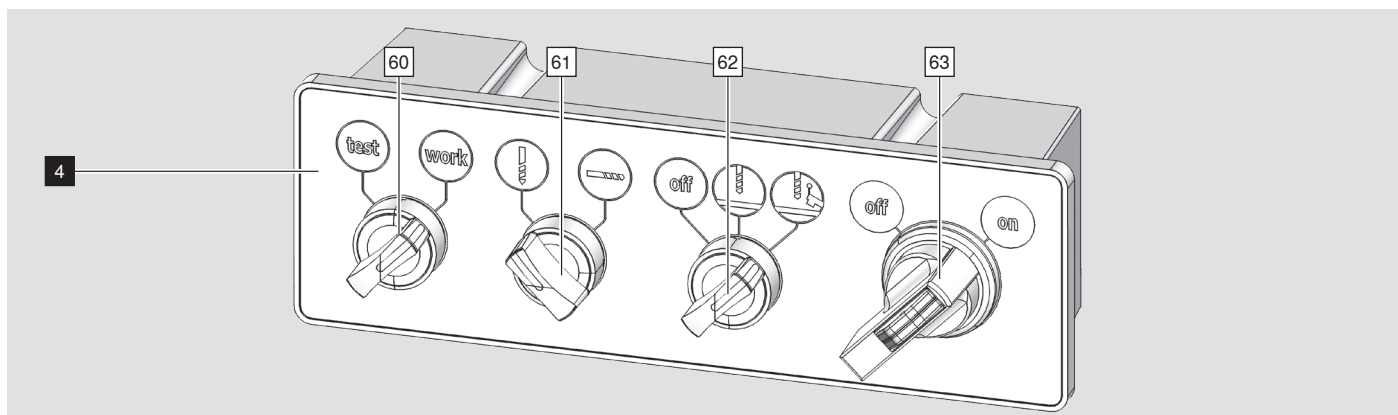
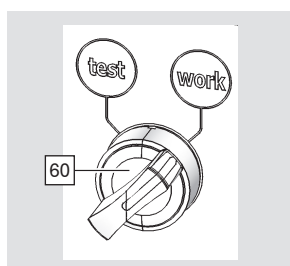


Vrtljivi ročaj [6], višina vodoravnega vrtnja:

Nastavitveno območje višine vrtalnega odmika: 6–20 mm.

Pritrdilna ročica [81] fiksira nastavitev.





test

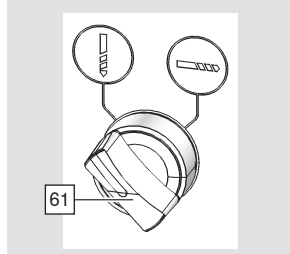
Način nastavitve:

Nizka hitrost podajanja. (Počasno gibanje)
Vrtanje ni mogoče.

work

Delovni način:

Običajna hitrost podajanja.
Možno je navpično in vodoravno vrtanje.



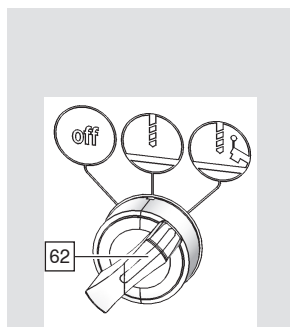


Način vrtanja: Navpično vrtanje.



Način vrtanja: Vodoravno vrtanje

Funkcija vodoravnega vrtanja ni na voljo pri tipu M70.2000.*



off

Način delovanja držala:

Držala ostanejo trajno ustavljena.



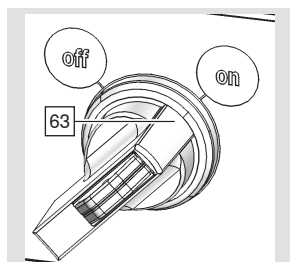
Ob pritisku gumba za zagon [20] se držala [7] spustijo navzdol.

Obdelovanec je med vrtanjem vpet. Ko spustite gumb za zagon [20], se držala [7] premaknejo navzgor.



Način: Vrtanje in vtisnjenje.

Glejte poglavje »Vrtanje in vtisnjenje«. (Pri vodoravnem vrtanju – »Odstranjevanje ostružkov«)



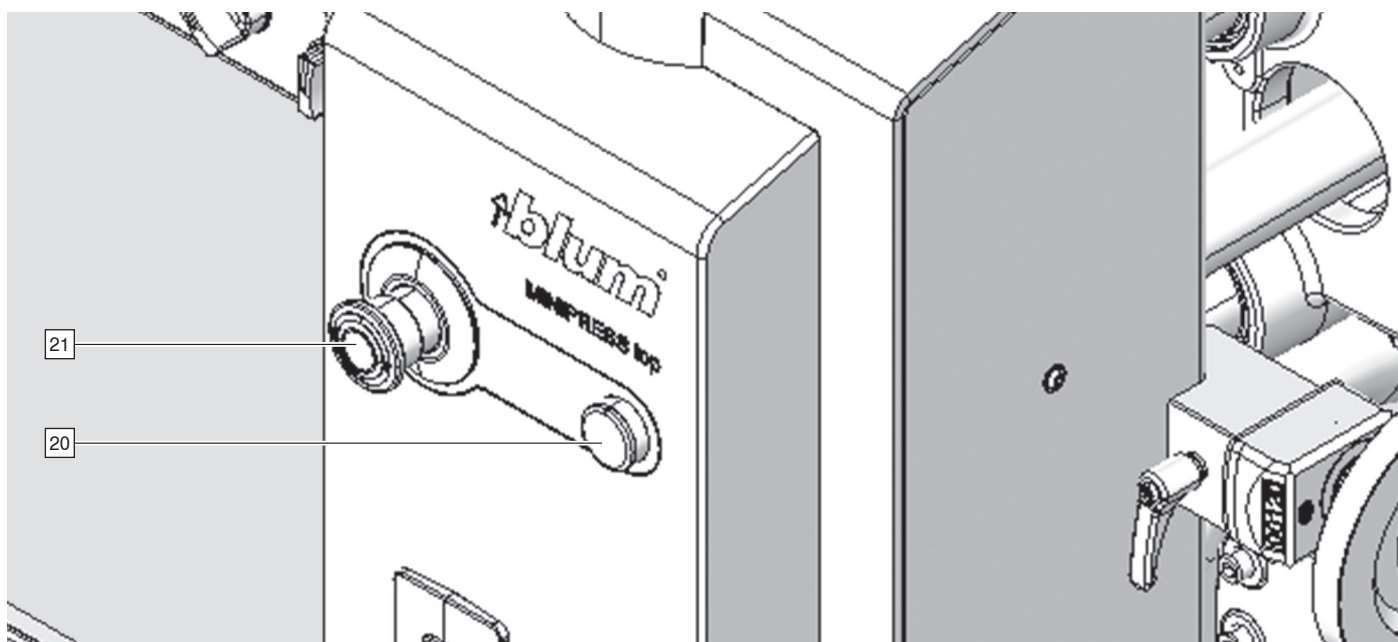
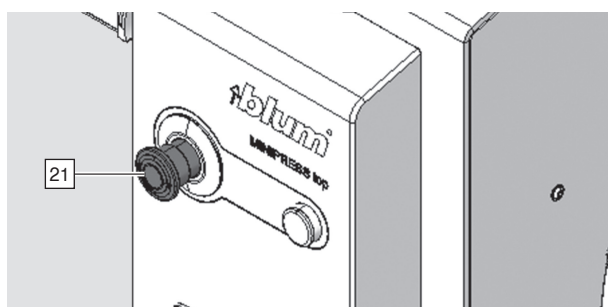
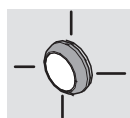
off

Z glavnim stikalom se predelovalni stroj izključi iz električnega omrežja. Pozor, z glavnim stikalom se predelovalni stroj ne izključi iz stisnjenega zraka. Zaradi uporabe magnetnih ventilov pnevmatsko gibanje ni mogoče.

on

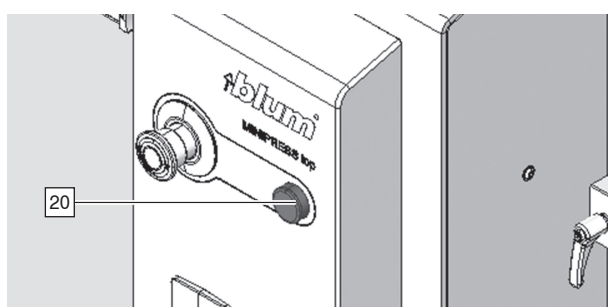
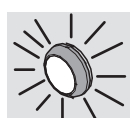
Glavno stikalo: »VKLOP«

Predelovalni stroj je pripravljen za delovanje.



Gumb za zagon [20] utripa počasi:

- Način vodoravnega vrtanja [61] – Navpično držalo [11] ni vpeto.
- Način vrtanja/vtisnjenja [62] – doseg Y presega 100 mm.



Gumb za zagon [20] utripa hitro:

- Stikalo za izklop v sili [21] je pritisnjeno.
- Za dodatne načine utripanja glejte poglavje »Kaj storiti, če ...?«.



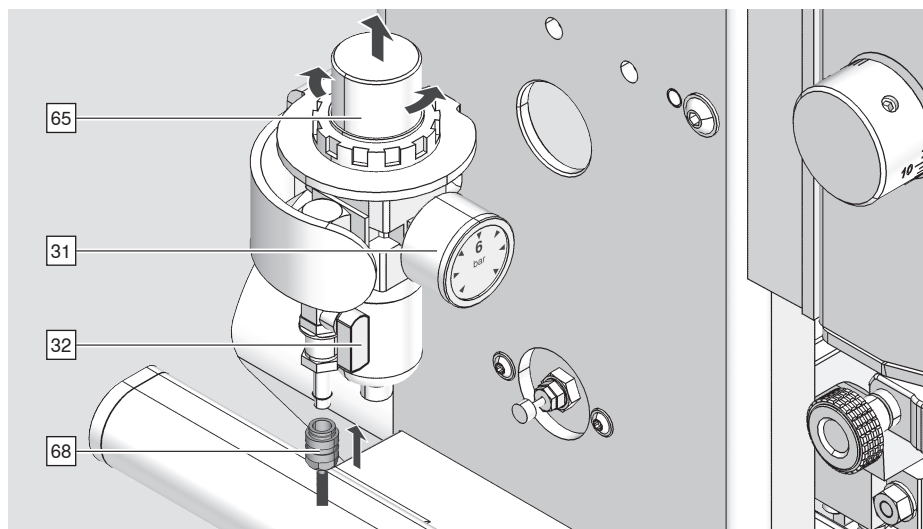
Gumb za zagon [20] dvakrat rahlo pritisnite:

- Obdelovanec se vpne z navpičnim držalom [8].

Gumb za zagon [20] je pritisnjen neprekinjeno:

- Delovni postopek (vrtanje/vtisnjenje) se izvaja.

Priključitev napeljave za stisnjeni zrak



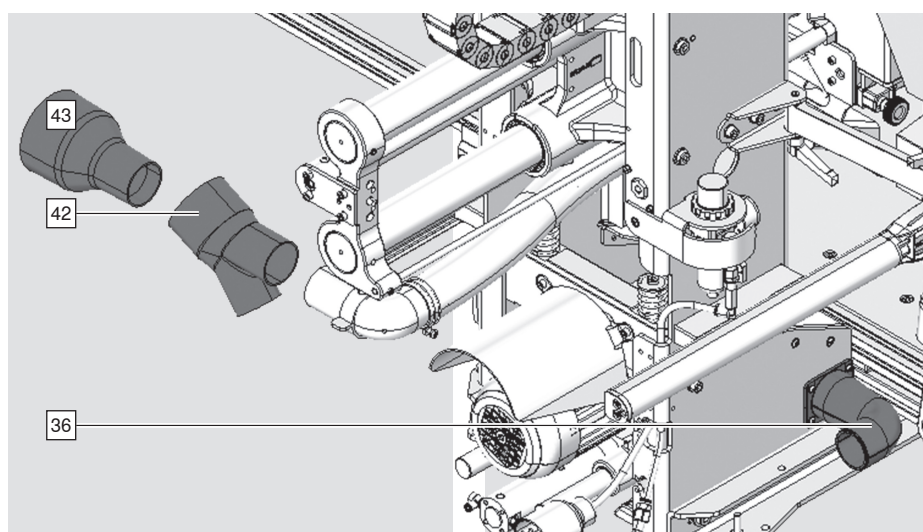
i NAVODILO

- Pri naslednjem postopku se lahko premaknejo vrtni agregati.
- Dovoljena je samo uporaba stisnjenega zraka brez sledi olja.

- Cev za dovajanje zraka [68] natakните na enoto za filtriranje zraka.
- Odprite zaporno pipo [32].
- Tlak, ki je prikazan na manometru [31], mora biti 6 bar/87 psi/0,6 MPa.
- Tlak na tlačnem regulatorju s filtrom je mogoče nastaviti z vrtljivim ročajem [65].

Poraba zraka na delovni cikel je 1,5 litra.

Priključitev odsesavanja



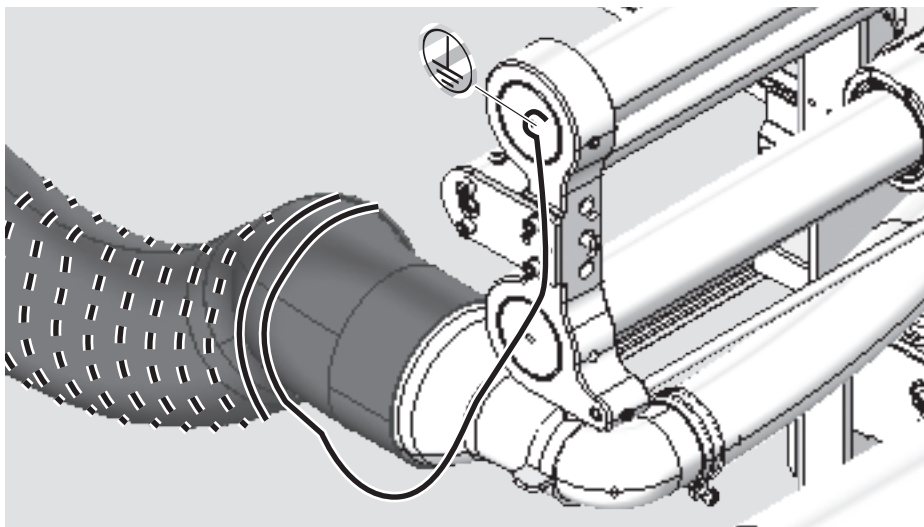
- Cev za odsesavanje namestite in pritrdite na zgornji priključek za odsesavanje [42, 43].
- Cev za odsesavanje namestite in pritrdite na spodnji priključek za odsesavanje [36].
- Za pribor glejte www.blum.com.

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 [63] nastavite v položaj »IZKLOP«.

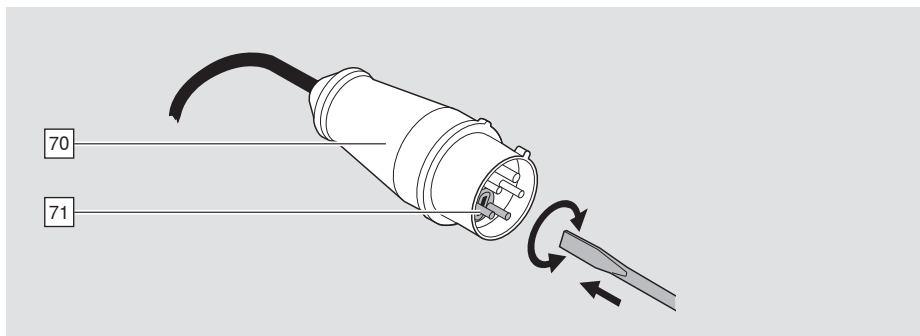
i

NAVODILO

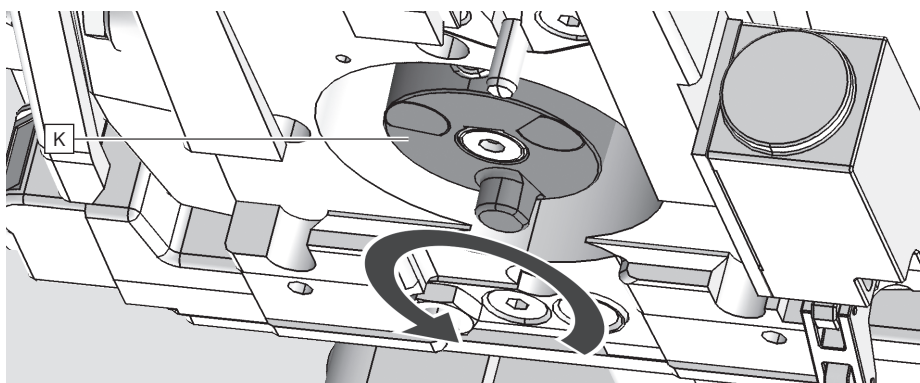
- Predelovalni stroj je zasnovan za napetost, ki je označena na tipski tablici in etiketi kabla.
- Vtičnica mora biti opremljena s PE zaščitnim kontaktom.
- Vtičnica mora biti opremljena z nevtralnimi vodnikom.
- Vtičnica mora biti zaščitena z varovalko 16 A.
- Po koncu del predelovalni stroj izključite 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 [70].
- Če ni nameščen električni vtič, naj ga namesti pooblaščen električar.

Spreminjanje smeri vrtenja motorja



- Glavno stikalo [63] v položaju »IZKLOP«.
- Izključite predelovalni stroj.
- Obračalno ploščo [71] v vtiču [70] z vrtenjem obrnite za 180 stopinj.
- Ponovno preverite smer vrtenja motorja.



Smer gledanja od spodaj na spajanje [K]:

Smer vrtenja spajanja [K]: v nasprotni smeri urnega kazalca.

Priprava



OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

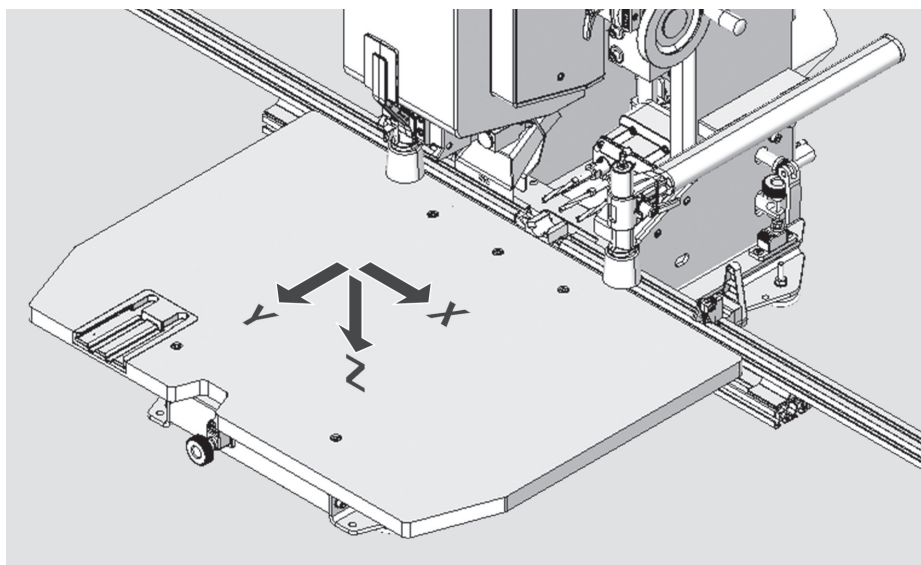
- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Pri vseh nastavitvenih delih nastavite izbirno stikalo delovnega načina [60] na »TEST«.



NAVODILO

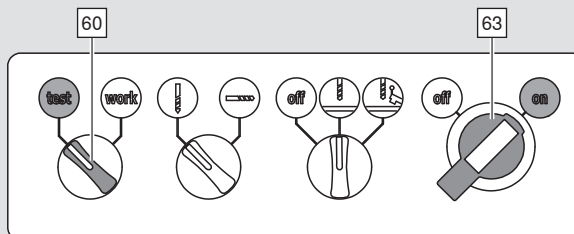
- Ob pritisku gumba za zagon [20] se svedri ne vrtijo.
- Vsa gibanja se izvajajo počasi.

Koordinatni sistem stroja



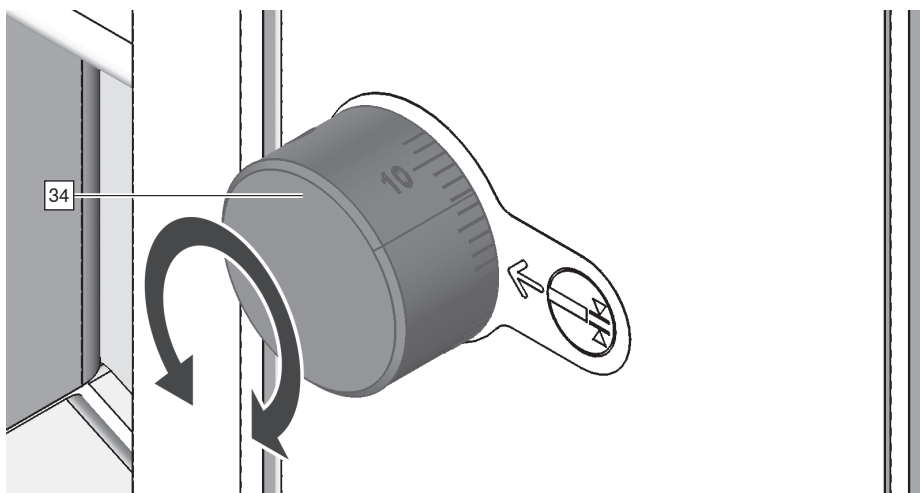
Osnovne nastavitve Navpično vrtanje

Upravljalna plošča



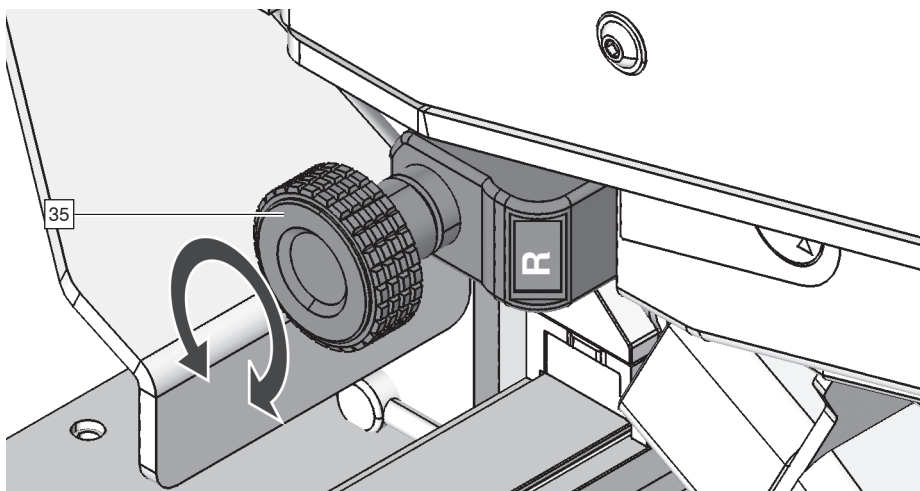
- Glavno stikalo [63] nastavite na »VKLOP«.
- Postavite izbirno stikalo delovnega načina [60] v položaj »TEST«.

Nastavitev debeline deske



- Nastavite debelino deske [34].
- Za razlago glejte poglavje »Razlaga upravljalnih in krmilnih elementov«.

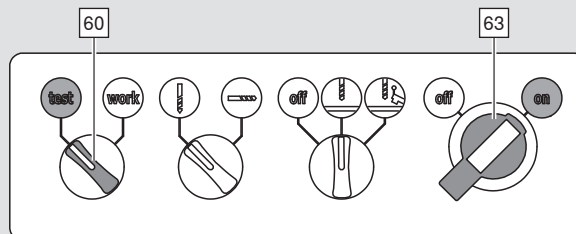
Nastavitev debeline ostankov materiala



- Nastavite debelino ostankov materiala [35].
- Za razlago glejte poglavje »Razlaga upravljalnih in krmilnih elementov«.
- Debelina deske se nanaša na dolžino svendra 57 mm.

Osnovne nastavitve Vodoravno vrтанje

Funkcija vodoravnega vrтанja ni na voljo pri tipu M70.2000.*



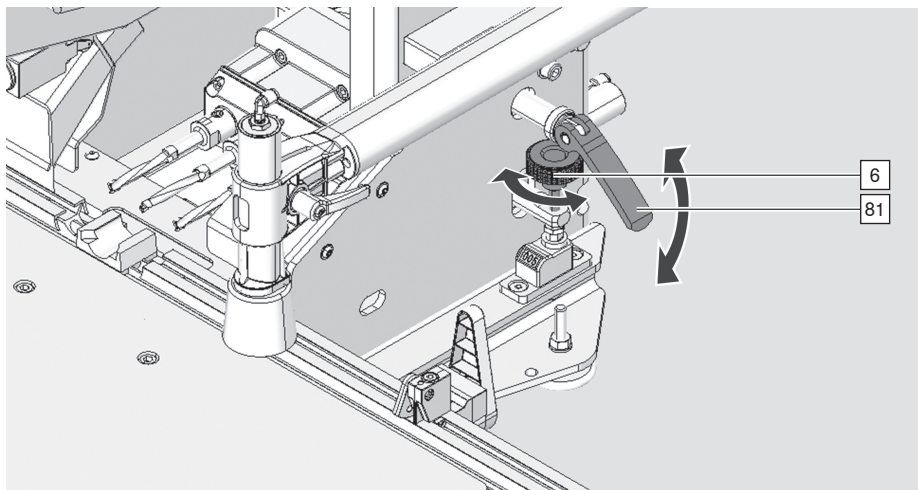
- Glavno stikalo [63] nastavite na »VKLOP«.
- Postavite izbirno stikalo delovnega načina [60] v položaj »Test«.

Nastavitev višine vodoravnega vrтанja



NAVODILO

- Ciljno vrednost vedno nastavite v smeri od manjše vrednosti do večje vrednosti.



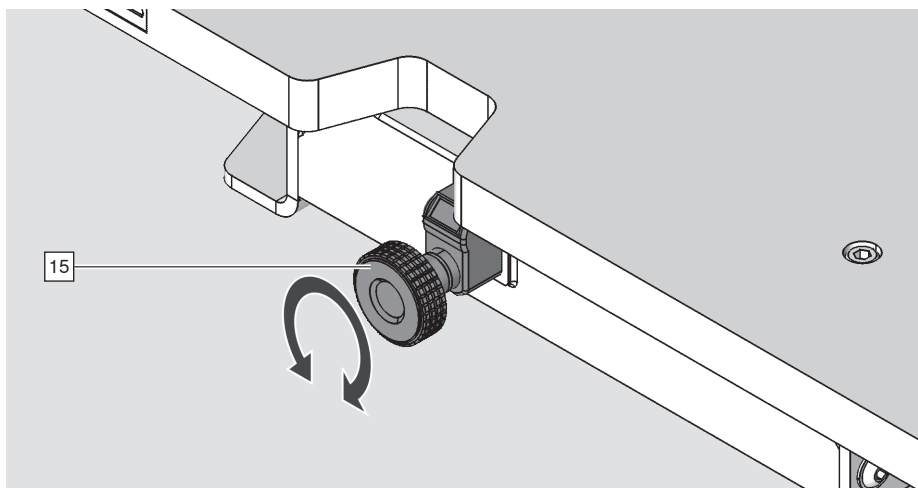
- Odprite vpenjalni vzvod [81].
- Nastavite želeno višino vodoravnega vrтанja na ročnem kolescu [6].
- Vpnite vpenjalni vzvod [81].

Nastavitev globine vodoravnega vrтанja



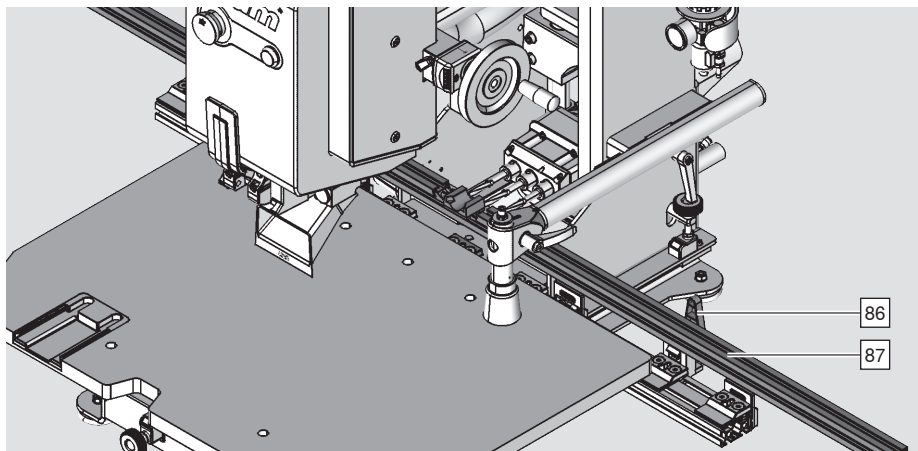
NAVODILO

- Ciljno vrednost vedno nastavite v smeri od največje vrednosti do manjše vrednosti.



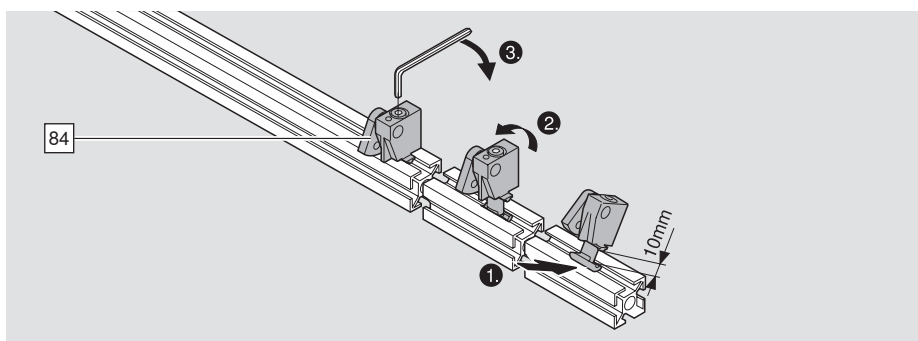
- Nastavite želeno globino vodoravnega vrтанja na ročnem kolescu [15].

Pripravljanje ravnil



- Vstavite ravnilo [87].
- Premaknite pritrdilno ročico [86].

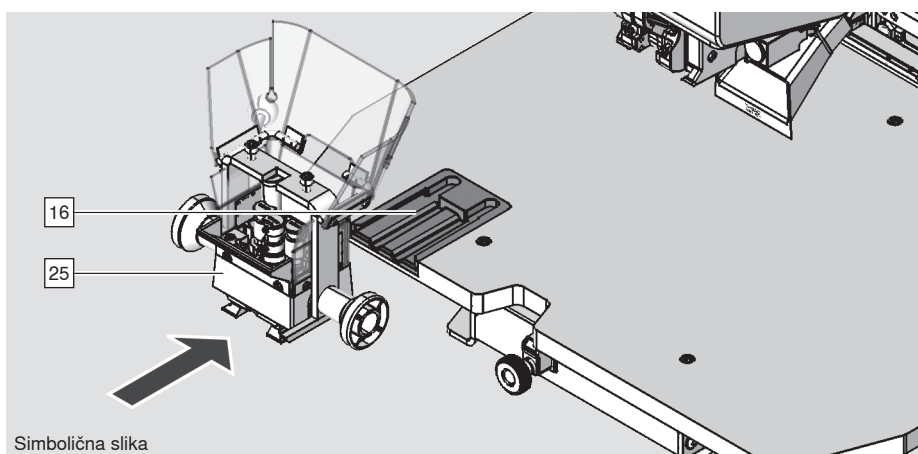
Namestitev zasučnih prilonov



- Odvijte privitje, dokler protidržalo ne sega čez rob 10 mm.
- Zasučne prislone [84] poševno namestite na ravnilo in ga dvignite.
- Privijte privitje.

Pripravljanje navpičnega vrtanja (Vrtalna glava)

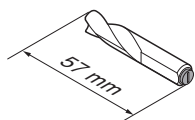
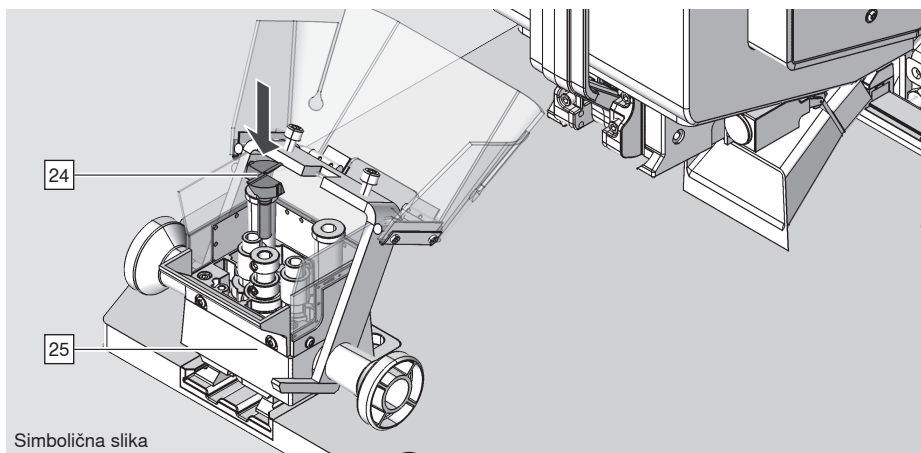
Opremljanje vrtalne glave [25].



- Vrtalno glavo [25] za opremljanje vedno sprostite.
- Vrtalno glavo [25] postavite v odložišče vrtalne glave [16].
(Zidni vložek za vtisnjenje ni vključen v dobavo – izbirno)

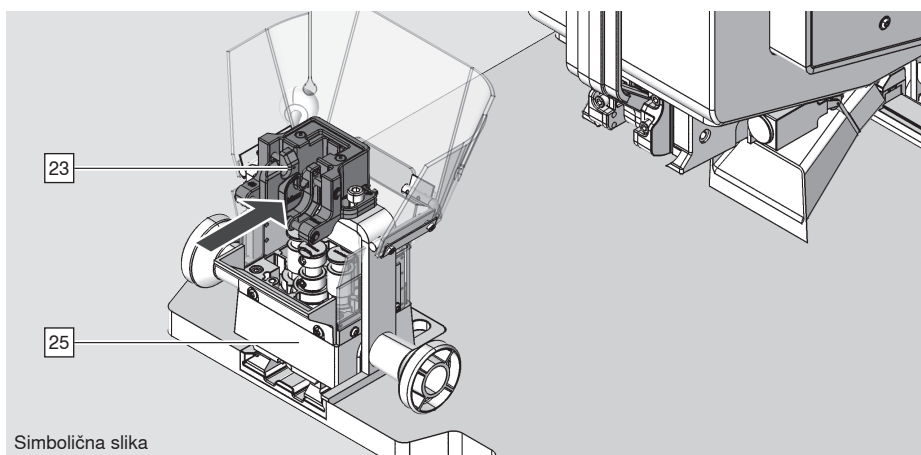
Vstavljanje svedrov

Dolžina svedra mora biti 57 mm.



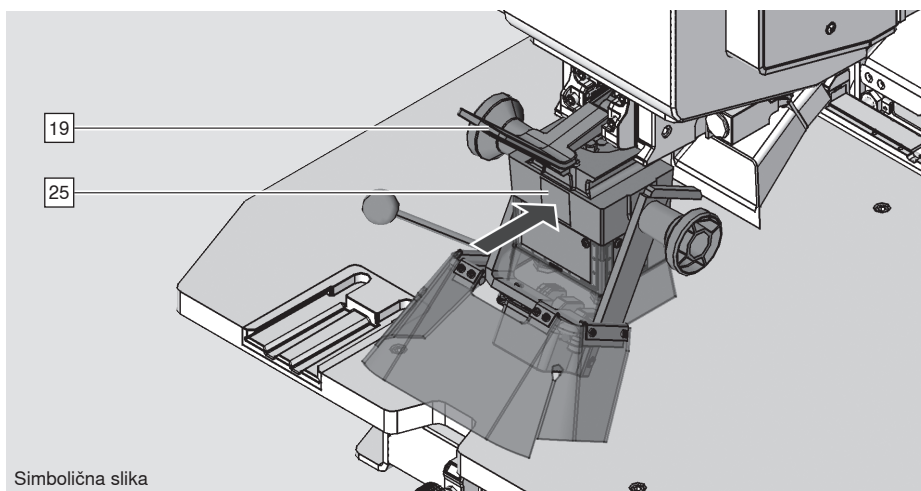
- Sveder [24] vstavite v vrtno glavo [25].
Upoštevajte smer vrtenja.

Raztegnitev matrice



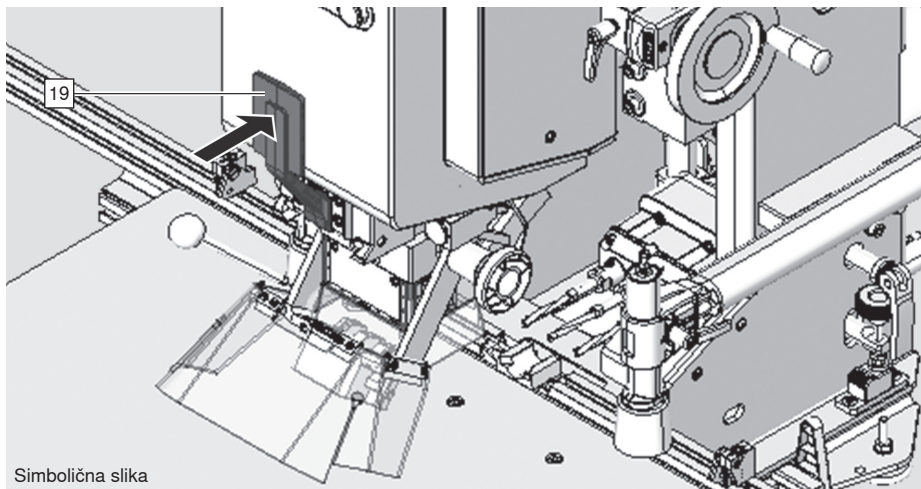
- Matrico [23] namestite na vrtno glavo [25].

Vstavljanje vrtno glave



- Pritisnite vpenjalni vzvod [19] navzdol.
- Vrtno glavo [25] potisnite v vpenjalo za vrtno glavo.

Priprava



Simbolična slika



OPOZORILO

Možnost poškodbe zaradi odletavajočih delov.

Možnost poškodbe spajanja ali vrtalne glave.

- Pritisnite vpenjalni vzvod [19] navzgor.

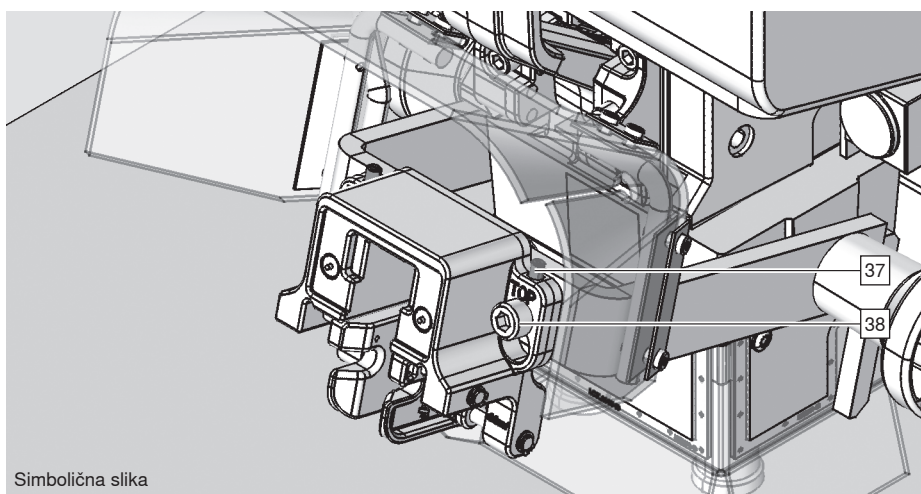


OPOZORILO

Možnost hude poškodbe zaradi orodja za vrtanje.

- Pri uporabi vrtalne glave MZK.224S (11 vreten) je treba uporabiti dodatno mizo [14].

Namestitev matrice

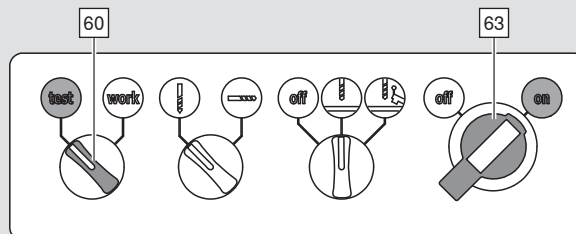


Simbolična slika

- Odvijte pritrdilne vijake [38].
- Popravite položaj matrice z nastavitvijo nastavitvenih vijakov [37].
- Ponovno privijte pritrdilne vijake [38].

*Pripravljanje vodoravnega vrtanja

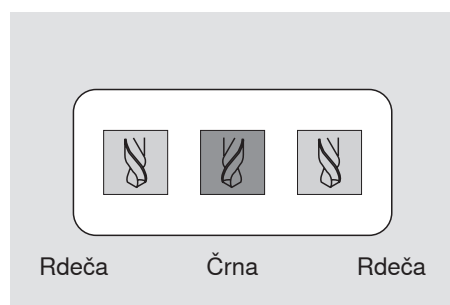
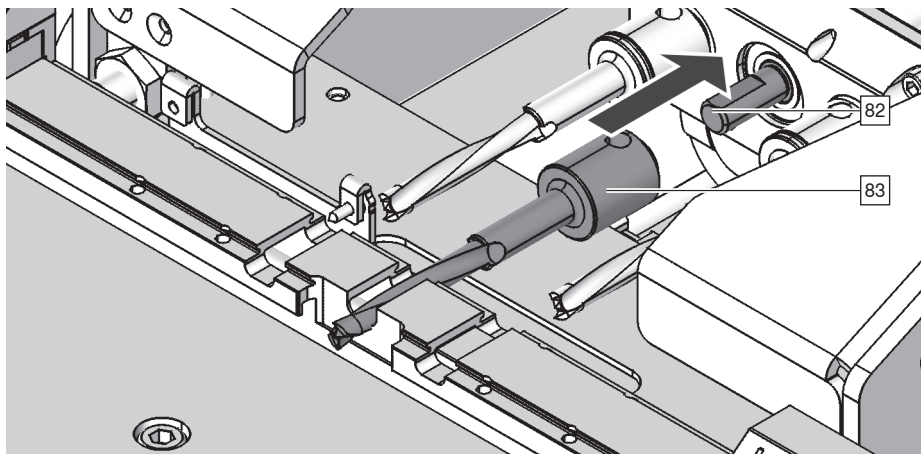
* Funkcija vodoravnega vrtanja ni na voljo pri tipu M70E2000.



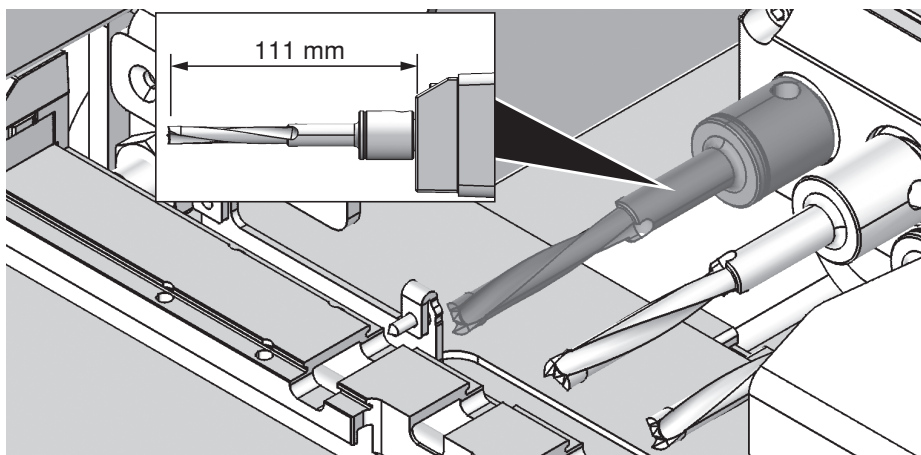
- Glavno stikalo [63] nastavite na »VKLOP«.
- Postavite izbirno stikalo delovnega načina [60] v položaj »TEST«.

Vstavljanje svedrov

Opremljanje, svedri



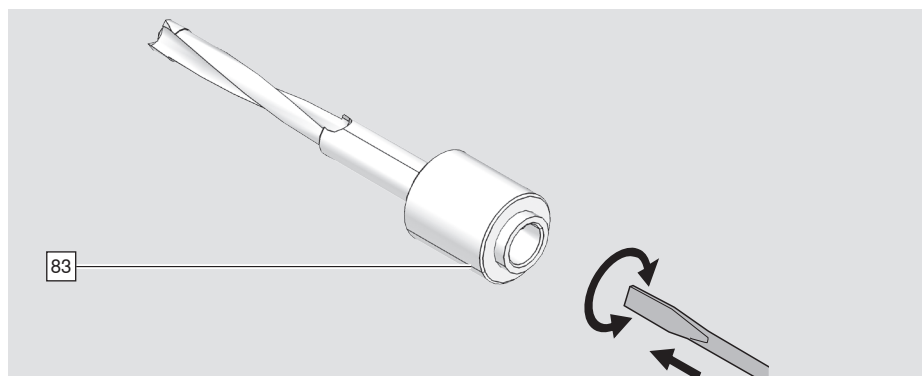
- Uporabljajte samo originalne svedre podjetja Blum.
- Sveder [83] potisnite na vrtalno vreteno do prislona [82].
- Vijak trdno privijte.



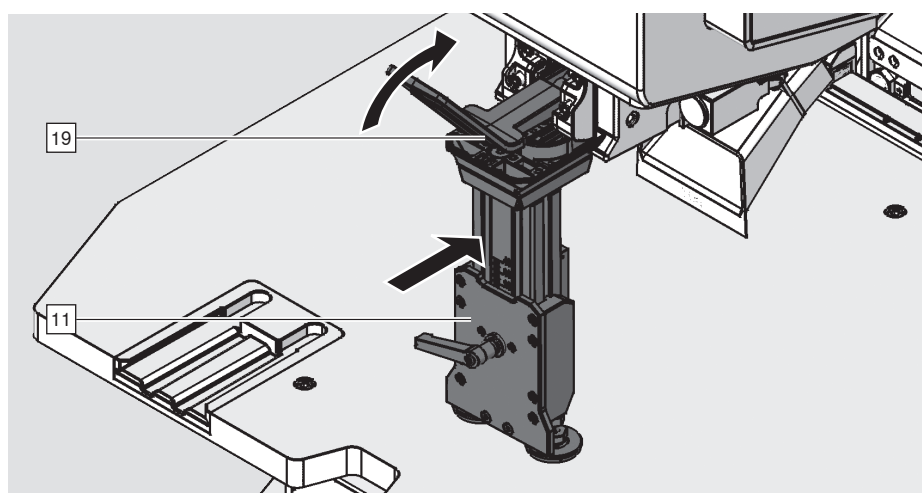
i NAVODILO

- Dolžina svedra mora biti od rezila do pogona 111 mm.
- Pred vsakim začetkom uporabe je treba preveriti čvrsto pritrdišče svedrov.

Priprava



- Dolžino svedra [83] je mogoče nastaviti. Uporabite izvijač.



- Vstavite vodoravno držalo [11].
- Premaknite vpenjalni vzvod [19].

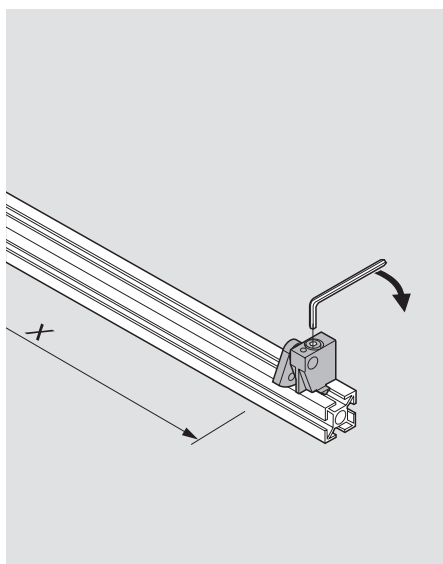
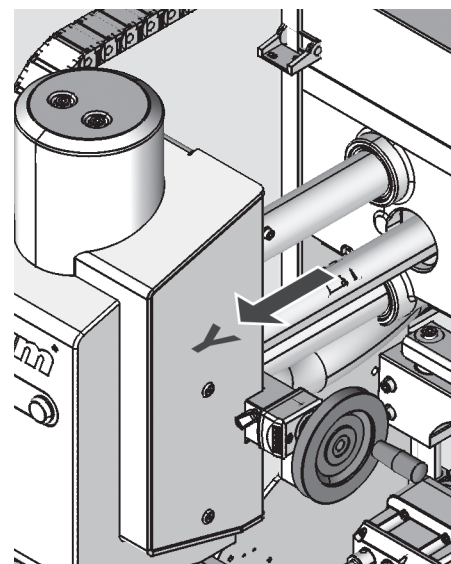
Nastavitev načrtovalnih mer na predelovalnem stroju

Nastavitev mere x

Nastavitev mere y

i NAVODILO

- Ciljno vrednost vedno nastavite v smeri od največje vrednosti do manjše vrednosti.



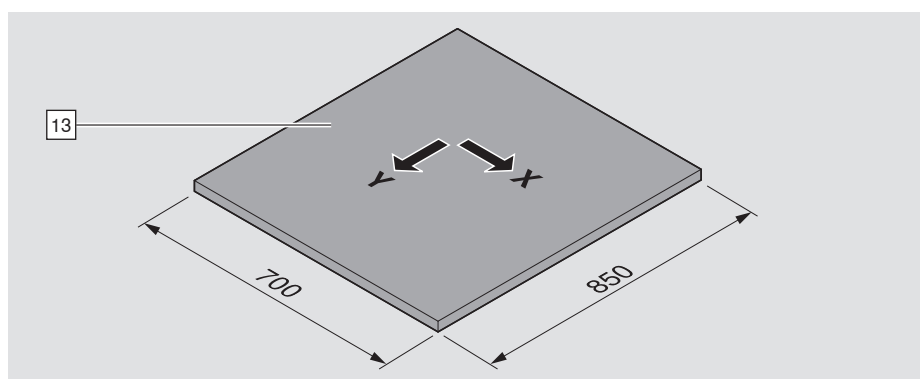


OPOZORILO

Možne hude poškodbe zaradi orodja za vrtanje.

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

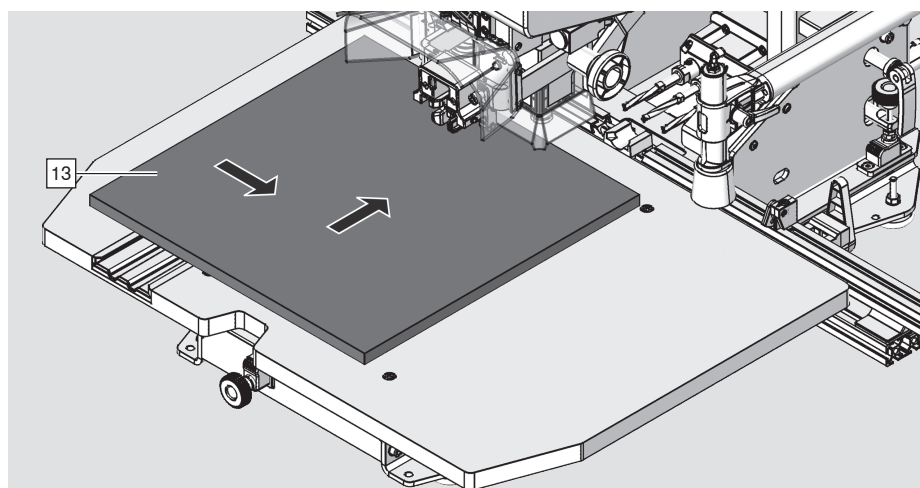
Maksimalne dimenzije obdelovanca



Večji obdelovanci [13] morajo biti dodatno vpeti, podprti in zavarovani.

Majhni obdelovanci [13], ki jih ni mogoče vpeti z držali, morajo biti vpeti z ustreznimi pripomočki.

Namestitev obdelovanca [13]

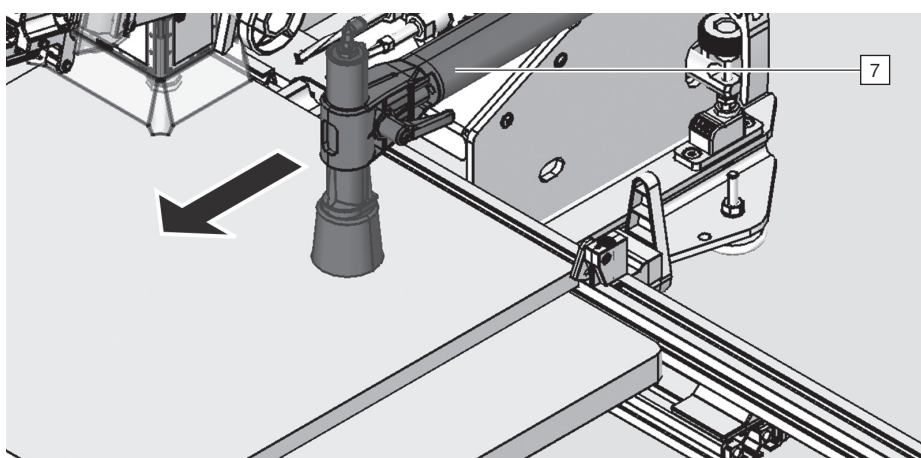


- Preverite, ali je na delovni mizi umazanija, in jo odstranite.
- Obdelovanec potisnite proti prislonu in ravnilu.

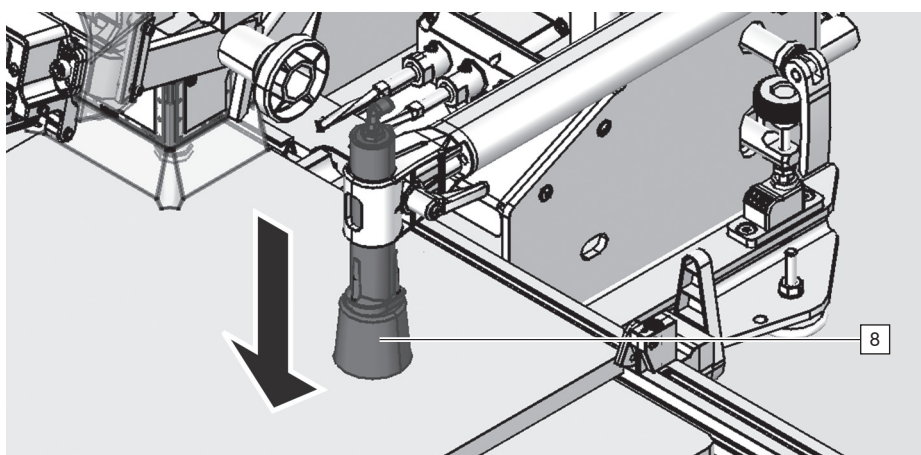
Držalo

i NAVODILO

- Za varno in natančno obdelavo obdelovanca priporočamo uporabo držal.

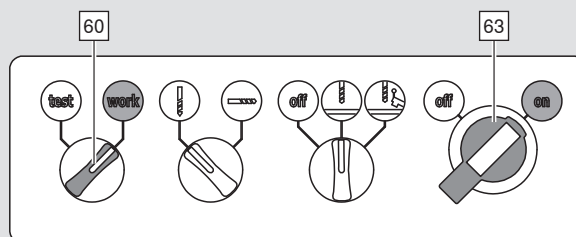


- Držala [7] povlecite čez obdelovanec [13].
- Preverite, ali obstaja možnost trka.



- Držalo [7] mora biti 3 mm nad obdelovancem.
- Nastavite višino držala [8].

Navpično vrtanje

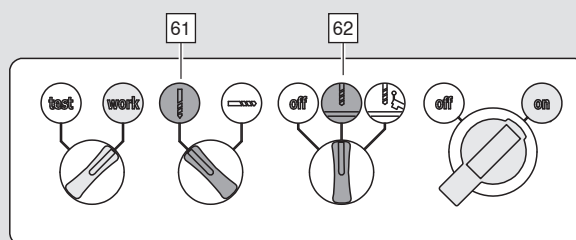


- Glavno stikalo [63] nastavite na »VKLOP«.
- Postavite izbirno stikalo delovnega načina [60] v položaj »WORK«.

i NAVODILO

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

- Vključite odsesavanje.



i NAVODILO

- Za varno in natančno obdelavo obdelovanca priporočamo uporabo držal.

- Nastavite izbirno stikalo za način držala [62] na navpično vrtanje.
- Nastavite izbirno stikalo za način vrtanja [61] na navpično vrtanje.

Da se lahko začne vrtanje, morajo biti izpolnjeni naslednji pogoji:

- Navpično držalo [13] ne sme biti vpeto. Vstavite vrtalno glavo [25].
- Gumb za izklop v sili [21] mora biti sproščen.

Vrtanje

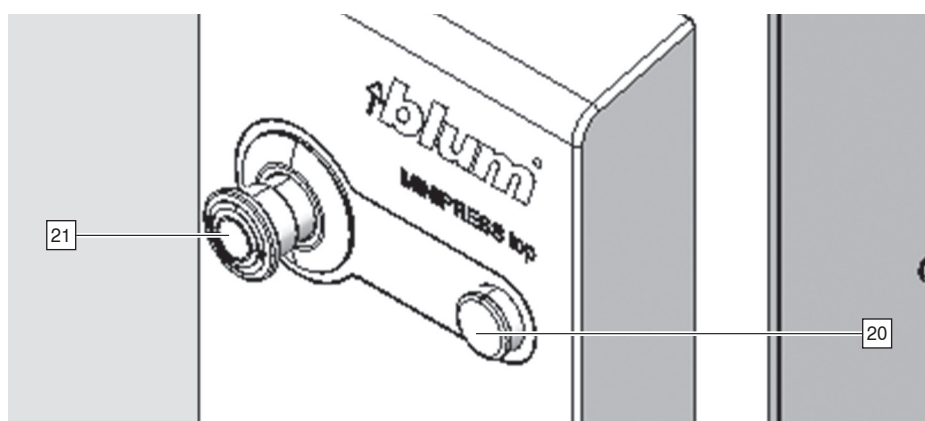


OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

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

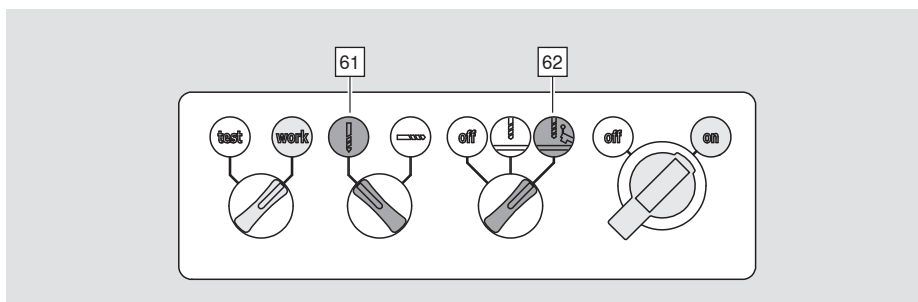


NAVODILO

- Vrtanje se samodejno ustavi, ko je dosežena predhodno nastavljena globina vrtanja.

- Pritisnite gumb za zagon [20], dokler se vrtanje ne ustavi samodejno.

Navpično vrtanje in vtisnjenje

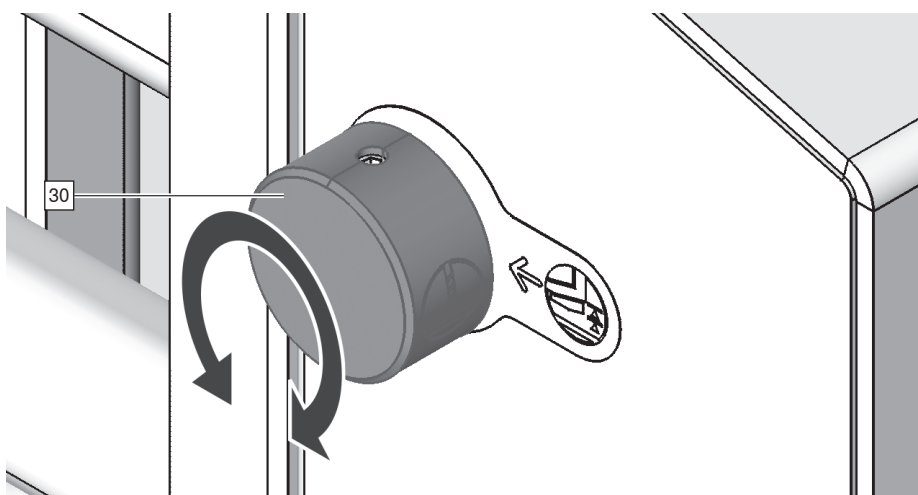


- Nastavite izbirno stikalo za način vrtanja [61] na navpično vrtanje.

i NAVODILO

- Za varno in natančno obdelavo obdelovanca vedno priporočamo uporabo držal.

- Nastavite izbirno stikalo za način držala [62] na vertikalno vrtanje in vtisnjenje.



- Pritisnite gumb za zagon [20].
- Nastavite izbirno stikalo [30] na vodoravno vrtanje in vtisnjenje.



Da se lahko začne vrtanje, morajo biti izpolnjeni naslednji pogoji:

- Navpično držalo [11] ne sme biti vpeto. Vstavite vrtalno glavo [25].
- Stikalo za izklop v sili [21] mora biti sproščeno.
- Doseg mere Y mora biti nižji od 100 mm.

Vrtanje

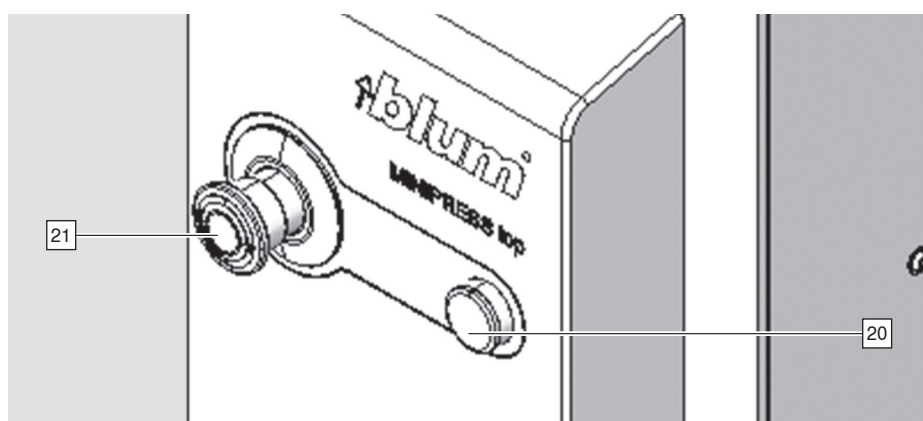


OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

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

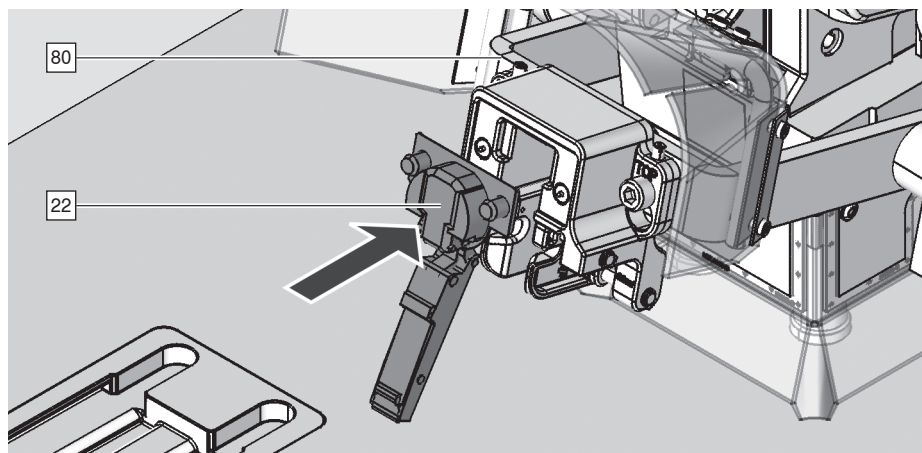


- Pritisnite gumb za zagon [20], dokler se vrtanje ne ustavi samodejno.



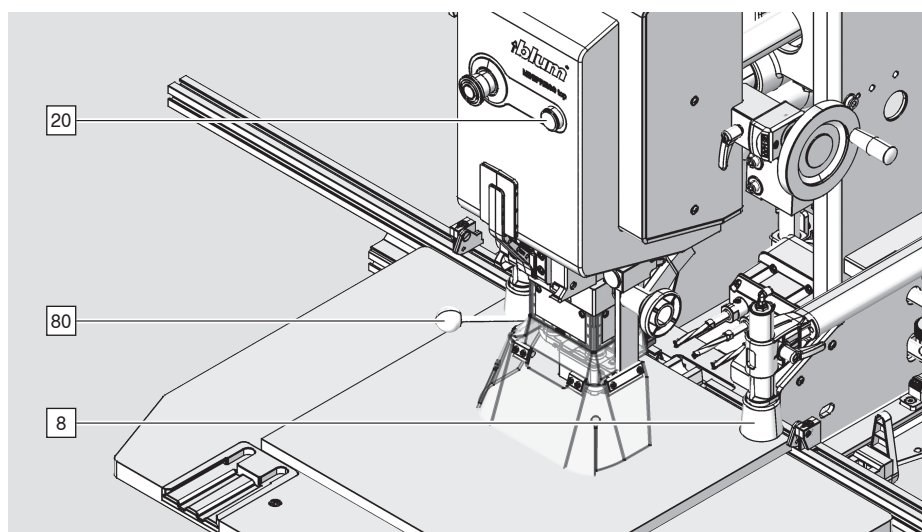
NAVODILO

- Vrtanje se samodejno ustavi, ko je dosežena predhodno nastavljena globina vrtanja.



- Okovje [22] pritrdite na matrico.
- Sučno stojalo [80] zasukajte navzdol.

Vstavljanje



i NAVODILO

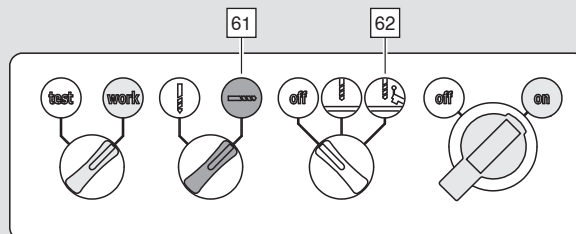
- Postopek vtisnjenja se ne konča samodejno.

Da se lahko začne vtisnjenje, morajo biti izpolnjeni naslednji pogoji:

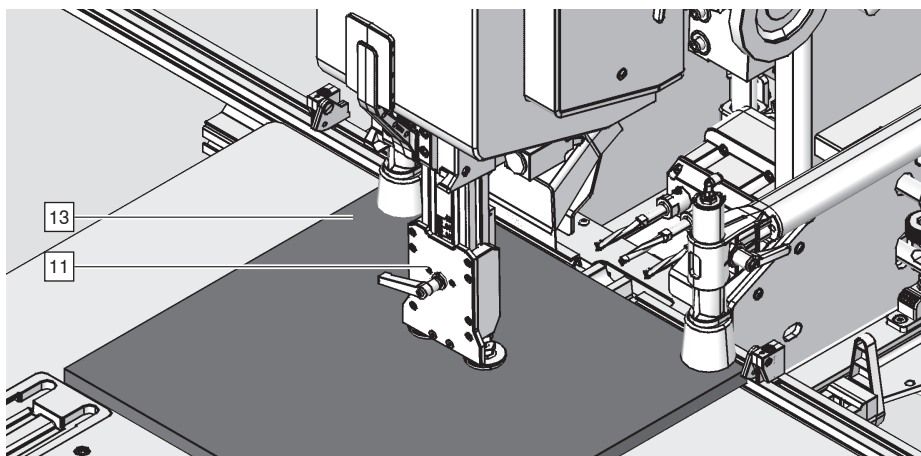
- Doseg (mera Y) mora biti nižji od 100 mm.
- Gumb za zagon [20] pritiskajte, dokler okovje ni popolnoma vtisnjeno.
- Sučno stojalo [80] zasukajte navzgor.
Držala [8] se samodejno sprostijo.

Vodoravno vrtanje*

* Funkcija vodoravnega vrtanja ni na voljo pri tipu M70.2000.



- Nastavite izbirno stikalo za način vrtanja [61] na vodoravno vrtanje.



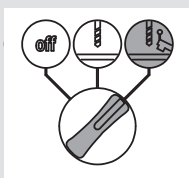
Da se lahko začne vrtanje, morajo biti izpolnjeni naslednji pogoji:

- Vrtalna glava [25] ne sme biti vpeta.
- Vstavite vodoravno držalo [11].
- Gumb za izklop v sili [21] mora biti sproščen.
- Doseg (mera Y) ne sme biti večji od 70 mm.

i

NAVODILO

- Pri globini vrtanja nad 25 mm se priporoča odstranjevanje ostružkov z večkratnim vrtanjem. S tem se podaljša življenjska doba svedrov.



- Nastavite izbirno stikalo za način držala [62] na vertikalno vrtanje in vtisnjenje.

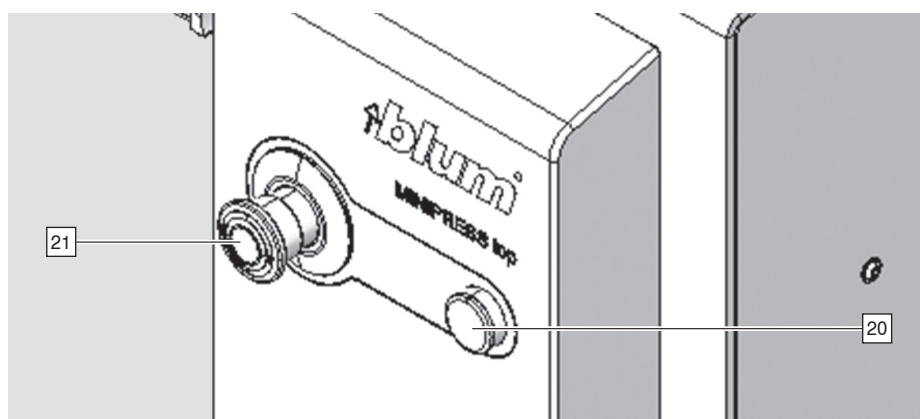


OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

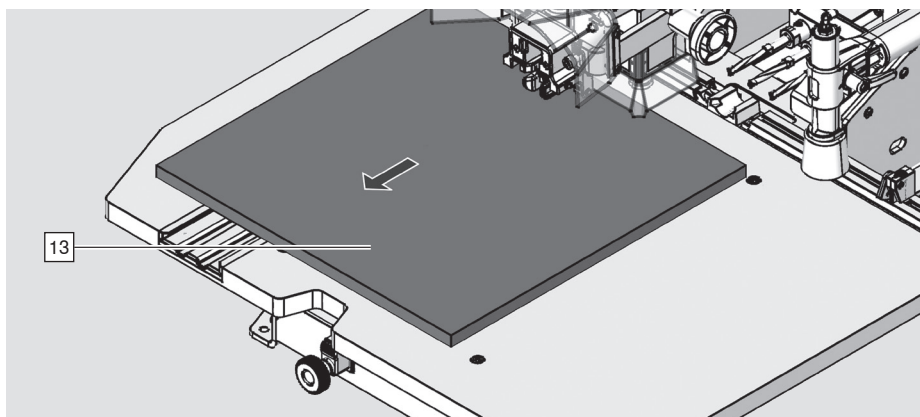
- Predelovalni stroj lahko vedno uporablja samo ena oseba naenkrat.
- Prepričajte se, da na delovnem območju [B] predelovalnega stroja razen obdelovanca ni drugih predmetov.
- Z rokami ali drugimi predmeti ne segajte v delovno območje [B] predelovalnega stroja.
- Pozor, nevarnost stiskanja na območju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



- Pritisnite gumb za zagon [20], dokler se vrtanje ne ustavi samodejno.

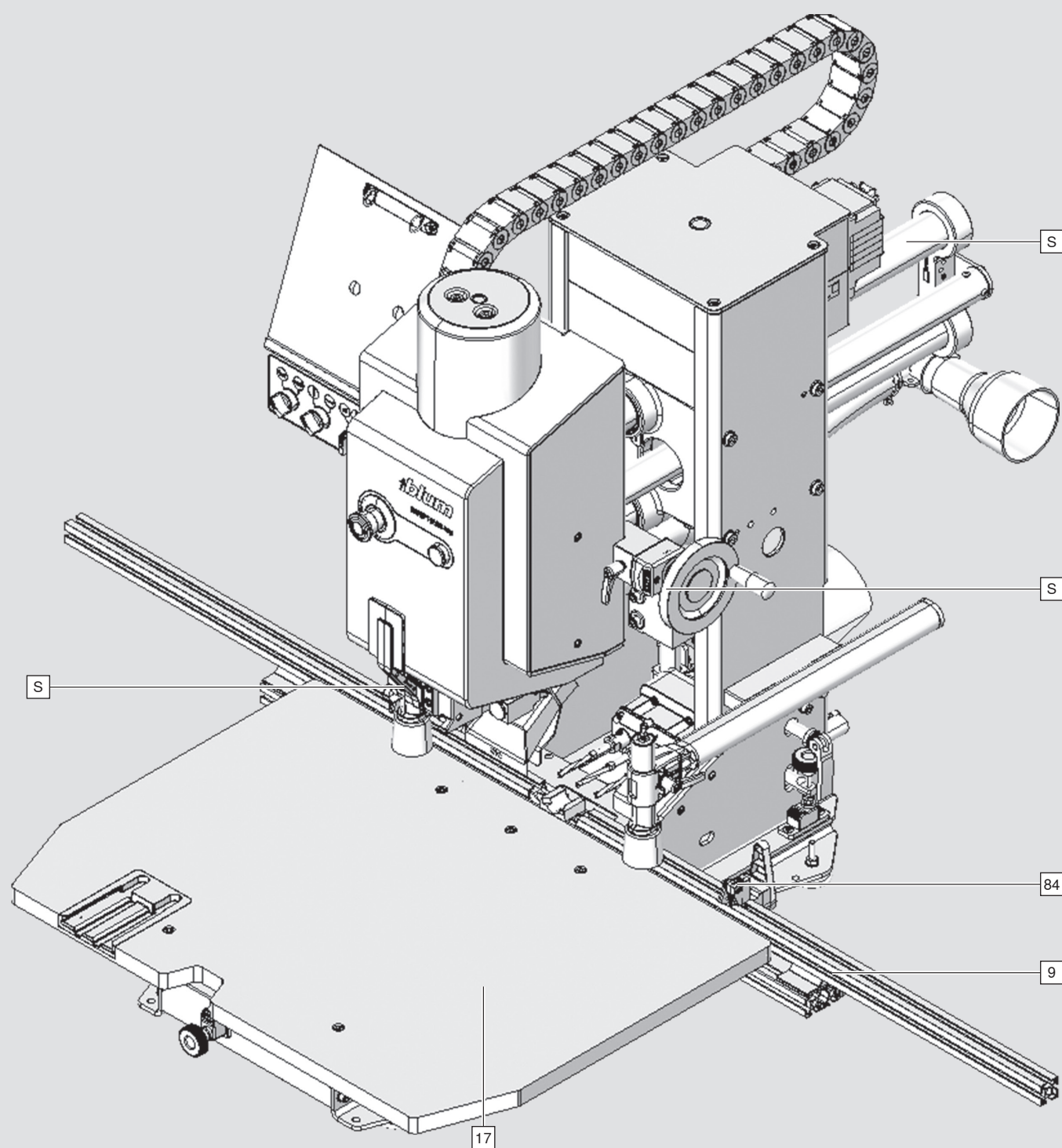
Odstranite obdelovanec

Odstranite obdelovanec



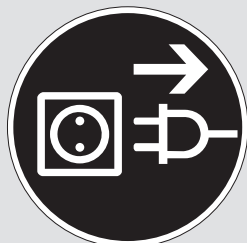
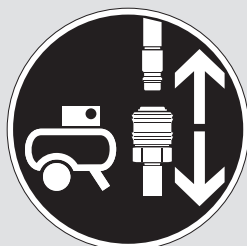
- Odstranite obdelovanec [13].
- Očistite delovno mizo [17], ravnilo [9] in prislone [84].
- Po obdelavi obdelovanca nastavite izbirno stikalo [60] na »TEST«.
- Pri daljši neuporabi ali ob koncu delovnega dne glavno stikalo [63] nastavite v položaj »IZKLOP«.

Pregled točk vzdrževanja



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

Vzdrževanje



OPOZORILO

Hude ureznine.

Neupoštevanje lahko vodi do telesnih poškodb.

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



POZOR

- Pri čiščenju nosite zaščitna očala.



NAVODILO

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



NAVODILO

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

Dnevna vzdrževalna dela

- Pred začetkom vseh del preverite, ali sta tlačna in električna napeljava poškodovani. Poškodovane napeljave naj zamenja pooblaščen strokovno osebje.
- Preverite, ali so okenca držala [8] poškodovana.
- Preverite varovala predelovalnega stroja in vrtalne glave.
- Vrtanino in vrtalne ostružke odsesajte s predelovalnega stroja in jih v nobenem primeru ne spihajte s stisnjenim zrakom.
- Izvedite vizualno kontrolo stebrov vodil [S], po potrebi pobrišite prah s krpo iz mikrovlagen.

- Izvedite vizualno kontrolo ravnil [9], prislonov [84], spojev in vodil, po potrebi pobrišite prah s krpo iz mikrovlagen.
- Izvedite vizualno kontrolo vrtnega stroja [5], po potrebi pobrišite prah s krpo iz mikrovlagen.
- Zamenjavo pokvarjenih delov sme izvesti samo pooblaščen osebje.

Mesečna vzdrževalna dela

- Preverite, ali so v enoti za filtriranje zraka [31] ostanki vode, ki se morda nabirajo v njej, in jih po potrebi odstranite.

Zamenjava svedrov

- Glavno stikalo nastavite na »IZKLOP«
- Vedno sprostite vrtno glavo [25].
- Zamenjajte svedre [24, 83] 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 blokirajo v lesu.	Svedri so topi.	➤ Svedre nabrusite ali zamenjajte.
	Vpeti napačno vrteči se svedri.	➤ V rdeče označena vpenjalna vretena 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, prekritega s plastiko.
Pri vrtanju nastaja močan dim.	Svedri so topi.	➤ Svedre nabrusite ali zamenjajte.
	Vpeti napačno vrteči se svedri.	➤ V rdeče označena vpenjalna vretena vstavite levosučne svedre, v črno označena pa desnosučne svedre.
	Prevelika globina vrtanja pri vodoravnem vrtanju.	➤ Pri vrtanju večkrat ponovite.
	Napačna smer vrtenja motorja.	➤ Popravite smer vrtenja. glejte stran 22.

Napaka na obdelovancu

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Vrtine so prevelike, ovalne ali nesimetrične.	Premer svedrov je prevelik.	➤ Preverite svedre.
	Svedri so ukrivljeni.	➤ Zamenjajte svedre.
	Svedri so topi.	➤ Svedre nabrusite ali zamenjajte.
	Debelina deske je napačno nastavljena. Sveder se prehitro premakne v obdelovanec.	➤ Debelina deske je pravilno nastavljena.

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Vrtine niso centrirane ali so na napačnem položaju.	Ravnilo ni pravilno nastavljeno.	➤ Ravnilo naravnajte na ničelno točko.
	Ostružki med ravnilom in obdelovancem.	➤ Odstranite umazanijo in ostružke.
Globina vrtanja ni dosežena.	Ostružki na poti premikanja.	➤ Ostružke odstranite s poti premikanja.
	Dolžina svedra je pod 57 mm.	➤ Sveder nastavite na dolžino 57 mm ali ga zamenjajte.
	Debelina obdelovanca manjša od 16 mm.	
	Stroj naleti na predmet.	➤ Odstranite predmet.
	Ni uporabljena delovna miza podjetja Blum.	➤ Uporabljajte samo originalni pribor in nadomestne dele.
Napaka pri vstavljanju.	Ostružki v vrtini.	➤ Iz vrtine odstranite ostružke.
	Premer vrtin je premajhen.	➤ Preverite premer vrtin.
	Vrtine niso dovolj globoke.	➤ Sveder nastavite na dolžino 57 mm ali ga zamenjajte. ➤ Debelina ostankov materiala ni pravilno nastavljena.
	Površina obdelovanca je pretrda.	➤ Izvedite fasetiranje vrtine.
	Matrica naleti na predmet.	➤ Odstranite predmet.
	Zračni tlak prenizek.	➤ Nastavite zračni tlak.

Napaka na obdelovancu

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Napaka pri vstavljanju.	Obdelovanec je zamaknjen.	➤ Uporabite držalo.
	Matrica je zamaknjena.	➤ Nastavite matrico.
Obdelovanec je spraskan.	Delovna miza je umazana ali poškodovana.	➤ Očistite delovno mizo. ➤ Preverite, ali je delovna miza poškodovana.
	Ravnila in prislone so umazani.	➤ Očistite ravnila in prislone.

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.
	Izbirno stikalno delovnega načina je nastavljeno na pripravljanje.	➤ Izbirno stikalno delovnega načina nastavite na delo.
	Motor je pregret, gumb za zagon utripa trikrat prehitro, 1-taktni premor	➤ Pustite, da se motor ohladi.
	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.
Motorji se segrejejo.	Predelovalni stroj je priključen na napačno napetostno raven.	➤ Preverite omrežno napetost in jo primerjajte s shemo priključkov. Preverjanje naj izvede pooblaščen električar.

Motnja	Možni vzrok	Odprava
	Vrtanje v trd les s preveliko hitrostjo.	➤ Debelina deske je pravilno nastavljena.
	Motor je zaprašen.	➤ Očistite predelovalni stroj.
	Vrtalna glava se težko premika.	➤ Pošljite vrtalno glavo na servisno mesto podjetja Blum.
Držala ne delujejo.	Napačna nastavitve izbirnega stikala za način delovanja držala.	➤ Spremenite nastavitve izbirnega stikala.
	Ni stisnjenega zraka oz. na voljo je premalo tlaka.	➤ Odprite zaporno pipo 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 stisnjenega zraka. ➤ Preverite tlak.
	Gumb za zagon utripa.	➤ Glejte gumb za zagon »Kaj storiti, če ...?«
Hod navzdol, vendar ne več navzgor.	Premalo tlaka.	➤ Preverite nastavitve na tlačnem regulatorju s filtrom.
	Pnevmatična cev prepognjena oz. poškodovana	➤ Preverite napeljave za zrak
Prikluček zračnega filtra netesen.	Cev za zrak je netesna.	➤ Zamenjajte cev za zrak.
	Enota za filtriranje zraka netesna.	➤ Zamenjajte enoto za filtriranje zraka.
Odstranitev ostružkov je pomanjkljiva.	Spihovanje ostružkov prešibko.	➤ Preverite zračni tlak.
	Odsesavanje ostružkov ni vključeno.	➤ Vključite odsesavanje ostružkov.
Svedrov ni mogoče vstaviti v vpenjalna vretena.	Vpenjalno vreteno zelo umazano.	➤ Očistite vpenjalno vreteno.
	Premer stebra svedra prevelik ali deformiran.	➤ Zamenjajte svedre.
	Pritrdilni vijak za sveder ni odvit do prislona.	➤ Odvijte pritrdilni vijak za sveder.
Svedri se ne vrtijo.	Spajanje vrtalne glave je poškodovano.	➤ Zamenjajte spajanje.

Napaka v delovanju predelovalnega stroja

Motnja	Možni vzrok	Odprava
Vodoravno vrtanje ni možno.	Izbirno stikalo delo – priprava je v napačnem položaju.	➤ Spremenite nastavitev.
	Izbirno stikalo za način vrtanja je v napačnem položaju.	➤ Spremenite nastavitev.
	Navpično držalo ni vpeto.	➤ Vpnite navpično držalo.
	Uporablja se napačno ravnilo.	➤ Uporabite ravnilo za PRO-CENTER.
Gumb za zagon utripa hitro.	Stikalo za zaustavitev v sili je pritisnjeno.	➤ Sprostite stikalo za zaustavitev v sili.
Gumb za zagon utripa Dvakrat utripne, 1-taktni premor	Časovni rele vsebuje napake.	➤ Obrnite se na službo za stranke.
Gumb za zagon utripa Trikrat utripne, 1-taktni premor	Motor je pregret.	➤ Pustite, da se motor ohladi.
Gumb za zagon utripa počasi.	Izbran je način vodoravnega vrtanja Položaj Y je večji od 70 mm.	➤ Premaknite na vrednost Y, manjšo od 70 mm.
	Izbran je način vodoravnega vrtanja Navpično držalo ni vpeto.	➤ Vpnite navpično držalo.
	Izbran je način vodoravnega vrtanja. Vpeto je napačno ravnilo.	➤ Vpnite vodoravno ravnilo.

Poenostavljena izjava o skladnosti EU za MINIPRESS top

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 M70E2000, M70.2000, M75E2000, M75.2000 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

MINIPRESS top



Dodatne informacije

Tehnični podatki MINIPRESS top

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: _____ 976 mm

Širina: _____ 1100 mm

Globina: _____ 1085 mm

Teža: _____ 165 kg

Postavitev – razdalja do stene najmanj 450 mm

Električna energija:

Napetost: _____ 3x 400 V 50–60 Hz + N + PE

Zmogljivost: _____ 1,1 kW

Pnevmatična energija:

Tlak: _____ 6 bar

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

Zvok:

Emisije – nivo zvočnega tlaka (LA_{eq}): _____ 76 dB (A)

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

Obdelovanec:

Materiali: _____ Les, Corian

Obdelovanec, debelina vodoravnega vrtanja: _____ 12–40 mm

Obdelovanec, debelina navpičnega vrtanja: _____ 8–45 mm

Tipska tablica:

MINIPRESS top			
Ref. No.: M70.2000			
SN: OM12345-6		2021W02	
Drill- and insertion machine		364 lbs / 165 kg	
Julius Blum GmbH			
Industriestrasse 1			
6973 Hoechst			
Austria			
		3/N/PE AC 400 V	
		50 / 60 Hz	
		1.1 kW / 2.75 A	
		S3-60%	
		Made in Austria	

Vrsta naprave: Obdelovalni stroj

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

Odstranjevanje baterij:

Baterij na koncu njihove življenjske dobe ni dovoljeno odstranjevati med gospodinjske odpadke. V zvezi s tem se pozanimajte pri komunalni upravi.

Baterije, ki jih uporablja podjetje BLUM, ustrezajo zahtevam Direktive o baterijah 2006/66/ES.

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

Pri demontaži baterije upoštevajte navodila za demontažo. Za vračilo so vam v vaši bližini brezplačno na voljo zbirna mesta za baterije.

Pri odlaganju baterij preprečite stik s kontaktnimi površinami.

Zbiralnik energije:

Predelovalni stroj nima električnih in pnevmatskih zbiralnikov energije.

MINIPRESS top



Beleške

Beleške

MINIPRESS top



MINIPRESS top



Beleške

Beleške

MINIPRESS top



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

Look for our
FSC™-certified
products



BAU2485566402 · INX: 04 · IDNR: 000.000.0 · BA-192/OSL MINIPRESS top · 09.25 · © 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 and ISO 14001.



ISO 9001
Certified Quality
System



ISO 14001
Certified Environmental
System



ISO 50001
Certified Energy
System