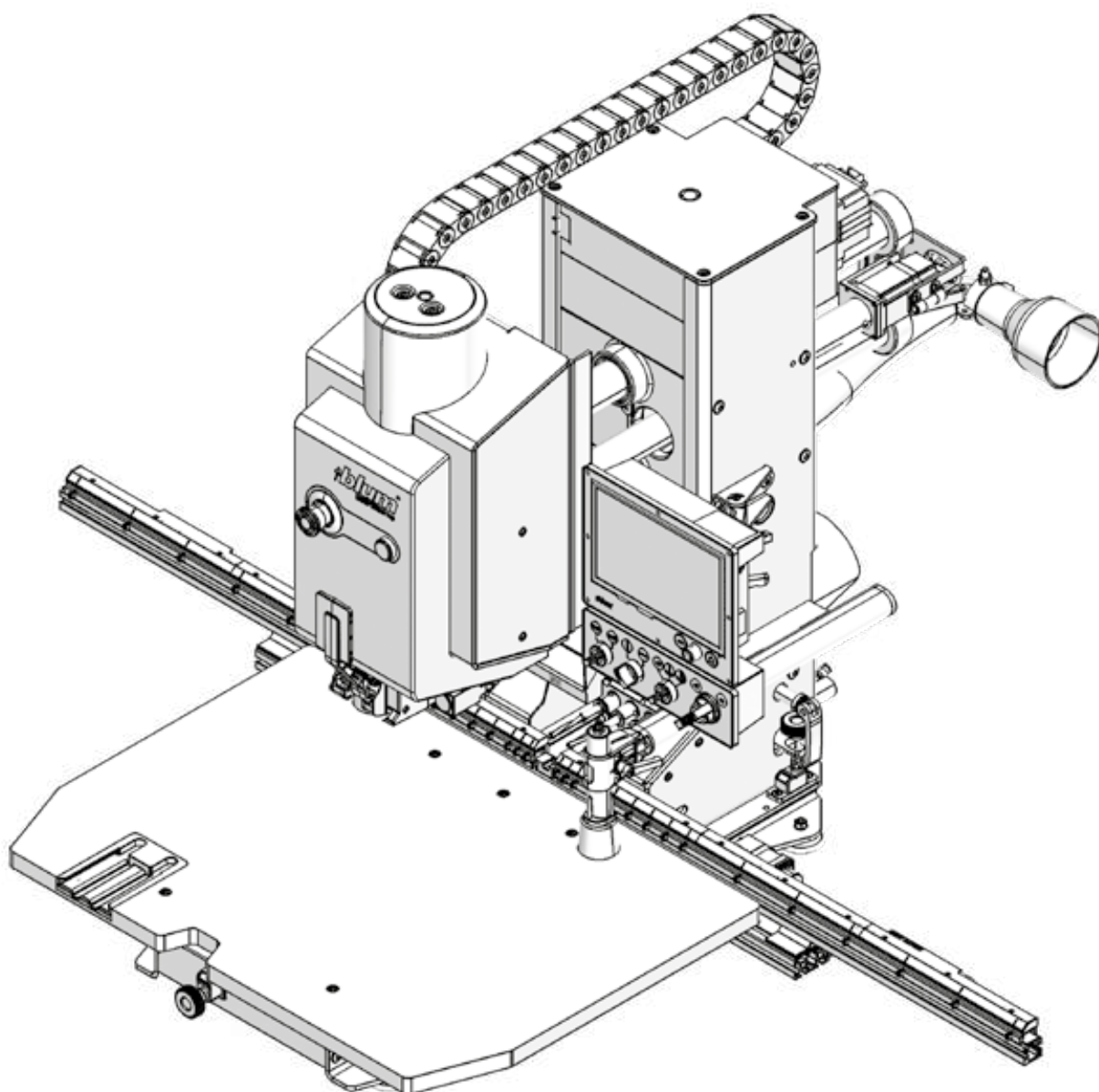




Prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją obsługi przed rozpoczęciem korzystania z maszyny. Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony i autoryzowany personel. Instrukcja obsługi musi znajdować się zawsze w bezpośredniej bliskości maszyny.

MINIPRESS top

Instrukcja bezpieczeństwa, ustawiania i obsługi

www.blum.com

 **blum**®

Spis treści

4	Bezpieczeństwo
4	Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem
5	Poziomy ryzyka
5	Zasady bezpieczeństwa
5	Znaki ostrzegawcze
10	Schemat budowy
14	Opis elementów obsługowych i sterujących
21	Uruchamianie
26	Ustawienie
35	Wiercenie i osadzanie
42	Poziome wiercenie*
45	Konserwacja
48	Co zrobić, gdy ...?
53	Informacje dodatkowe
53	Deklaracja CE
54	Dane techniczne

* Funkcja poziomego nawiercania nie jest dostępna dla typu M70E2000 oraz M70.2000.

Obsługa

- Przed uruchomieniem maszyny należy zapoznać się z instrukcją obsługi, jak również zasadami bezpieczeństwa!
- Dla ułatwienia identyfikacji opisanych części zalecamy korzystanie ze schematu budowy.

Zasady bezpieczeństwa

Maszyna odpowiada obecnie obowiązującym wymagom bezpieczeństwa. Mimo to istnieje pewne ryzyko rezydualne w przypadku nieprzestrzegania instrukcji obsługi.

**Ryzyko rezydualne według
EN ISO 12100:2010**

- Maszyna jest wyposażona we wszystkie wymagane środki ochronne.
- Ryzyko rezydualne dla personelu obsługującego wiąże się głównie z usunięciem zabezpieczeń oraz awarią elementów sterujących.
- O pozostałych zagrożeniach informują znaki ostrzegawcze i zasady bezpieczeństwa. Dlatego należy koniecznie przestrzegać zasad bezpieczeństwa.

**Zastosowanie zgodne z
przeznaczeniem**

Maszyna jest przeznaczona do wiercenia i osadzania okuć w drewnie, płytach wiórowych lub płytach ze sklejk technicznej.

- Może ją obsługiwać tylko w pełni przeszkolony personel.
- Maszyna może być stosowana tylko w przemyśle lub w stolarstwie meblowym.
- Ustawiać w suchych, zamkniętych pomieszczeniach.
- Maszyna jest przeznaczona tylko do użytku stacjonarnego.
- Można stosować wyłącznie oryginalne narzędzia Blum.
- Nie ponosimy odpowiedzialności za inne rodzaje zastosowań.
- Wielkość formatki: Przy wierceniu pionowym max. gr. materiału 45 mm.
 Przy wierceniu poziomym max. gr. materiału 40 mm.
- Głowicę MZK.224S (11 wrzecion) można stosować tylko z przedłużeniem stołu, które jest zawarte w zestawie.

**Możliwe do przewidzenia niewłaściwe
użycie**

- Nie można wykonywać nawiertów w metalu lub ramkach aluminiowych.
- Nie wolno stosować głowicy MZK.2880 (17 wrzecion).
- Stosować głowice tylko z osłoną ochronną.

Kompetencje

Użytkownik

- zapewnia, że maszynę obsługuje i konserwuje tylko odpowiednio wykształcony personel, który zapoznał się z instrukcją obsługi i zrozumiał jej treść, a w szczególności rozdział o bezpieczeństwie.
- jest odpowiedzialny za stan techniczny maszyny.
- wyłącza maszynę niezwłocznie po wystąpieniu usterek, które mają wpływ na bezpieczeństwo.

Poziomy zagrożenia



OSTRZEŻENIE

- OSTRZEŻENIE informuje o niebezpieczeństwie, które w przypadku nieprzestrzegania zasad może prowadzić do poważnych obrażeń.



UWAGA

- UWAGA informuje o niebezpieczeństwie, którego niewyeliminowanie może prowadzić do obrażeń.



WSKAZÓWKA

- WSKAZÓWKA informuje o zasadzie, na którą należy zwrócić uwagę.

Zasady bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE

Poważne rany cięte.

Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do uszczerbku na zdrowiu.

- Przed każdym czyszczeniem i konserwacją należy odłączyć maszynę od prądu i sprężonego powietrza.

Obsługa

- Maszynę może obsługiwać tylko jedna osoba.
- Maszyna jest przeznaczona tylko do użytku stacjonarnego.

Ustawienie

- Należy zadbać o dostateczne oświetlenie maszyny.
- Maszynę można zamontować tylko na dostatecznie stabilnym blacie. Udźwig: co najmniej 250 kg. Wysokość 850 mm (+/- 50 mm).
- Maszyny nie można używać bez stołu roboczego.
- Maszyna nie jest przeznaczona do obszarów zagrożonych wybuchem. Nie stawiać w pobliżu lakierni.
- Maszyna nie jest przeznaczona do użytku zewnętrznego.

Zabezpieczenia

- Nie należy dokonywać żadnych zmian lub przeróbek w konstrukcji maszyny.
- Nie wolno usuwać zabezpieczeń.
- Przed każdorazowym rozpoczęciem pracy, zmiany lub zmianą personelu należy skontrolować działanie zabezpieczeń i części maszyny.
Uszkodzone elementy należy wymienić na oryginalne części Blum.
- Stosować głowice tylko z osłoną ochronną.

Narzędzia

- Podczas pracy używać tylko należycie naostrzonych wiertel. Wiertło mocno dokręcić. Przed każdym użyciem należy skontrolować mocowanie wiertła.
- W razie wymiany wiertel należy zawsze wypiąć głowicę.
Ustawić wyłącznik główny [63] w poz. „OFF”
- Dla własnego bezpieczeństwa zalecamy stosowanie tylko akcesoriów i urządzeń dodatkowych, wymienionych w instrukcji obsługi lub katalogu Blum.
- Należy stosować tylko głowice Blum.

Formatka

- Zachować szczególną ostrożność przy formatkach wystających poza obszar stołu roboczego. W takich sytuacjach stosować dodatkowe podpory.
- Odpowiednio unieruchomić formatkę podczas obróbki! Stosować dociski pneumatyczne maszyny. W szczególnych zastosowaniach, gdy dociski nie wystarczają, dodatkowo stosować ściski stolarskie.
- Przed włączeniem maszyny należy się upewnić, że na stole roboczym - oprócz obrabianej formatki - nie leżą narzędzia lub inne niepotrzebne przedmioty!

Eksploatacja

- Po puszczeniu przycisku startu [18] wiertła jeszcze się kręca, dlatego należy koniecznie odczekać do ich zatrzymania.
- Maszynę można używać tylko z włączonym odciągami.
- Podciśnienie w instalacji odciągu musi wynosić 250 - 300 mbar.
- Średnia prędkość powietrza instalacji odciągu musi wynosić przynajmniej 20 m/s.
- Po zakończeniu pracy zawsze ustawiać wyłącznik główny w pozycję „OFF”.

Naprawa i konserwacja

- W razie pytań prosimy o kontakt z przedstawicielem Blum.
- Podłączenie do sieci elektrycznej może wykonać tylko elektryk.
- Przed wszelkimi pracami sprawdzić kabel elektryczny i przewody pneumatyczne pod kątem uszkodzeń.
- Naprawy mogą być wykonywane tylko przez autoryzowany, wykwalifikowany personel.

Środki ochrony indywidualnej

- Należy koniecznie przestrzegać krajowych przepisów, prawa pracy, zasad ochrony przed wypadkami i wytycznych dotyczących utylizacji.
- Nosić okulary ochronne.
- Nosić ochronniki słuchu.
- Nosić odpowiednią odzież roboczą.

Znaki ostrzegawcze



Przed podłączeniem maszyny do prądu należy upewnić się, że **WSZYSTKIE** zasady bezpieczeństwa, znaki ostrzegawcze i instrukcja obsługi zostały zrozumiane.



Nieupoważnione osoby nie mogą przebywać w bezpośredniej bliskości maszyny. Przy maszynie może pracować zawsze tylko **1 osoba**.



W trakcie pracy należy zawsze nosić okulary ochronne.



W trakcie pracy należy zawsze nosić ochronniki słuchu.



Uwaga - niebezpieczeństwo przytrzaśnięcia!



Maszyna nie jest przeznaczona do użytku zewnętrznego.



Nie podnosić w tym miejscu.



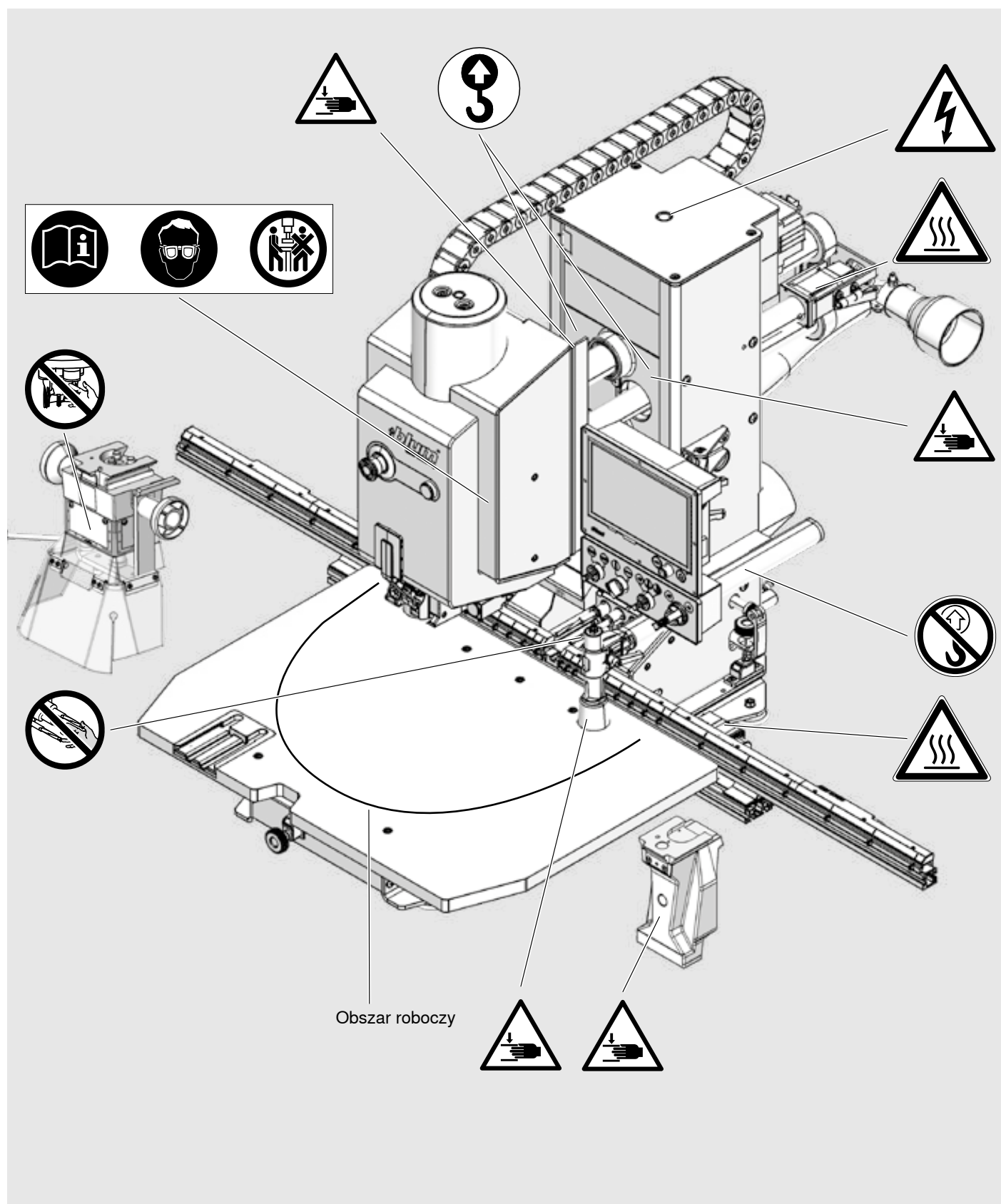
Gorąca powierzchnia - niebezpieczeństwo oparzeń.



Nie wkładać rąk między wiertła.

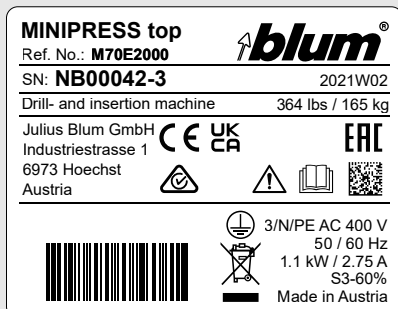


Położenie znaków ostrzegawczych i stref zagrożenia

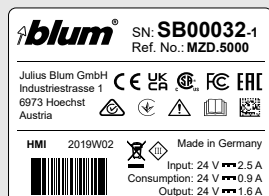


Położenie tabliczek znamionowych

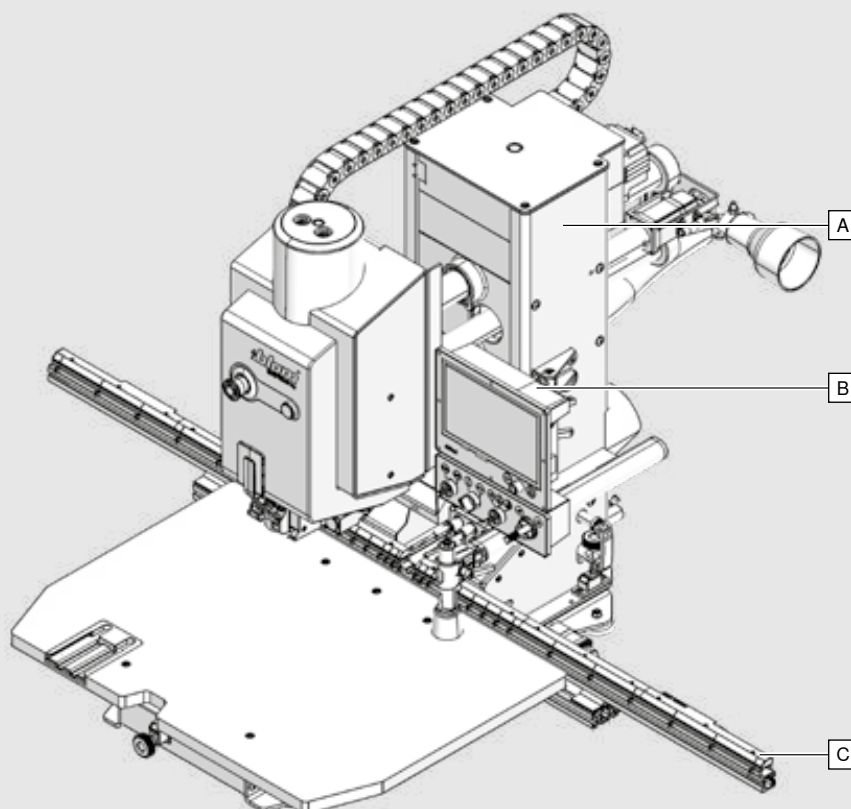
Tabliczka znamionowa: MINIPRESS top [A] Rodzaj urządzenia: maszyna do nawiercania i osadzania okuć

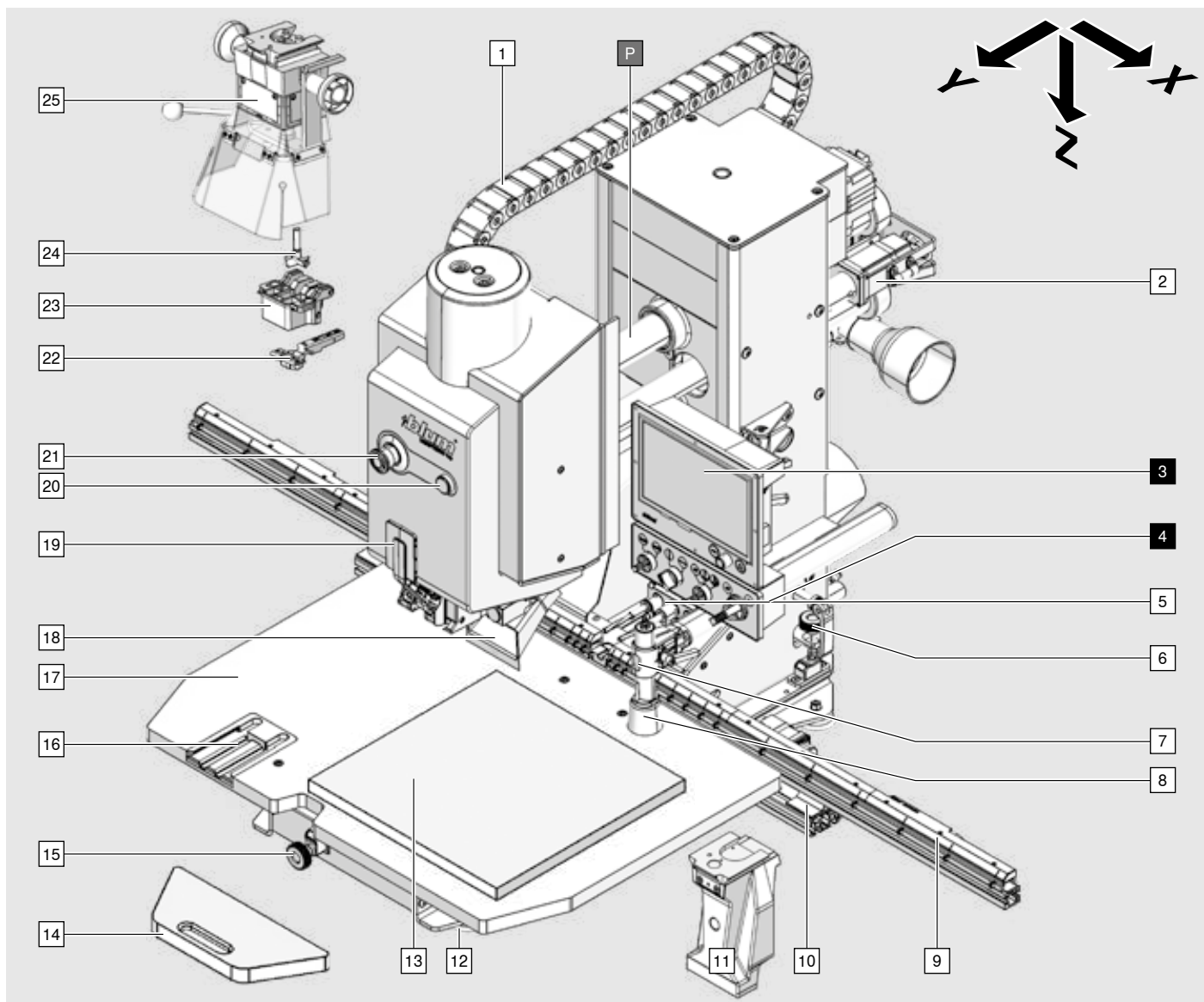


Tabliczka znamionowa: komputer
 EASYSTICK [B]

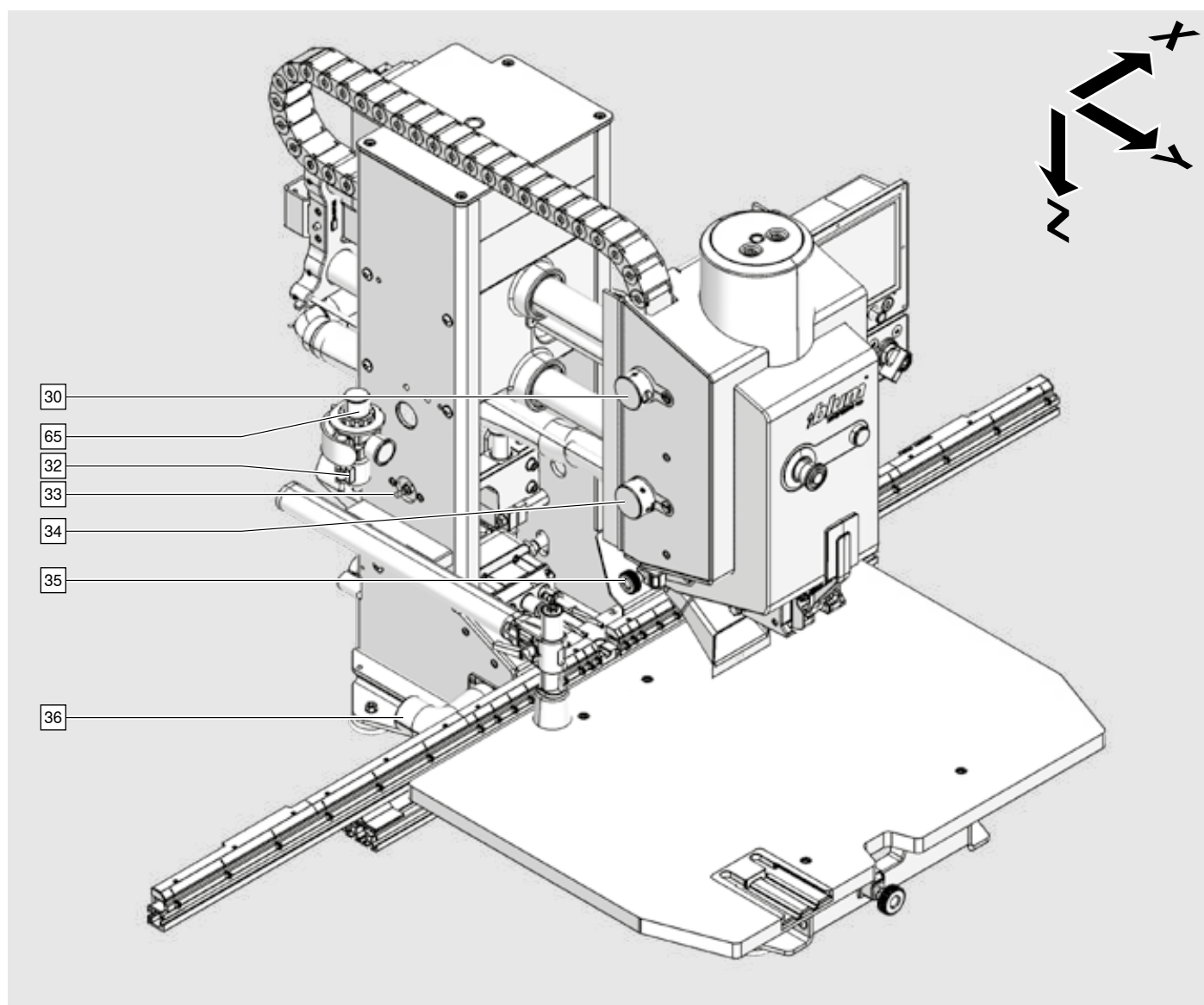


Tabliczka znamionowa: liniał
 EASYSTICK [C]

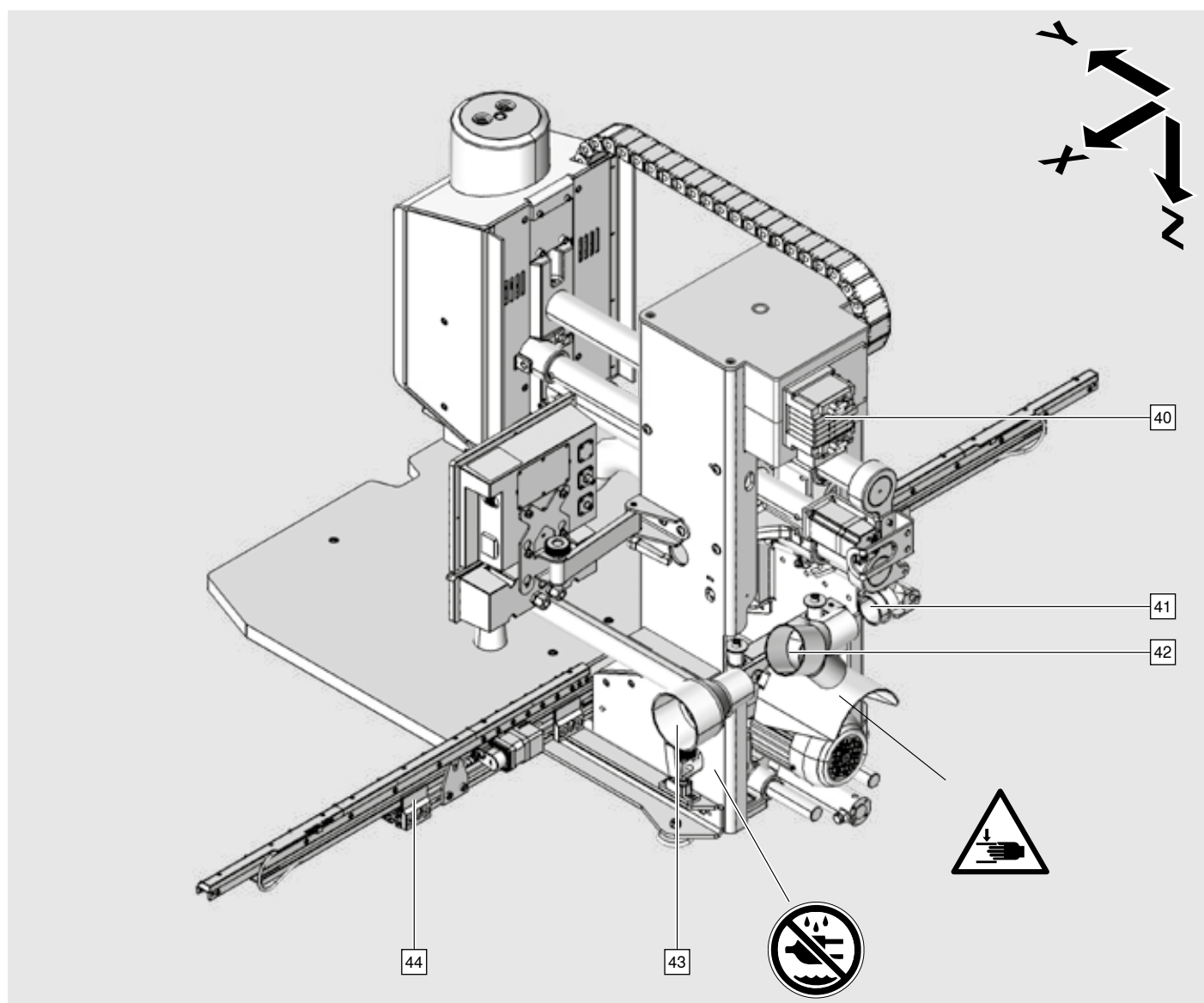




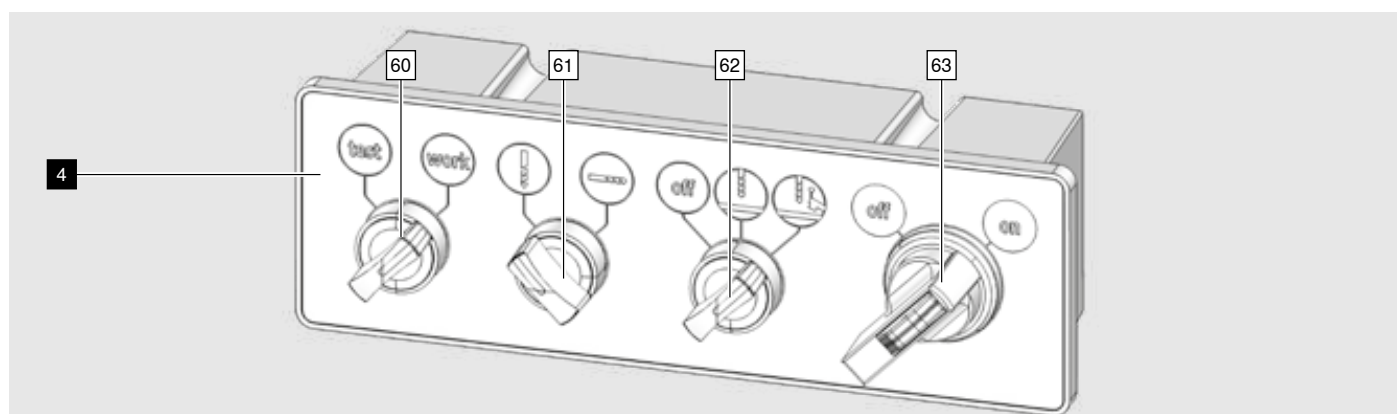
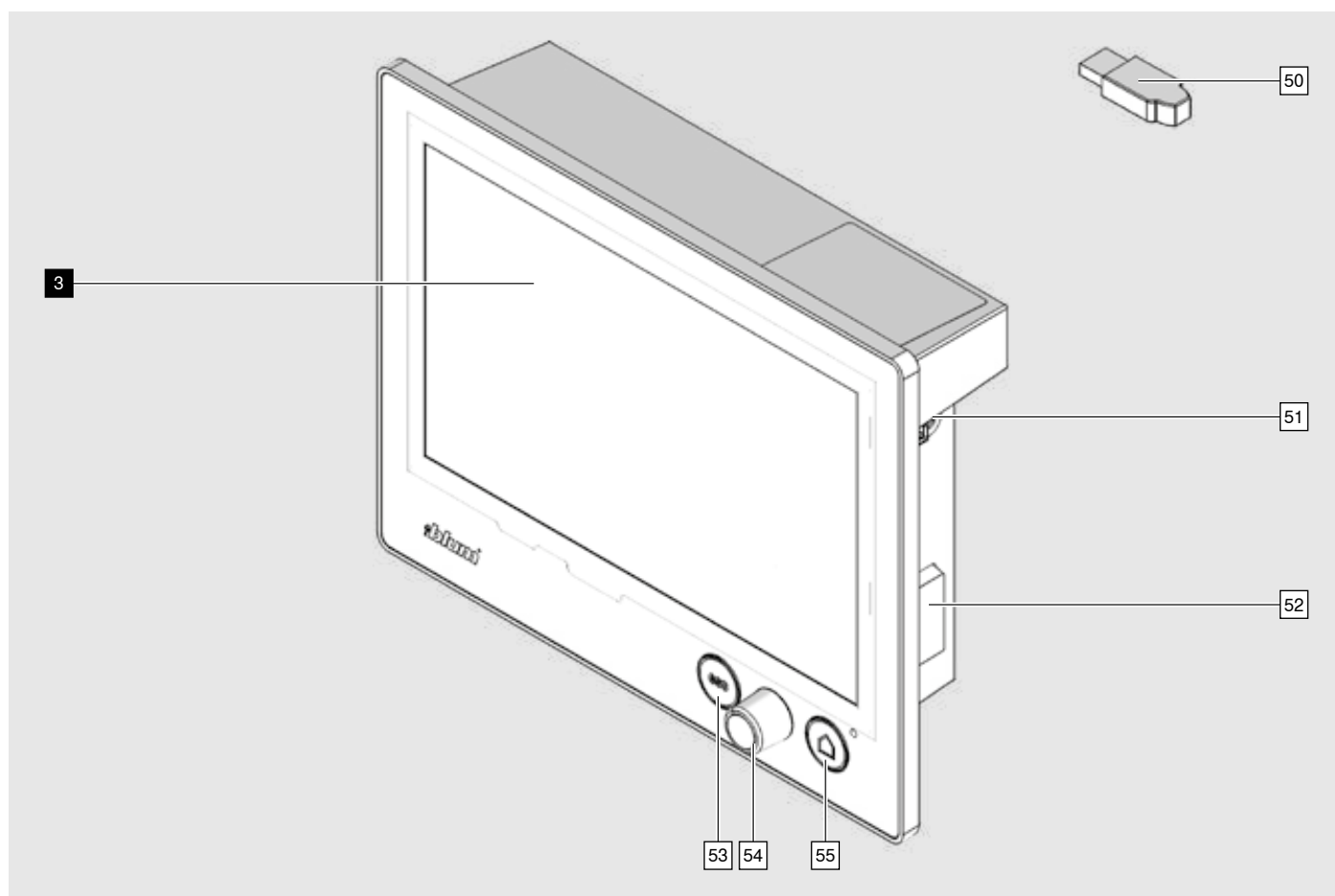
- | | | | |
|----|--|----|--------------------------------------|
| 1 | Wiązka kabli | 15 | Pokrętko głębokości otworu poziomego |
| 2 | Silnik krokowy | 16 | Uchwyt do przezbrajania głowic |
| 3 | Komputer EASYSTICK | 17 | Stół roboczy |
| 4 | Panel sterowania | 18 | Odpylanie pionowe |
| 5 | Głowica pozioma | 19 | Zacisk głowicy |
| 6 | Pokrętko wysokości wiercenia poziomego | 20 | Przycisk startu |
| 7 | Docisk | 21 | Wyłącznik awaryjny |
| 8 | Docisk/osłona docisku | 22 | Okucie |
| 9 | Liniał EASYSTICK | 23 | Matryca |
| 10 | Liniał bazowy | 24 | Wiertło |
| 11 | Docisk poziomy | 25 | Głowica |
| 12 | Podstawa maszyny | P | Środek ciężkości maszyny |
| 13 | Formatka | | |
| 14 | Przedłużenie stołu | | |



- 30 Pokrętko trybu wiercenia/wiercenia z wprasowywaniem
- 65 Regulator ciśnienia filtra
- 32 Zawór sprężonego powietrza
- 33 Regulator prędkości posuwu przy dojściu do materiału
- 34 Pokrętko regulacji grubości materiału
- 35 Pokrętko regulacji grubości pozostałego materiału
- 36 Odciąg poziomy



- 40 Blok zaworów
- 41 Odciąg pionowy
- 42 Odciąg trójnikowy
- 43 Odciąg lejkowy
- 44 Mocowanie liniatu



50 Nośnik USB

51 Port USB

52 Wyłącznik zasilania

53 Przycisk powrót

54 Pokrętko wyboru

55 Przycisk ekranu głównego

3 Komputer EASYSTICK

4 Panel sterowania

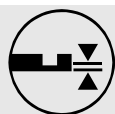
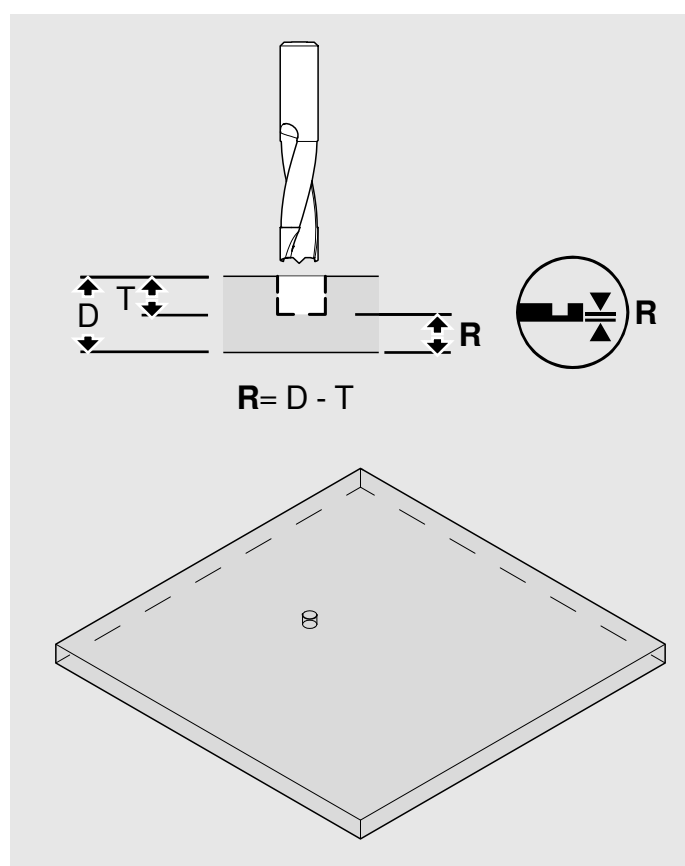
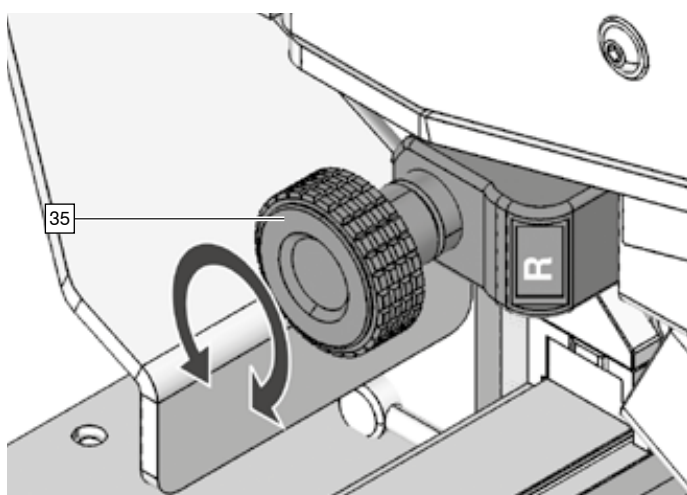
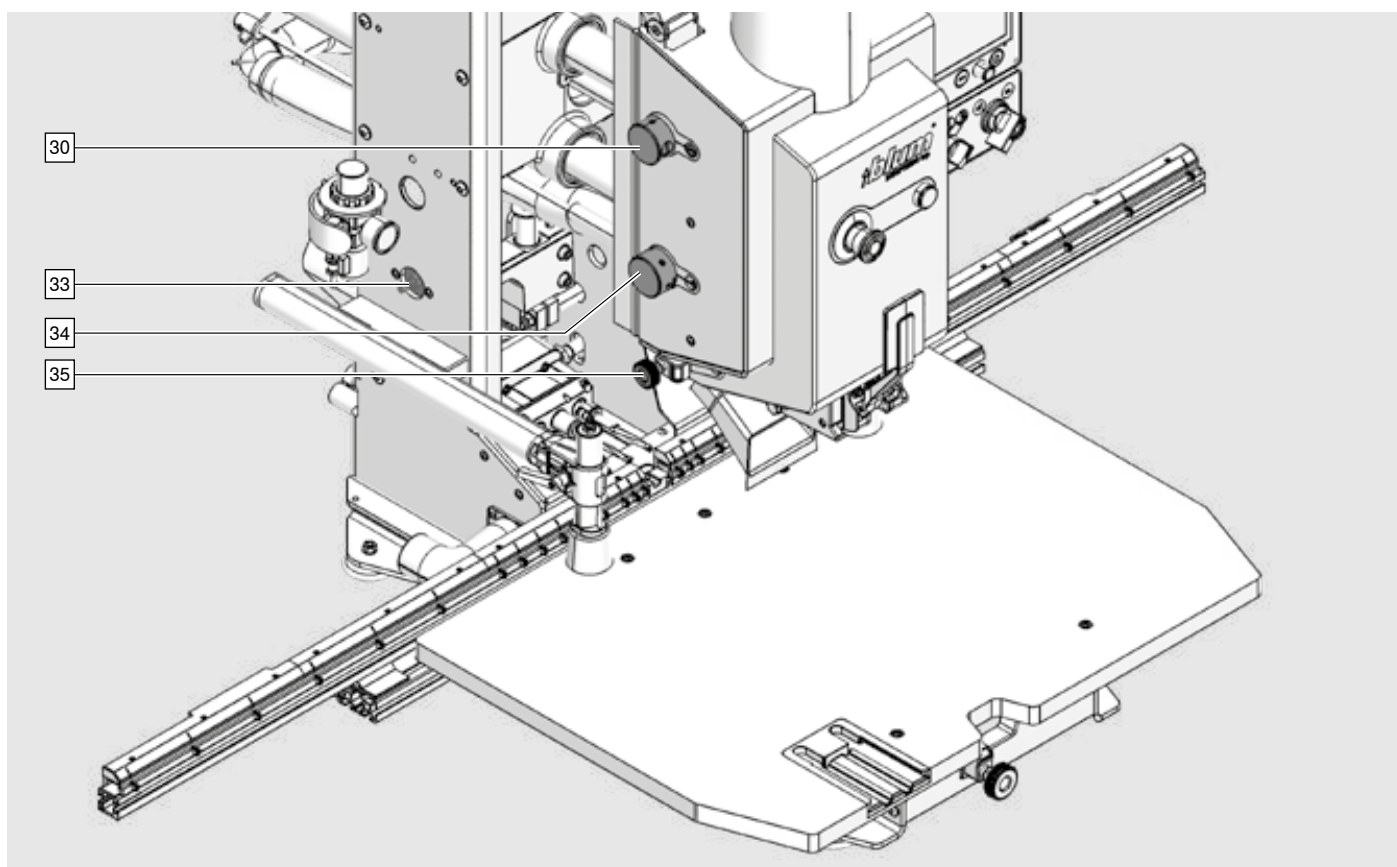
60 Przełącznik trybu pracy

61 Przełącznik trybu wiercenia

62 Przełącznik docisku

63 Wyłącznik główny

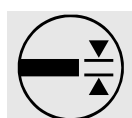
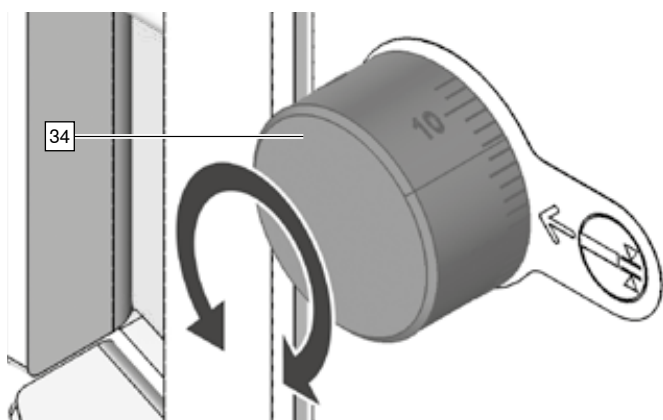
* Funkcja poziomego wiercenia nie jest dostępna dla typu M70E2000 oraz M70.2000.



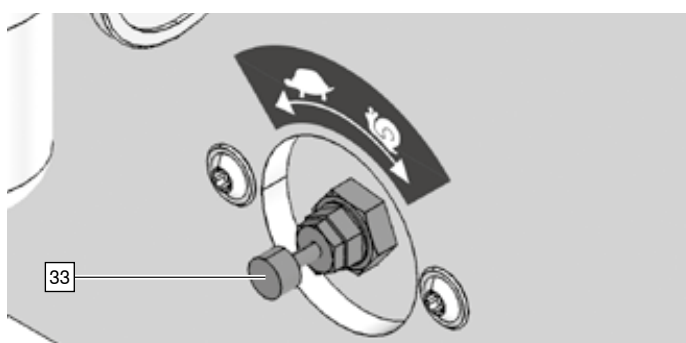
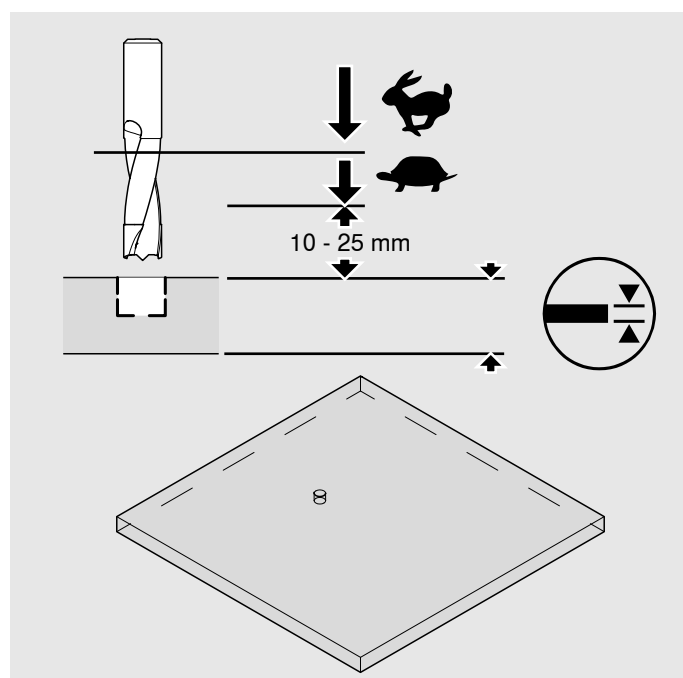
Uchwyt regulacji głębokości nawiertu pionowego [35]:
zakresy regulacji: 2 - 37 mm

i WSKAZÓWKA

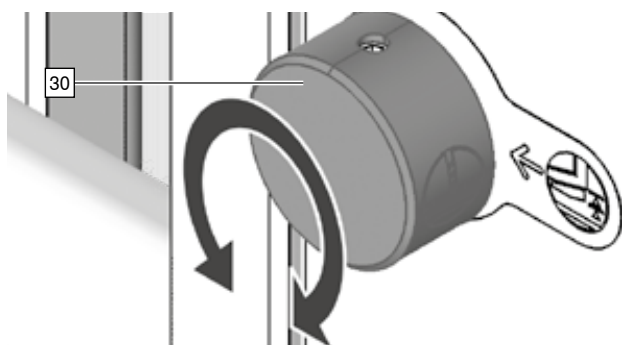
- Grubość materiału jaka zostaje po wykonaniu nawiertu dotyczy wiertła o długości 57 mm.



Pokrętko regulacji grubości materiału [34]
Wraz z ustawieniem grubości materiału
ustawiany jest punkt hamowania (posuw przy
dojściu do materiału/posuw pracy w materiale).
Zakresy regulacji: 8 - 45 mm



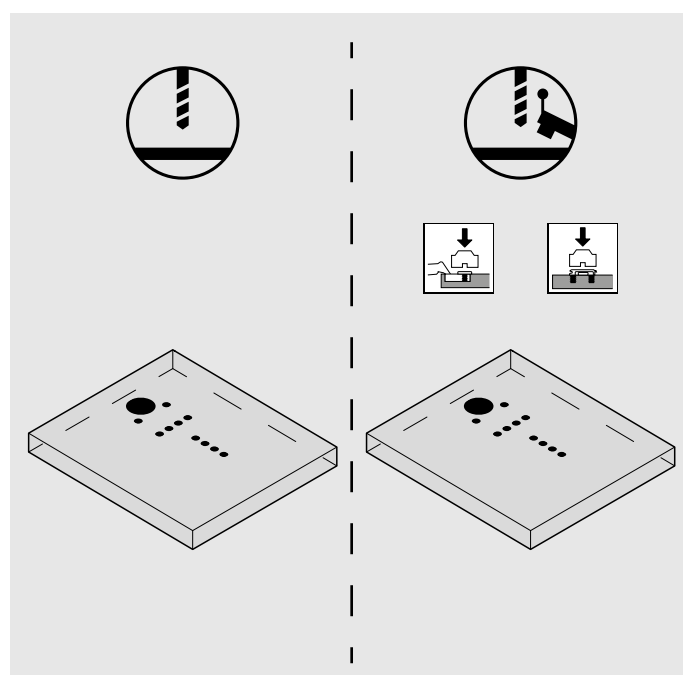
Za pomocą tego pokrętki [33] można ustawić
prędkość posuwu pracy w materiale.

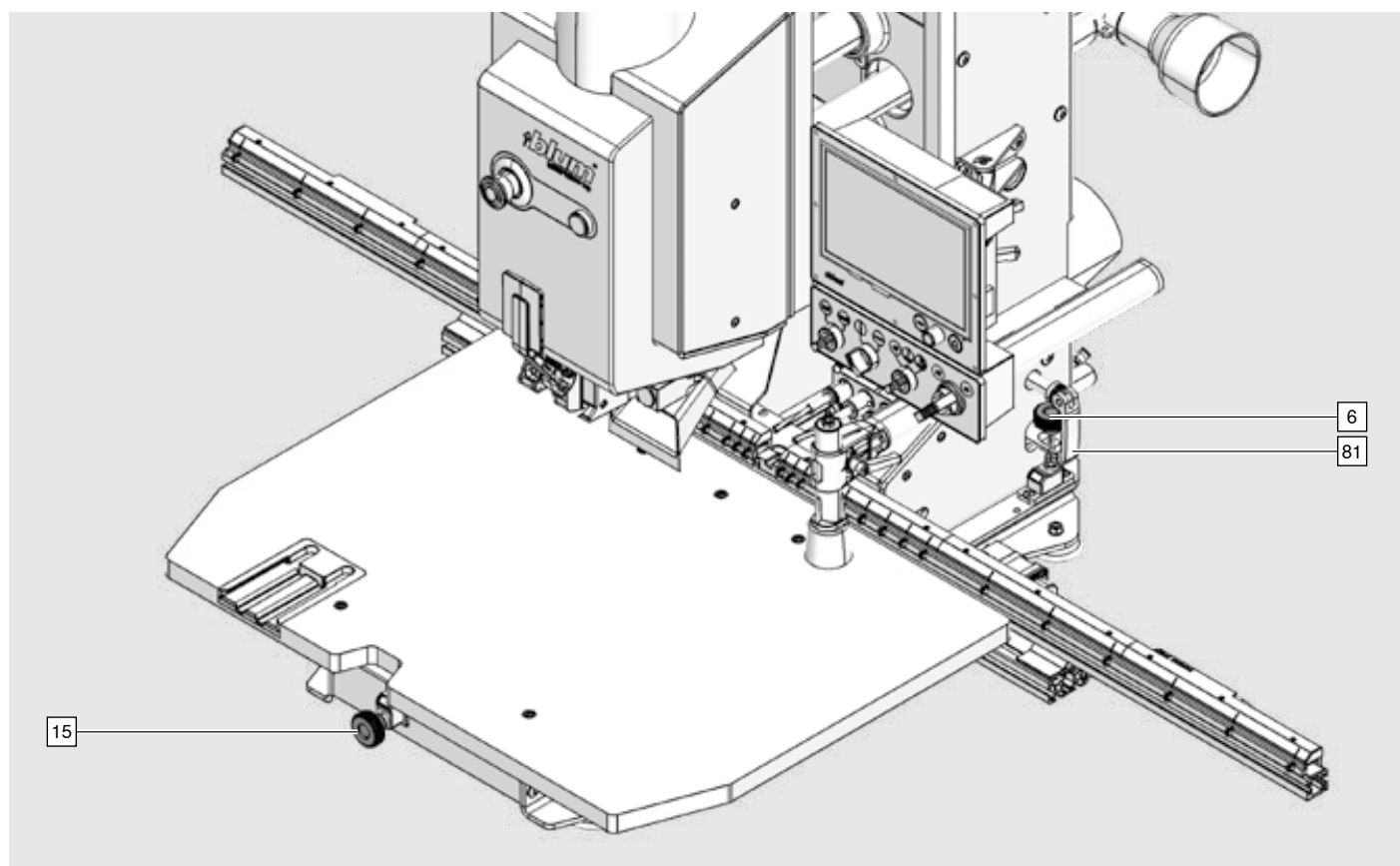


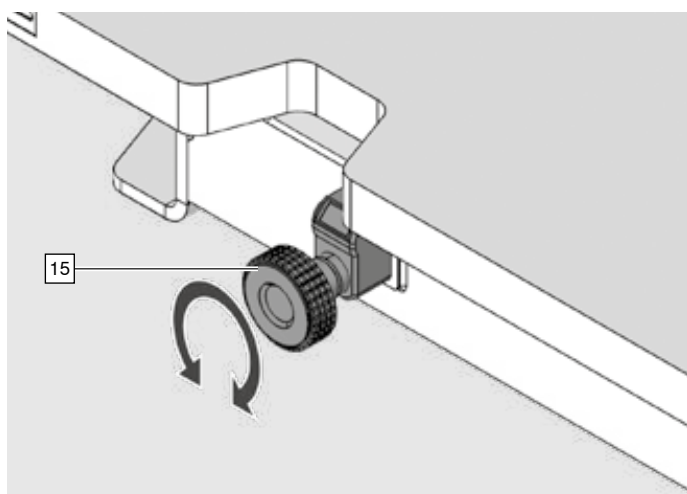
Po wykonaniu nawiertu głowica wraca do pozycji
początkowej.



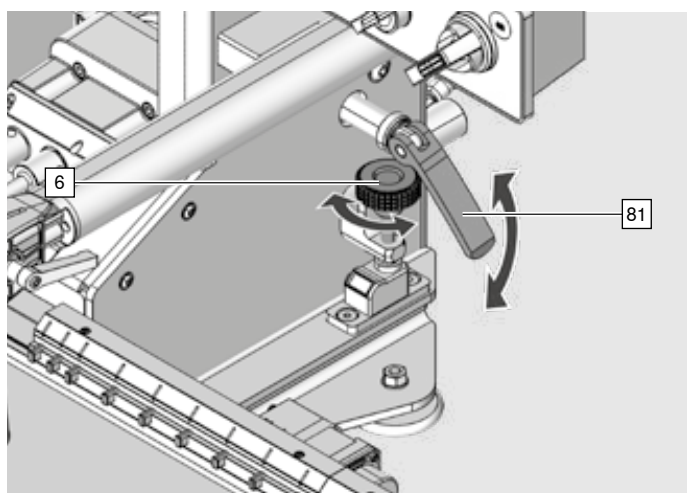
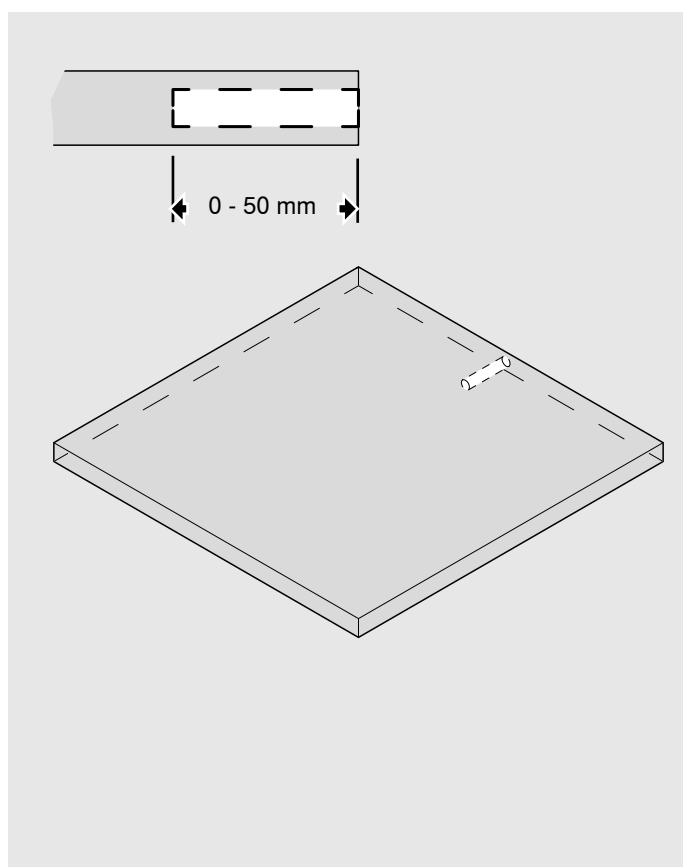
Po wykonaniu nawiertu głowica nie cofa
się do pozycji początkowej. Ustawienie
rekomendowane do cykli wykonywania
nawierć oraz wprasowywania okuć.



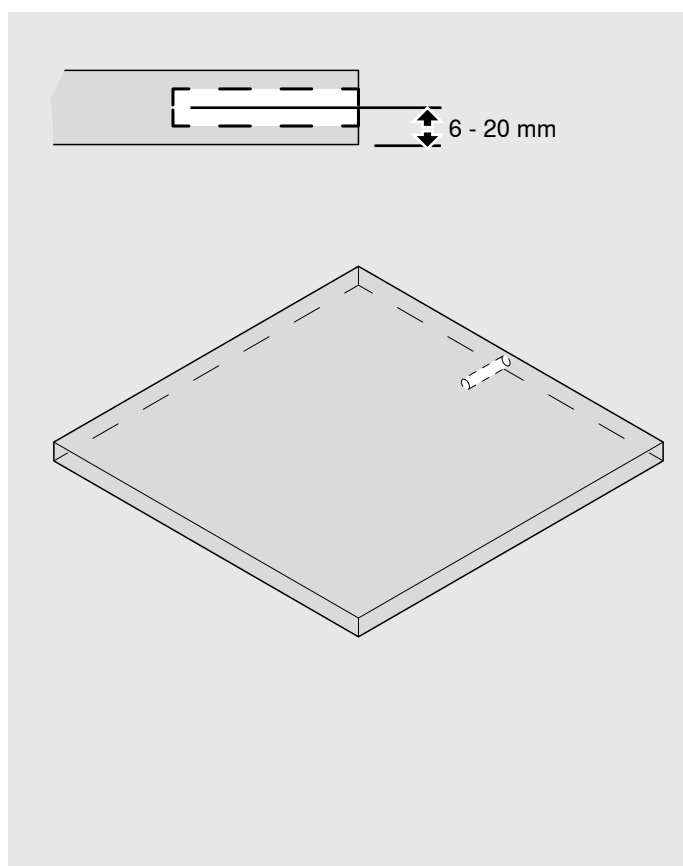


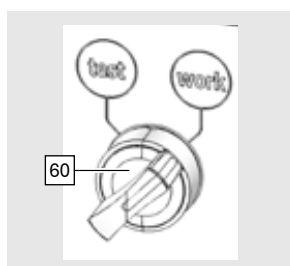
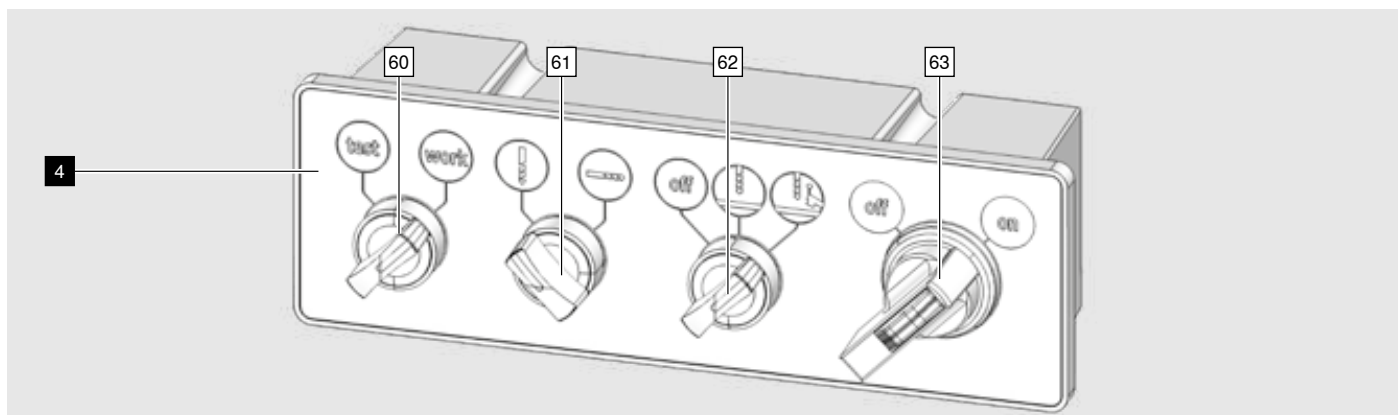


Pokrętko głębokości [15] poziomego nawiercania.
Zakres regulacji głębokości nawiercania: 0 - 50 mm.



Pokrętko wysokości [6] poziomego nawiercania.
Zakres regulacji wysokości nawiercania: 6 - 20 mm.
Zacisk [81] zabezpiecza ustawienie.





test

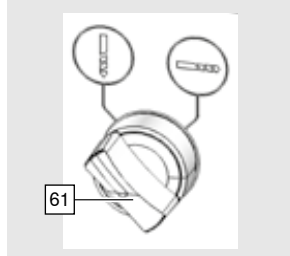
Tryb testowy:

Niska prędkość posuwu. (Prędkość posuwu przy pracy w materiale)
Brak możliwości wiercenia.

work

Tryb pracy:

Standardowa prędkość posuwu.
Możliwość wiercenia pionowego i poziomego.



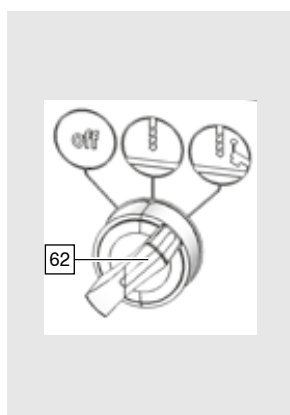


Tryb wiercenia: pionowe nawiercanie.



*Tryb wiercenia: poziome nawiercanie.

* Funkcja poziomego wiercenia nie jest dostępna dla typu M70E2000 oraz M70.2000.



off

Tryb docisków:

Dociski są wyłączone.



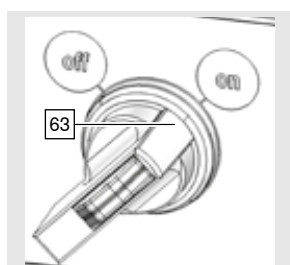
Naciśnięcie przycisku startu [20] powoduje przesunięcie docisków [7] do dołu.

Formatka jest zablokowana w trakcie wiercenia. Po puszczeniu przycisku startu [20] dociski [7] wracają do pozycji początkowej.



Tryb: wiercenie i wprasowywanie.

Patrz rozdział „Wiercenie i wprasowywanie”. (W przypadku poziomego nawiercania - „Usuwanie wiórów”)



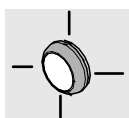
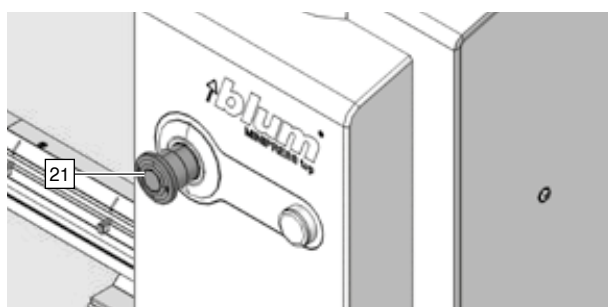
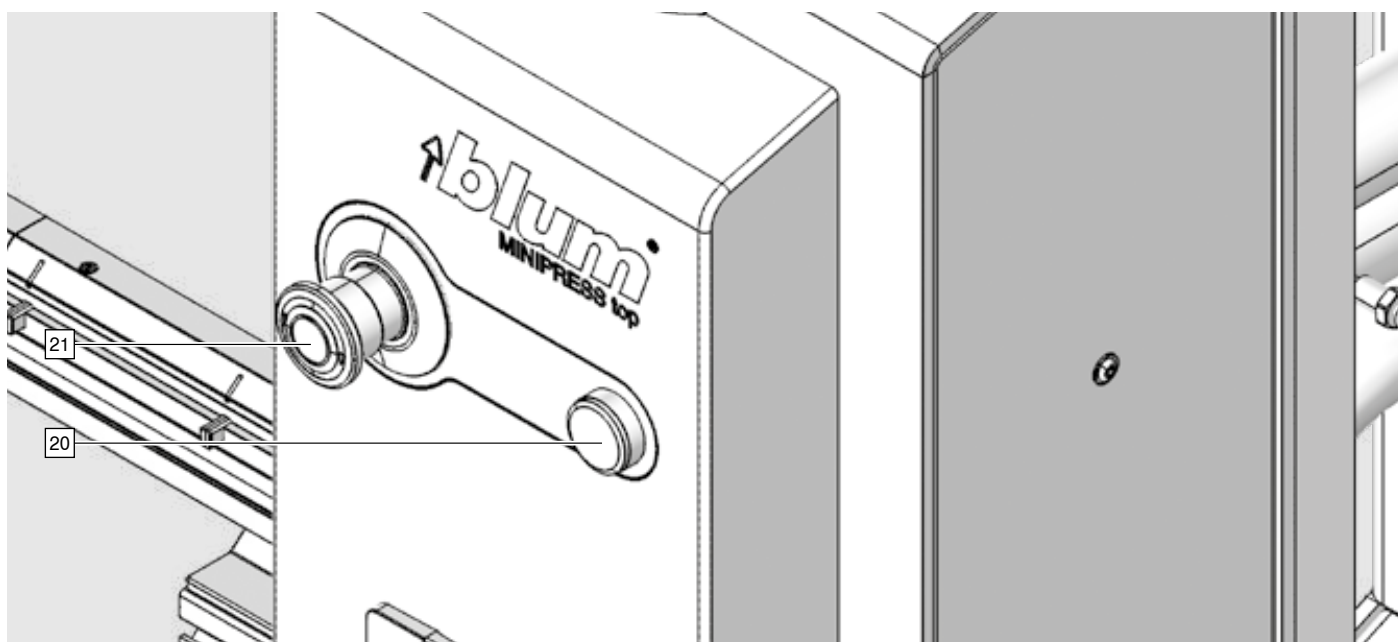
off

Wyłącznik główny odłącza maszynę od sieci elektrycznej. Uwaga! Wyłącznik główny nie odłącza maszyny od sprężonego powietrza. Dzięki zastosowaniu elektrozaworów ruch pneumatyczny nie jest możliwy.

on

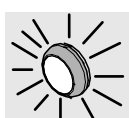
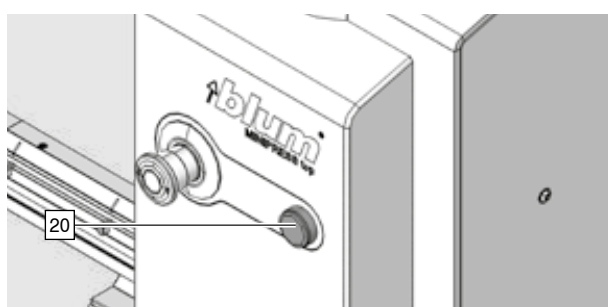
Wyłącznik główny: „ON”

Maszyna jest gotowa do pracy.



Przycisk startu [20] miga powoli:

- Tryb poziomego nawiercania [61] - Docisk poziomy [11] nie jest zamocowany.
- Tryb poziomego nawiercania [61] - Linał EASYSTICK [9] jest zsunięty.
- Tryb wiercenia/wprasowywania [62] - wysunięcie na osi Y wynosi ponad 100 mm



Przycisk startu [20] miga szybko:

- Wyłącznik awaryjny [21] jest wciśnięty.
- Inne tryby migania - patrz rozdział „Co zrobić, gdy”

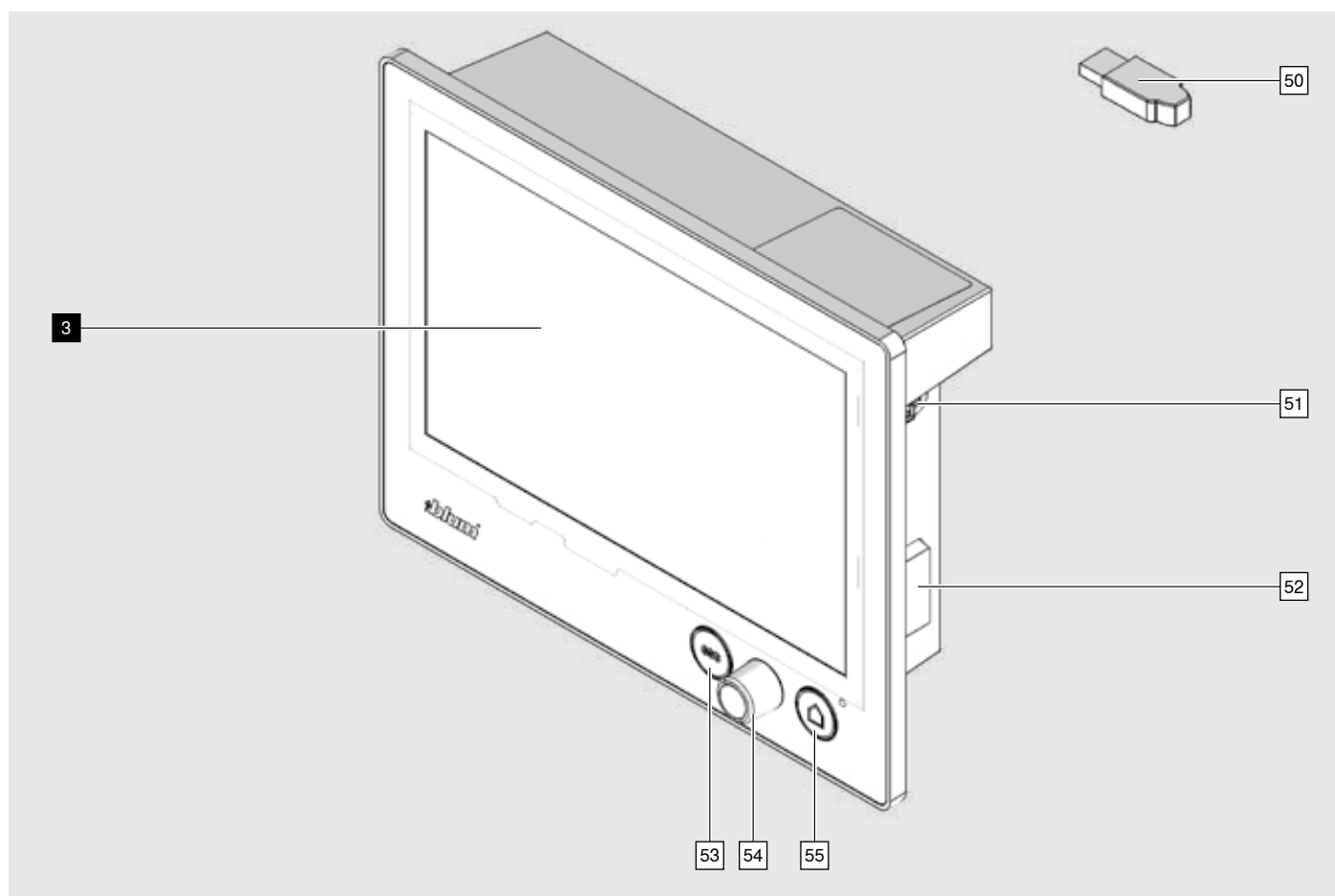


Krótko 2x nacisnąć przycisk startu [20]:

- Formatka jest blokowana przez pionowe dociski [8].

Przycisk startu [20] cały czas wciśnięty:

- Wykonywana jest operacja (wiercenie/wprasowywanie).



[51] Port USB: Służy do importu aktualizacji komputera EASYSTICK oraz danych planowania Blum.

[52] Wyłącznik zasilania: Włączanie i wyłączanie komputera EASYSTICK.



[53] służy do wyjścia z menu, pól dialogowych.

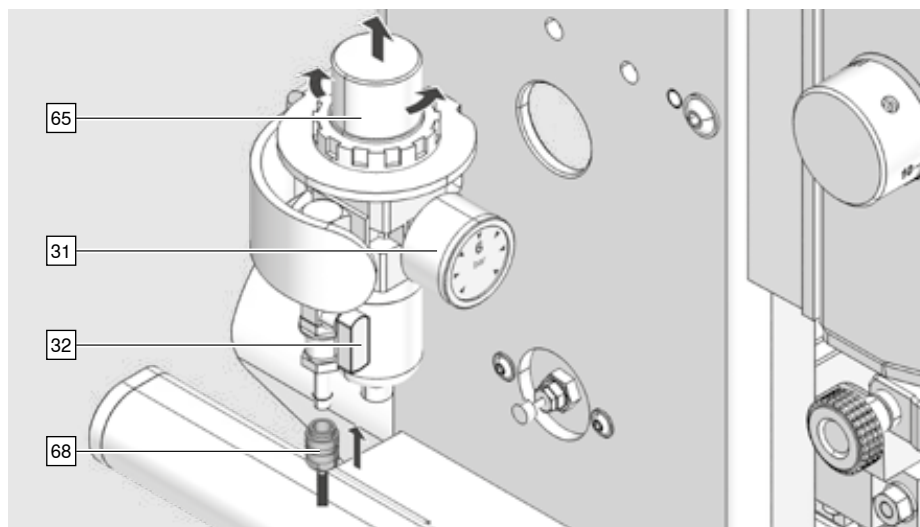


[54] służy do nawigacji bez ekranu dotykowego.



[55] służy do powrotu do ekranu startowego.

Podłączenie sprężonego powietrza



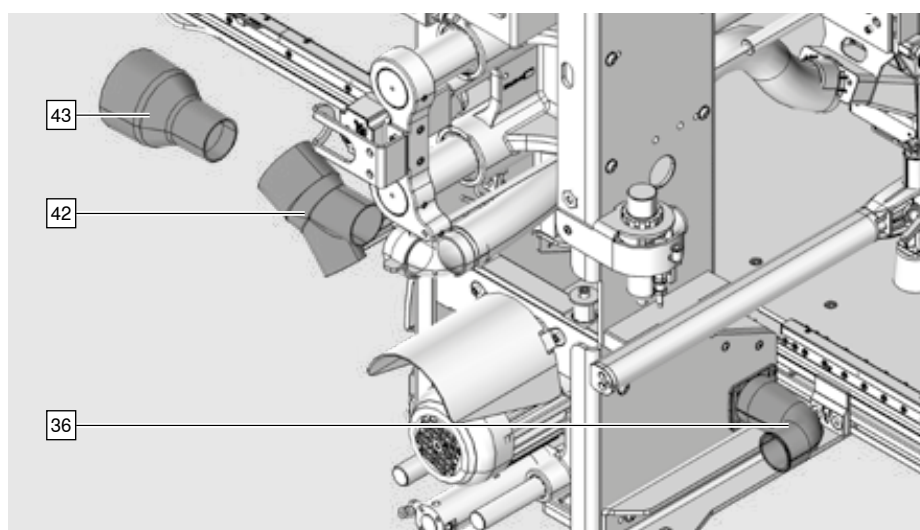
i WSKAZÓWKA

- Podczas kolejnej operacji głowica może wykonać ruch ku górze.
- Można stosować tylko bezolejowe sprężone powietrze.

- Podłączyć przewód sprężonego powietrza [68] do układu filtrującego.
- Odkręcić zawór [32].
- Ciśnienie na manometrze [31] musi wynosić 6 bar.
- Za pomocą pokrętki [65] można ustawić ciśnienie.

Zużycie powietrza na cykl pracy wynosi 1,5 l.

Podłączenie odciągu



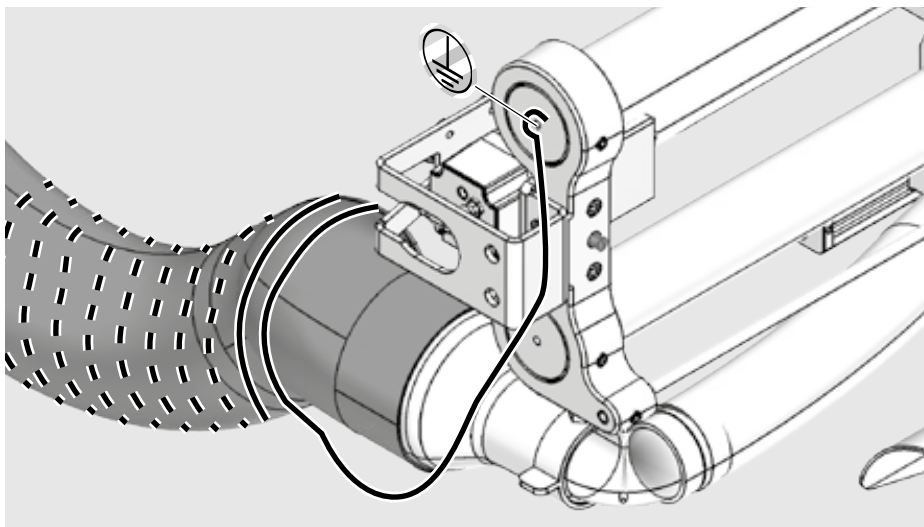
- Nałożyć przewód odciągu na górny króciec odciągu [42, 43] i zamocować.
- Nałożyć przewód odciągu na dolny króciec odciągu [36] i zamocować.
- Akcesoria są dostępne na www.blum.com.

Uruchamianie

i WSKAZÓWKA

- Średnia prędkość powietrza instalacji odciągu musi wynosić przynajmniej 20 m/s.
- Podciśnienie musi wynosić 250 - 300 mbar.
- Przepływ objętościowy 570 m³/h.

Uziemienie odciągu



- Podłączyć drut spiralny węża odciągu do maszyny.

Podłączenie do sieci elektrycznej

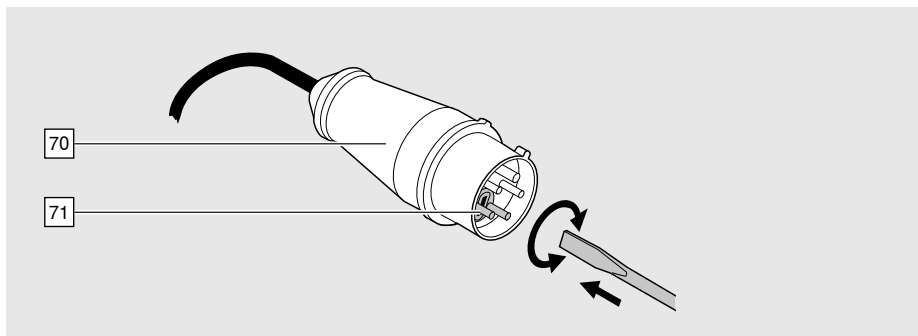
- Ustawić wyłącznik główny [63] w poz. „OFF”.

i WSKAZÓWKA

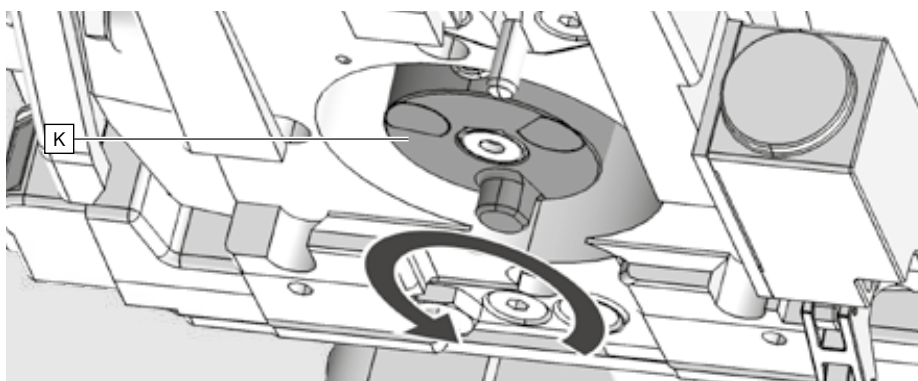
- Maszyna do obróbki jest zaprojektowana do napięcia zgodnie z tabliczką znamionową i etykietą kabla.
- Wtyczka musi być wyposażona w zestyk ochronny PE.
- Wtyczka musi być wyposażona w przewód zerowy.
- Wtyczka musi być wyposażona w bezpiecznik 16 A.
- Po zakończeniu pracy należy odłączyć maszynę od prądu.
- Nie należy dopuszczać do przeciążania gniazdka.
- Nie stosować tej samej listwy zasilającej lub bębna kablowego do odciągu i maszyny.
- Odciąg i maszynę trzeba zawsze podłączać do gniazdka z zabezpieczeniem

- Włożyć wtyczkę elektryczną [70].
- Jeżeli wtyczka nie jest zamontowana, należy zlecić jej montaż autoryzowanemu elektrykowi.

Korygowanie kierunku obrotu silnika



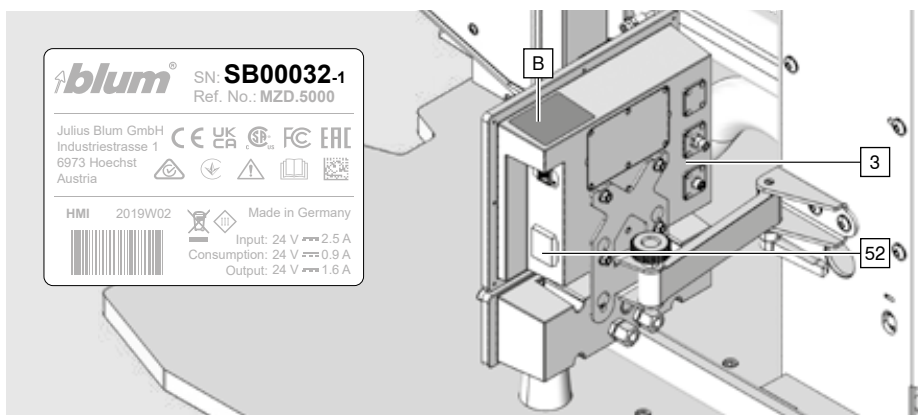
- Ustawić wyłącznik główny [63] w poz. „OFF”
- Odłączyć maszynę od gniazda.
- Obrócić płytkę obrotową [71] we wtyczce [70] przekręcając ją o 180 stopni.
- Ponownie skontrolować kierunek obrotu silnika.



Patrząc od dołu na sprzęgło [K]:

Kierunek obrotów sprzęgła [K]: przeciwny do kierunku ruchu wskazówek zegara.

Rejestracja EASYSTICK

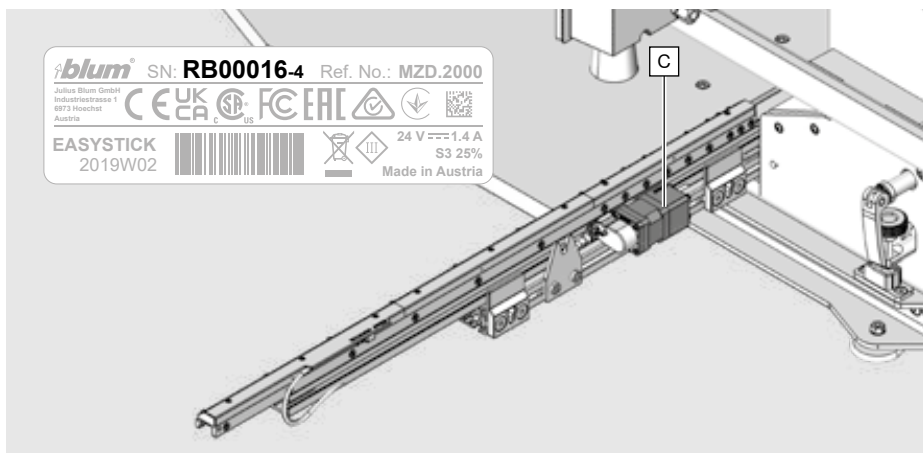


- Włączyć maszynę do obróbki [63] i komputer EASYSTICK [52].
- Sprawdzić numer seryjny na tabliczce znamionowej [B] komputera EASYSTICK [3].

MINIPRESS top



Uruchamianie



- Sprawdzić numer seryjny na tabliczce znamionowej [C] liniału EASYSTICK.

Rejestracja numerów seryjnych



WSKAZÓWKA

- Na rejestrację EASYSTICK jest 30 dni.

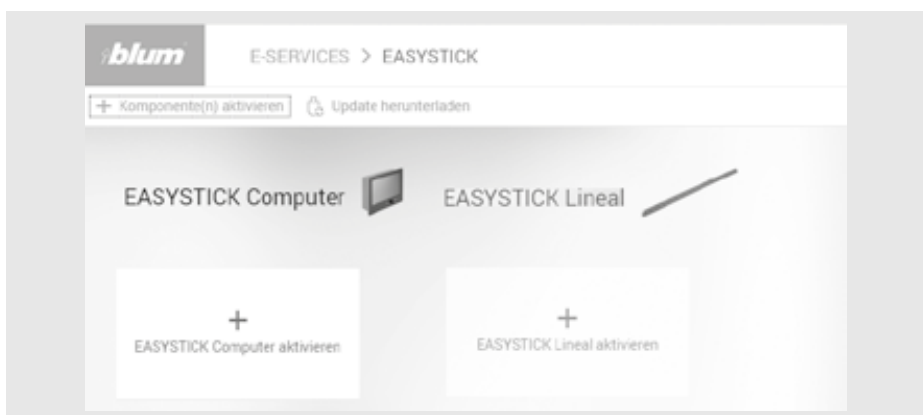


Tage
days
journées
giorni
días
дней
днів

S..... + R.....



www.blum.com/easystickreg



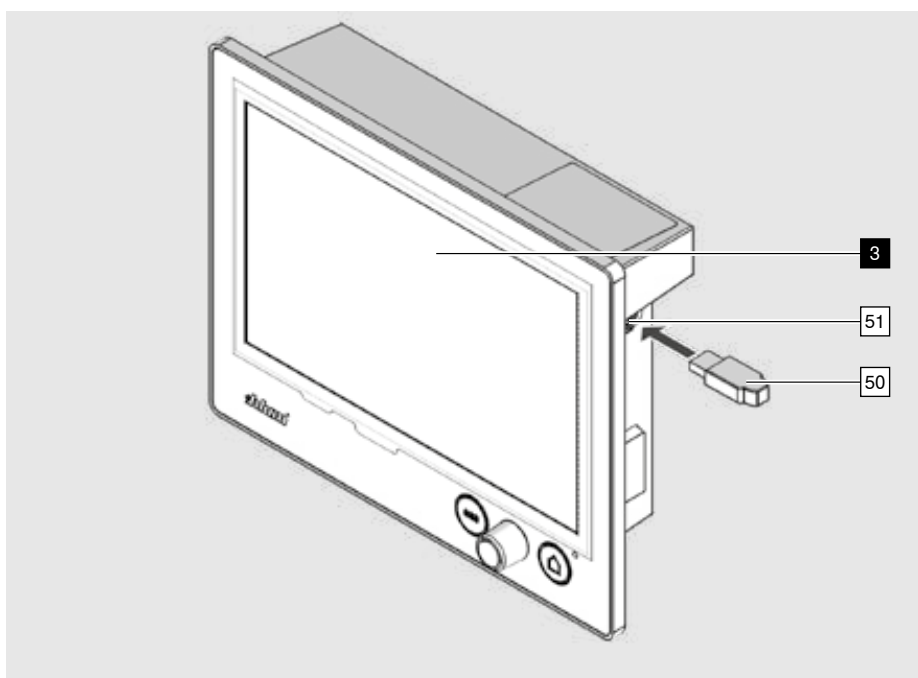
WSKAZÓWKA

- Rejestracja EASYSTICK uprawnia do pobierania aktualizacji i otrzymywania bieżących informacji
- Należy zarejestrować numery seryjne na portalu EASYSTICK i postępować zgodnie z instrukcjami.

Aktualizacja EASYSTICK

Dzięki aktualizacjom oprogramowania Blum komputer EASYSTICK jest na bieżąco z

- nowymi okuciami Blum
- nowymi i ulepszonymi funkcjami
- optymalizacją wydajności i usuwaniem usterek



- Wystarczy zalogować się na portalu EASYSTICK.
- Następnie przegrać plik aktualizacyjny na pamięć USB [50].
- Podłączyć pamięć USB [50] do portu USB [51] komputera EASYSTICK.
- Postępować zgodnie z instrukcjami, pojawiającymi się na ekranie [3] komputera EASYSTICK.

i WSKAZÓWKA

- Maszyna i komputer EASYSTICK muszą być włączone podczas rejestracji i aktualizacji.
- Linią przedłużający musi w czasie aktualizacji być zamontowany.
- Okablowanie musi być kompletne.

Ustawienie

Ustawianie



OSTRZEŻENIE

Poważne rany cięte.

Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do uszczerbku na zdrowiu.

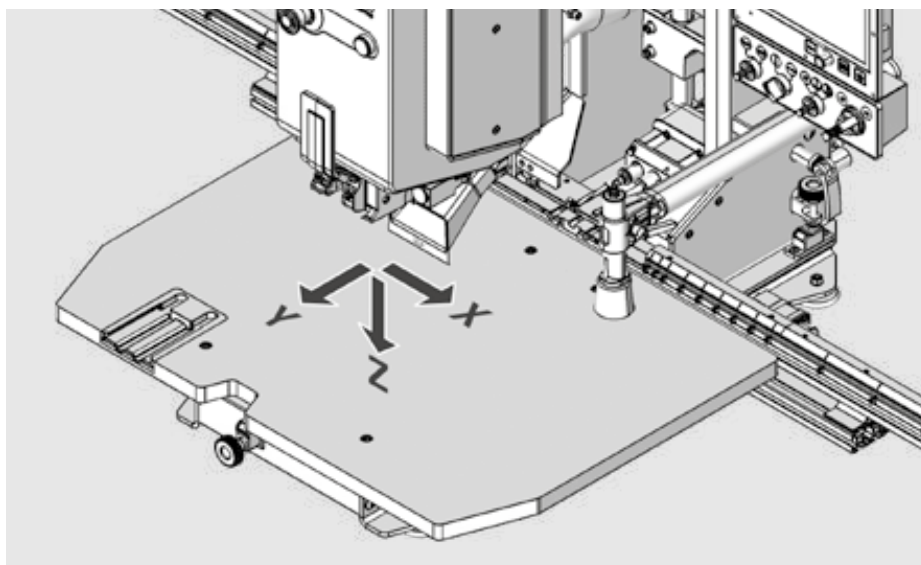
- Przy maszynie może pracować zawsze tylko jedna osoba.
- Podczas wszystkich prac nastawczych przełącznik trybu pracy [60] musi być ustawiony na TEST.



WSKAZÓWKA

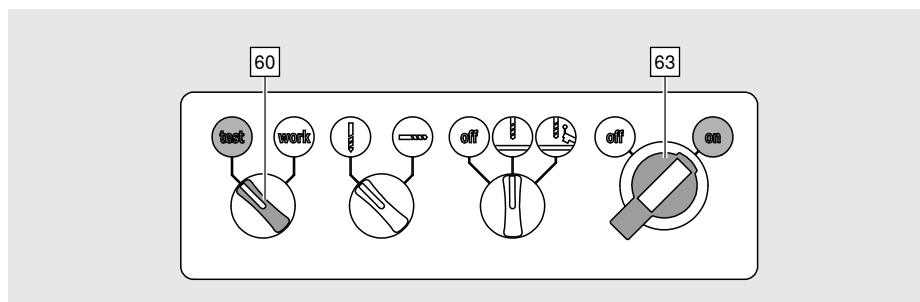
- Po naciśnięciu przycisku startu [20] wiertła się nie obracają.
- Wszystkie ruchy wykonywane są powoli.

Układ współrzędnych maszyny



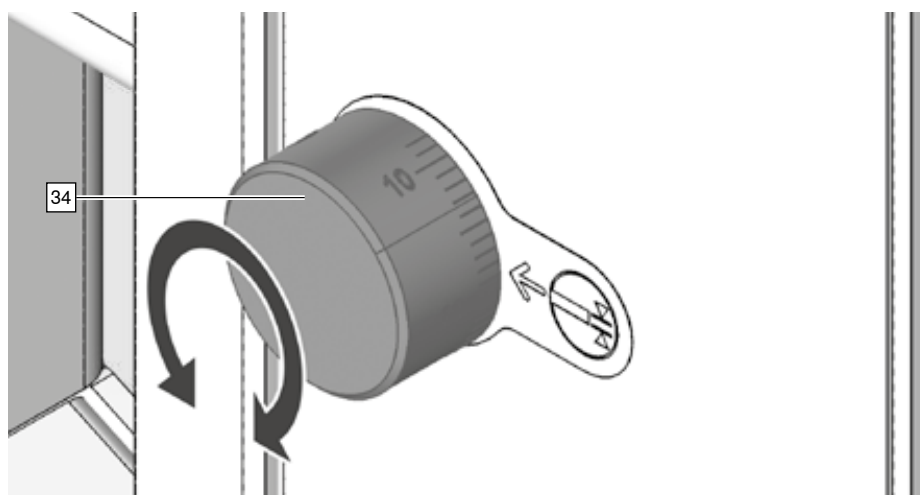
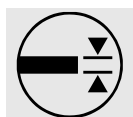
Ustawienia podstawowe Wiercenie pionowe

Panel sterowania



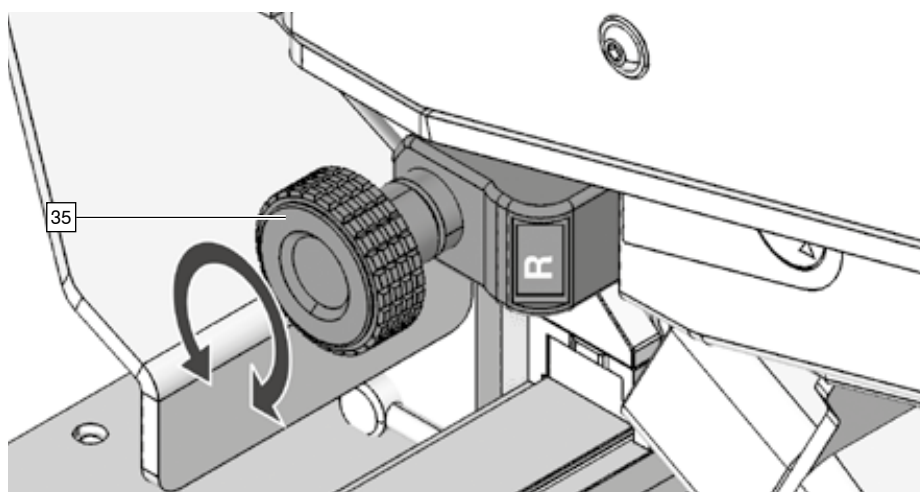
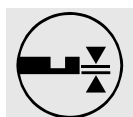
- Ustawić wyłącznik główny [63] na „ON”.
- Ustawić przełącznik trybu pracy [60] na „TEST”.

Ustawianie grubości materiału



- Ustawić grubość materiału [30].
- Wyjaśnienie - patrz rozdział: „Opis elementów obsługowych”.

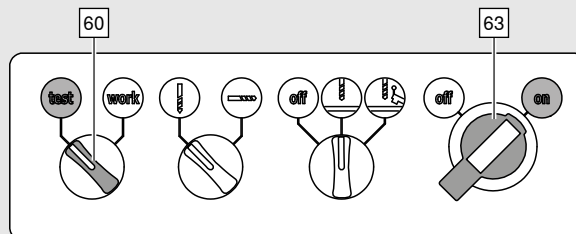
Ustawianie głębokości wiercenia



- Wyregulować grubość pozostałego materiału [35].
- Wyjaśnienie - patrz rozdział: „Opis elementów obsługowych”.
Grubość materiału dotyczy wiertła o długości 57 mm.

*Ustawienia podstawowe Poziome nawiercanie

* Funkcja poziomego nawiercania nie jest dostępna dla typu M70E2000 oraz M70.2000.

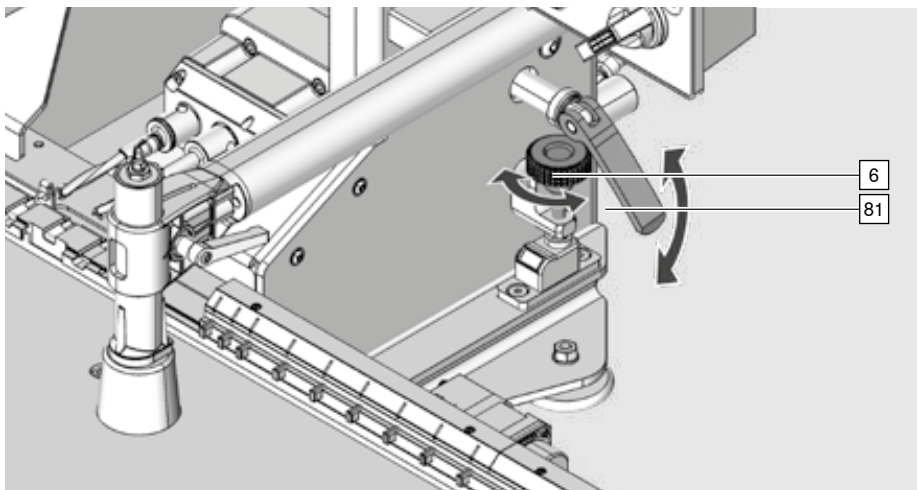


- Ustawić wyłącznik główny [63] na „ON”.
- Ustawić przełącznik trybu pracy [60] na „Test”.

Ustawianie wysokości otworu poziomego

i WSKAZÓWKA

- Wartość docelową należy zawsze ustawiać w kierunku - od mniejszej wartości do większej.

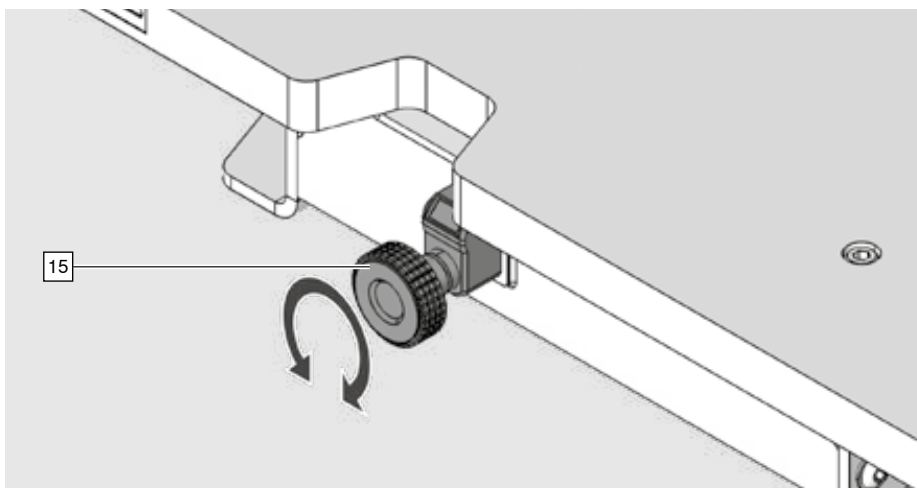


- Otworzyć zacisk [81].
- Ustawić wymaganą wysokość otworu poziomego pokrętką [6].
- Zamknąć zacisk [81].

Ustawianie głębokości otworu poziomego

i WSKAZÓWKA

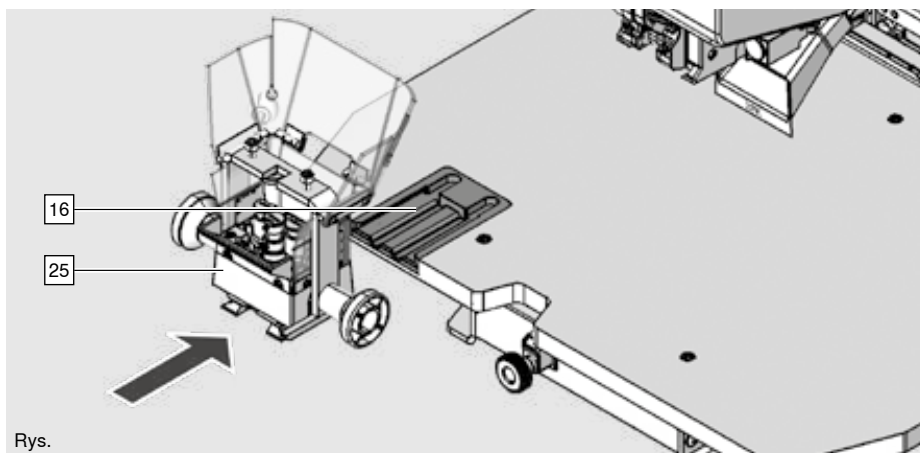
- Wartość docelową należy zawsze ustawiać w kierunku - od większej wartości do mniejszej.



- Ustawić wymaganą głębokość otworu poziomego pokrętką [15].

Przezbijanie do pionowego nawiercania (Głowica)

Uzbroić głowicę [25].



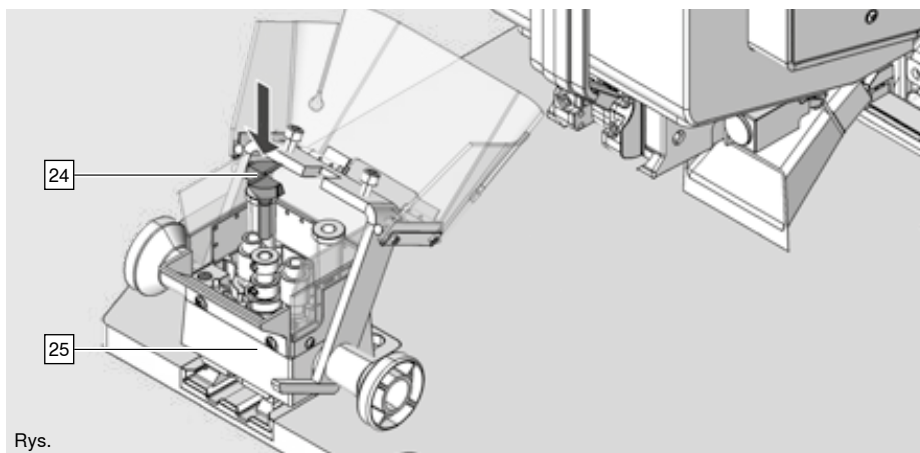
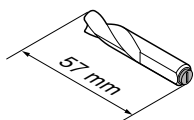
Rys.

- W celu uzbrojenia głowicę [25] trzeba zawsze wyczepić.
- Umieścić głowice [25] w uchwycie przezbijania [16].
(Ramię do wprasowywania nie jest zawarte w zestawie - opcja)

Ustawienie

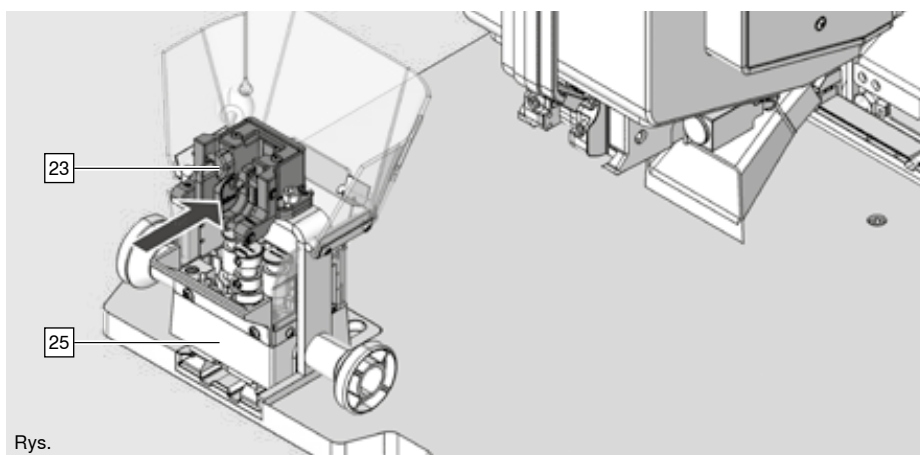
Mocowanie wiertel

Wiertła muszą mieć długość 57 mm.



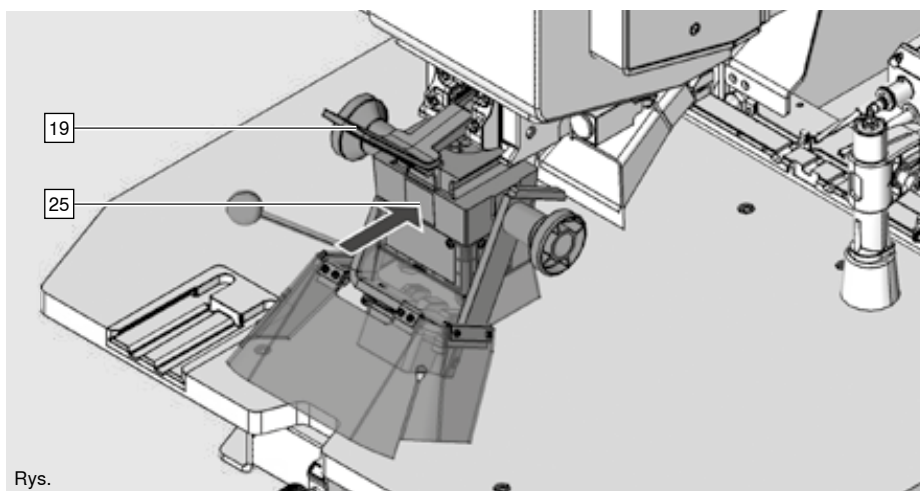
- Zamocować wiertło [24] w głowicy [25]. Przestrzegać kierunku obrotu.

Montowanie matrycy

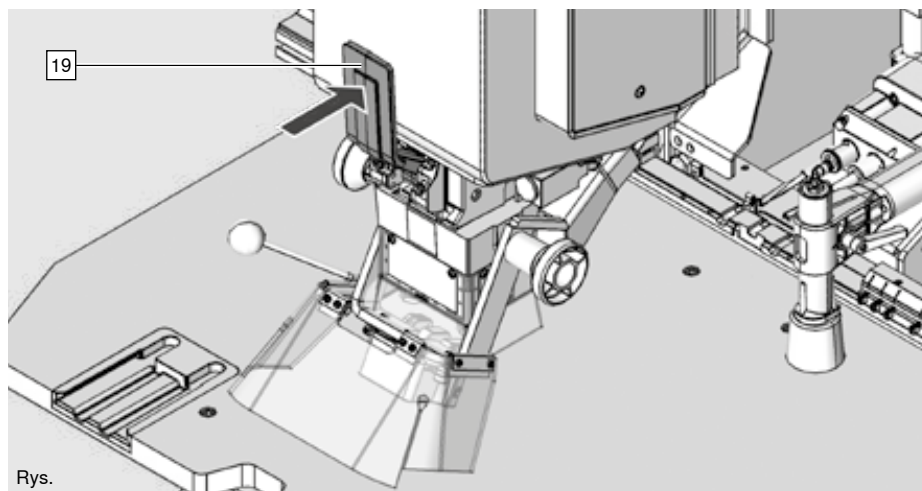


- Zamontować matrycę [23] na głowicy [25].

Mocowanie głowicy



- Opuścić zacisk [19].
- Wsunąć głowicę [25] w mocowanie głowicy.



Rys.



OSTRZEŻENIE

Ryzyko zranienia przez odrzucone części.

Ryzyko uszkodzenia sprzęgła lub głowicy.

- Przesunąć dźwignię docisku [19] do góry.

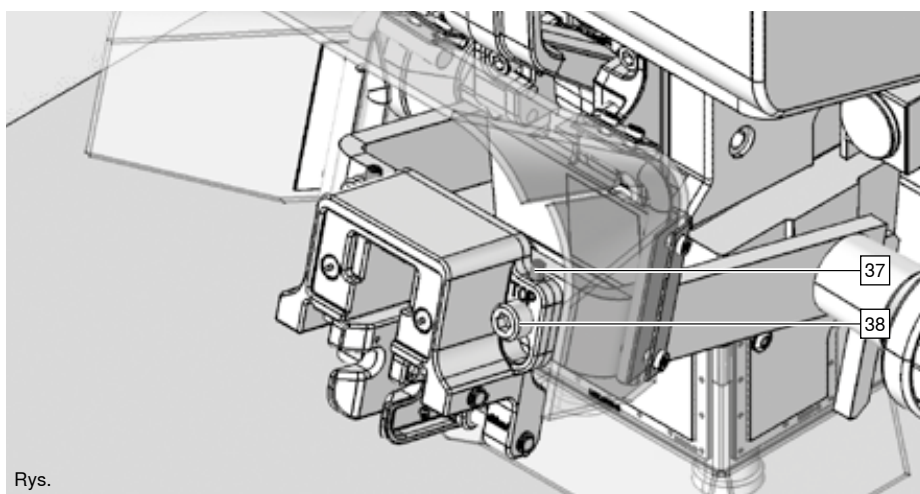


OSTRZEŻENIE

Ryzyko poważnych obrażeń spowodowanych przez wiertła.

- Używając głowicy MZK.224S (11-wrzecionowej), należy zastosować przedłużenie stołu [14].

Montaż matrycy



Rys.

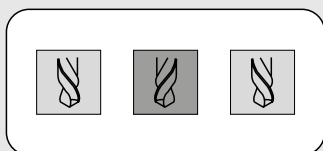
- Poluzować wkręty mocujące [38].
- Skorygować pozycję matrycy za pomocą śrub regulacyjnych [37].
- Ponownie dokręcić wkręty mocujące [38].

*Przezbieranie do poziomego nawiercania

* Funkcja poziomego nawiercania nie jest dostępna dla typu M70E2000 oraz M70.2000.

Mocowanie wiertel

Rodzaje wiertel

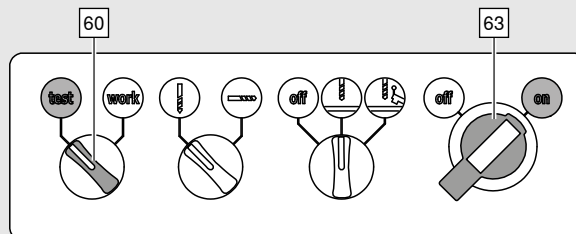


czerwone

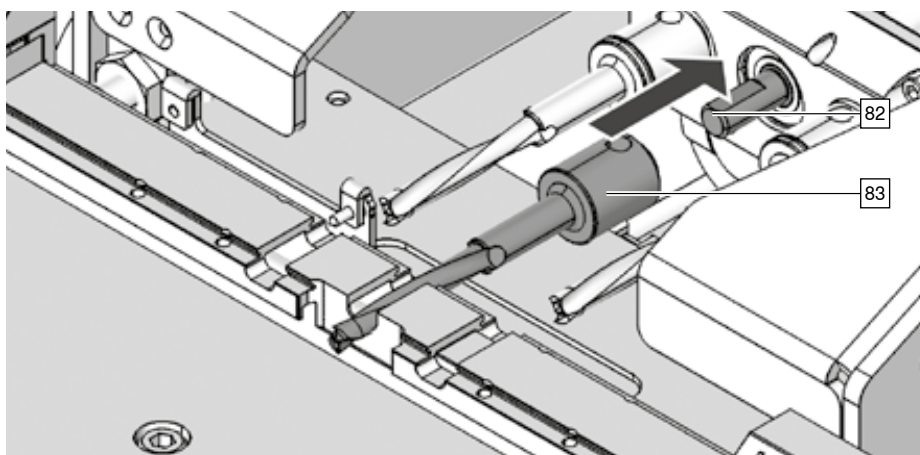
czarne

czerwone

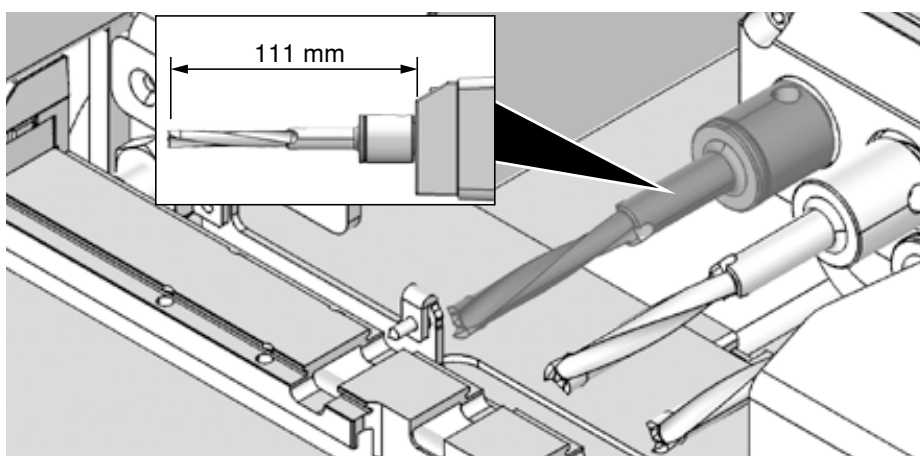
Ustawienie



- Ustawić wyłącznik główny [63] na „ON”.
- Ustawić przełącznik trybu pracy [60] na „TEST”.



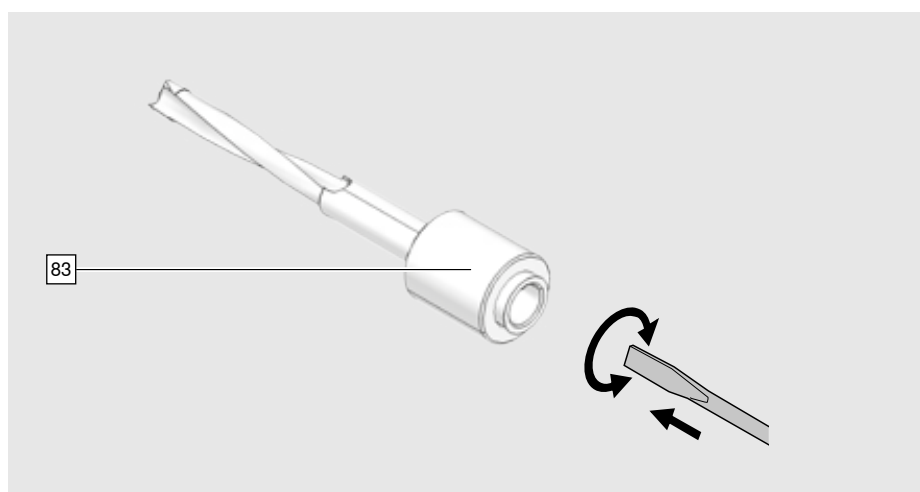
- Należy używać wyłącznie oryginalnych części Blum.
- Nasunąć wiertło [83] do oporu na wrzeciono [82].
- Mocno dokręcić wkręty.



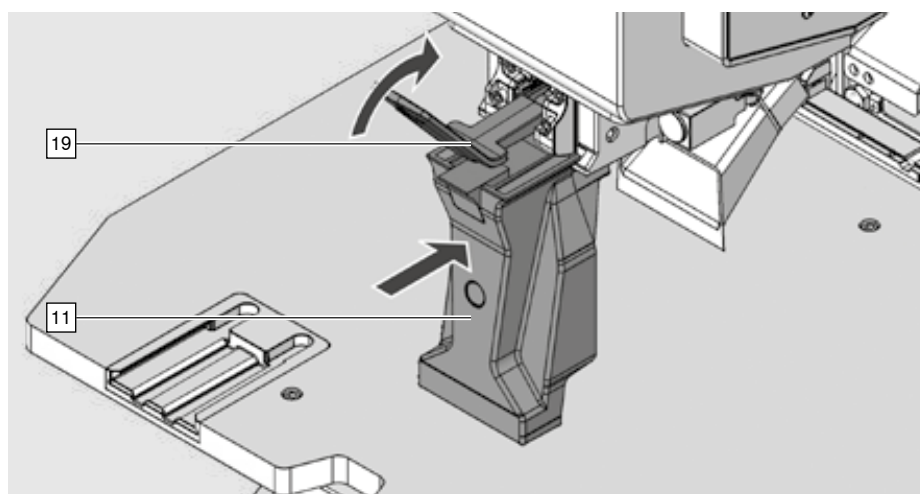
i

WSKAZÓWKA

- Długość wiertła od ostrza do napędu musi wynosić 111 mm.
- Przed każdym użyciem należy skontrolować mocowanie wiertła.



- Długość wiertła [83] można regulować.
Należy użyć do tego śrubokręta.



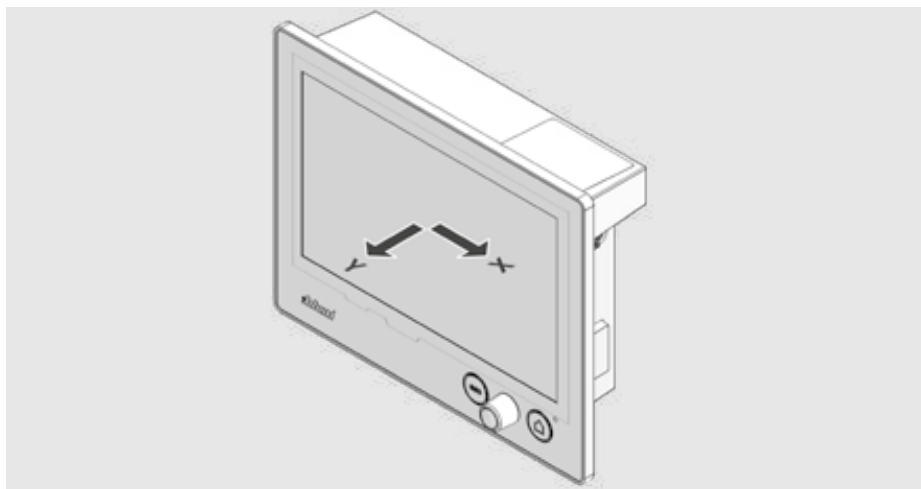
- Wprowadzić poziomy docisk [11].
- Zablokować zacisk głowicy [19].

MINIPRESS top



Ustawienie

EASYSTICK



- Komputer EASYSTICK prowadzi przez proces planowania.
- Podczas pracy EASYSTICK nie należy naciskać przycisku startu [20], ponieważ prowadzi to do przerwania operacji.

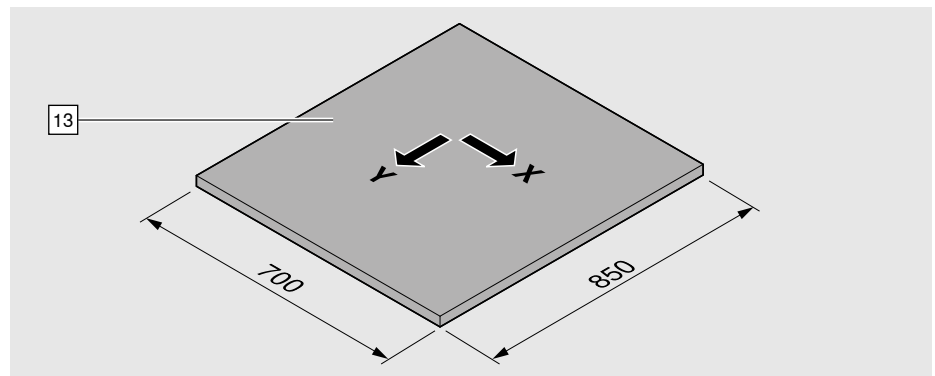


OSTRZEŻENIE

Ryzyko poważnych obrażeń spowodowanych przez wiertła.

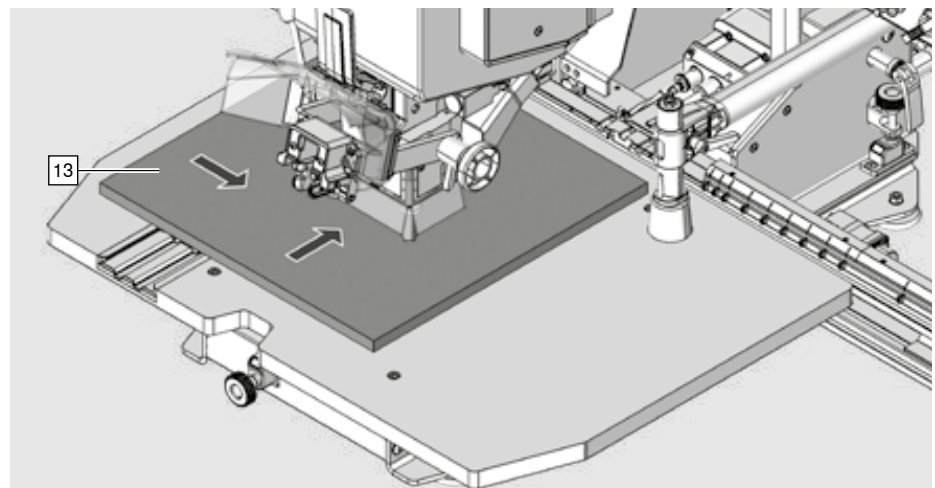
- Przy maszynie może pracować zawsze tylko jedna osoba.
- Należy się upewnić, że w obszarze pracy maszyny [A] nie leżą jakieś inne przedmioty oprócz formatki!
- Nie należy manipulować rękoma lub przedmiotami w obszarze pracy [A] maszyny.
- Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo zgniecenia w obszarze docisków.
- Nosić okulary ochronne.
- Nosić ochraniacze słuchu.
- Nosić odpowiednią odzież roboczą.

Maksymalne wymiary formatki



Większe formatki [13] trzeba dodatkowo zablokować, podeprzeć i zabezpieczyć. Mniejsze formatki [13], których nie da się zablokować zaciskami, trzeba zamocować odpowiednimi środkami pomocniczymi.

Pozycjonowanie formatki [13]

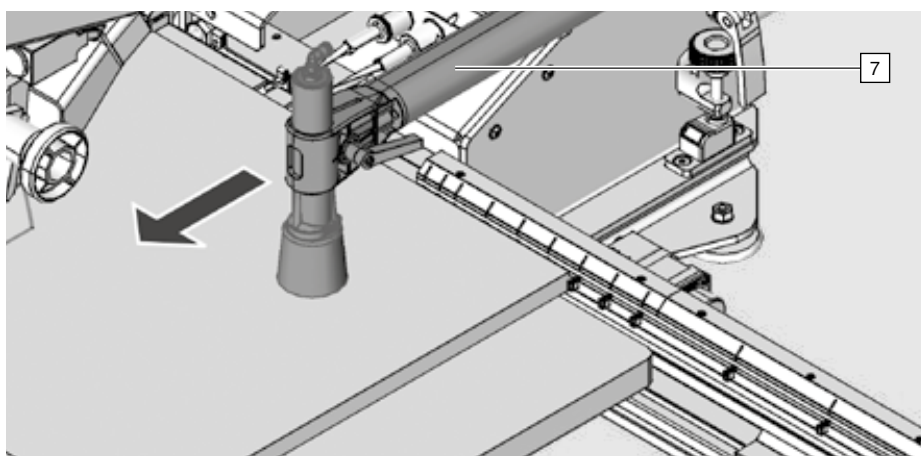


- Należy skontrolować stół roboczy pod kątem zabrudzeń i je usunąć.
- Dosunąć formatkę do liniału oraz do podświetlonego zderzaka.

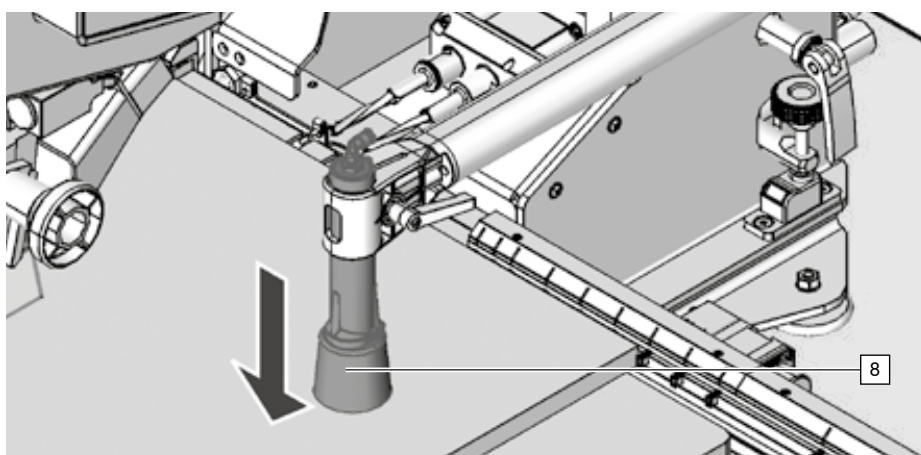
Dociski

i WSKAZÓWKA

- Na potrzeby bezpiecznej i precyzyjnej obróbki formatki zalecamy zastosowanie docisków.

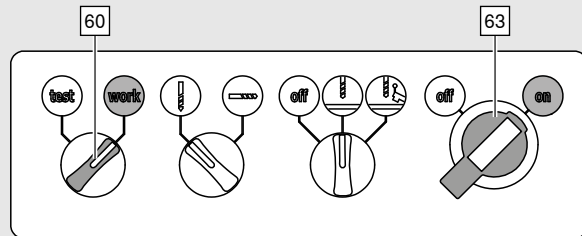


- Nasunąć dociski [7] na formatkę [13].
- Skontrolować, czy istnieje ryzyko kolizji.



- Docisk [7] musi znajdować się 3 mm nad formatką.
- Ustawić wysokość docisku [8].

Pionowe nawiercanie

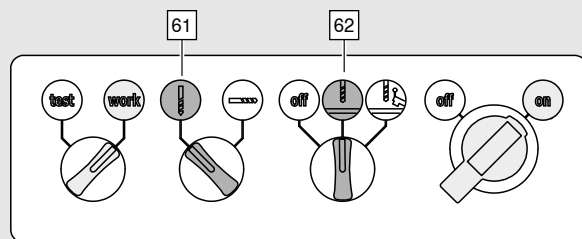


- Ustawić wyłącznik główny [63] na „ON”.
- Ustawić przełącznik trybu pracy [60] na „WORK”.

i WSKAZÓWKA

- Odciąg musi być włączony przez cały czas ze względu na konieczność odprowadzania wiórów i pyłu.

- Włączyć odciąg.



i WSKAZÓWKA

- Na potrzeby bezpiecznej i precyzyjnej obróbki formatki zalecamy zastosowanie docisków.

- Ustawić przełącznik trybu docisku [62] na pionowe nawiercanie.
- Ustawić przełącznik trybu wiercenia [61] na pionowe nawiercanie.

i WSKAZÓWKA

- W przypadku nawierć z wymiarem w osi Y poniżej 20 mm może dojść do nawiercenia linału EASYSTICK, linału lub zderzaka.

Aby rozpocząć nawiercanie, muszą być spełnione następujące warunki:

- Docisk poziomy [13] nie może być zamontowany.
Należy zamontować głowicę [25].
- Wyłącznik awaryjny [21] musi być odblokowany.

Wiercenie

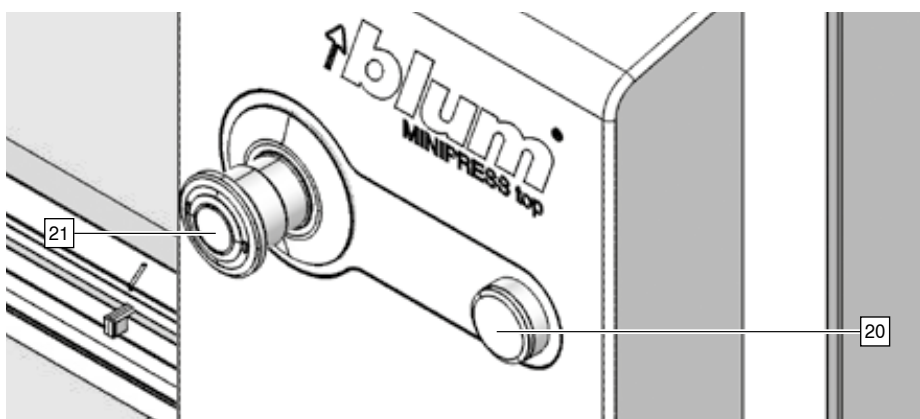


OSTRZEŻENIE

Poważne rany cięte.

Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do uszczerbku na zdrowiu.

- Przy maszynie może pracować zawsze tylko jedna osoba.
- Należy się upewnić, że w obszarze pracy maszyny [A] nie leżą jakieś inne przedmioty oprócz formatki!
- Nie należy manipulować rękoma lub przedmiotami w obszarze pracy [A] maszyny.
- Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo zgniecenia w obszarze docisków.
- Nosić okulary ochronne.
- Nosić ochraniacze słuchu.
- Nosić odpowiednią odzież roboczą.

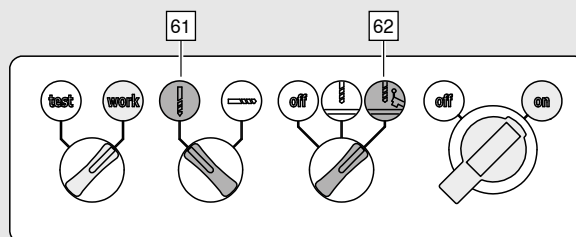


WSKAZÓWKA

- Proces wiercenia kończy się automatycznie po uzyskaniu ustawionej głębokości nawiertu.

- Nacisnąć i przytrzymać przycisk startu [20] aż do automatycznego zakończenia procesu wiercenia.

Pionowe nawiercanie i wprasowywanie



- Ustawić przełącznik trybu wiercenia [61] na pionowe nawiercanie.

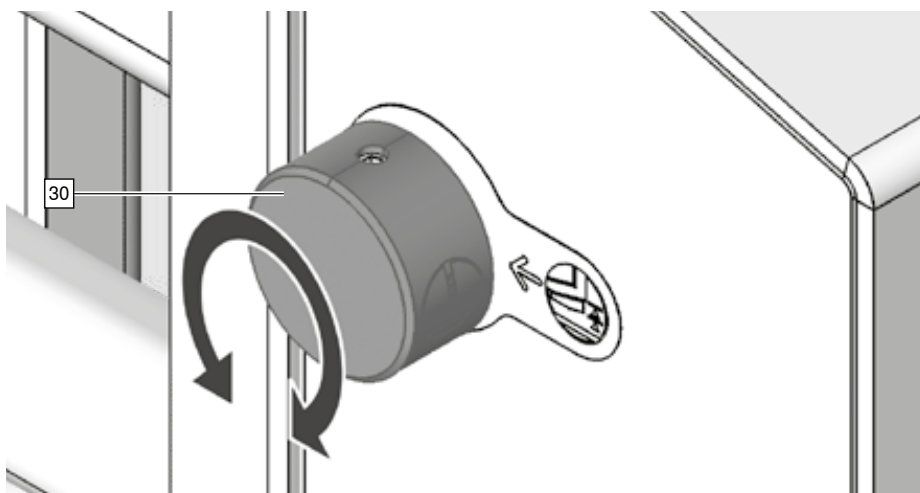
i WSKAZÓWKA

- Na potrzeby bezpiecznej i precyzyjnej obróbki formatki zawsze zalecamy zastosowanie docisków.

- Ustawić przełącznik trybu docisku [62] na pionowe nawiercanie i wprasowywanie.

i WSKAZÓWKA

- W przypadku nawierć z wymiarem w osi Y poniżej 20 mm może dojść do nawiercenia liniału EASYSTCIK, liniału lub zderzaka.



- Nacisnąć przycisk startu [20].
- Ustawić przełącznik [34] na pionowe nawiercanie i wprasowywanie.



Aby rozpocząć nawiercanie, muszą być spełnione następujące warunki:

- Docisk poziomy [11] nie może być zamontowany.
Należy zamontować głowicę [25].
- Wyłącznik awaryjny [21] musi być odblokowany.
- Wysunięcie (wymiar Y) nie może być większe niż 100 mm.

Wiercenie

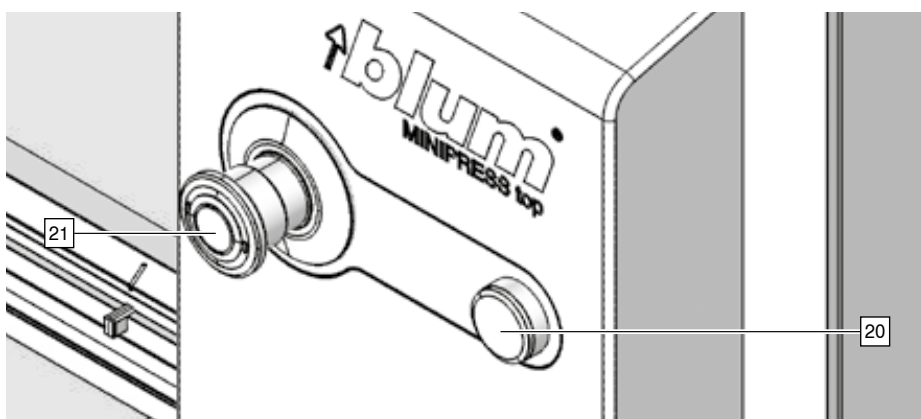


OSTRZEŻENIE

Poważne rany cięte.

Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do uszczerbku na zdrowiu.

- Przy maszynie może pracować zawsze tylko jedna osoba.
- Należy się upewnić, że w obszarze pracy maszyny [A] nie leżą jakieś inne przedmioty oprócz formatki!
- Nie należy manipulować rękoma lub przedmiotami w obszarze pracy [A] maszyny.
- Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo zgniecenia w obszarze docisków.
- Nosić okulary ochronne.
- Nosić ochraniacze słuchu.
- Nosić odpowiednią odzież roboczą.

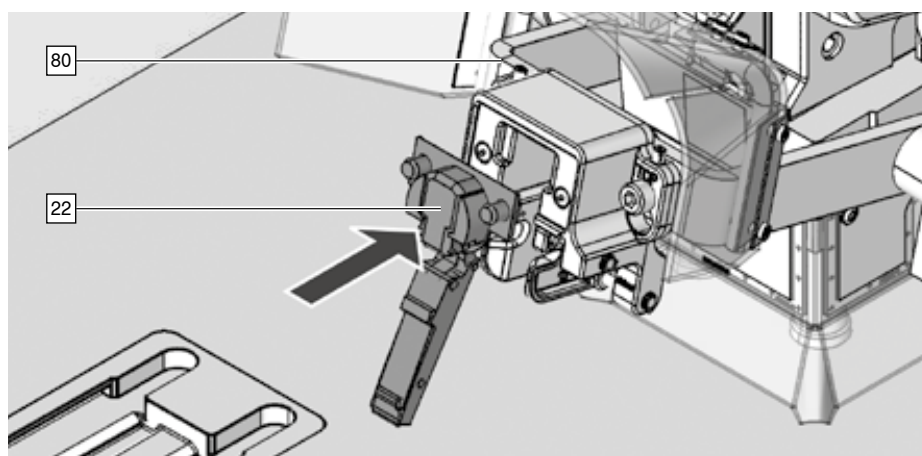


- Nacisnąć i przytrzymać przycisk startu [20] aż do automatycznego zakończenia procesu wiercenia.



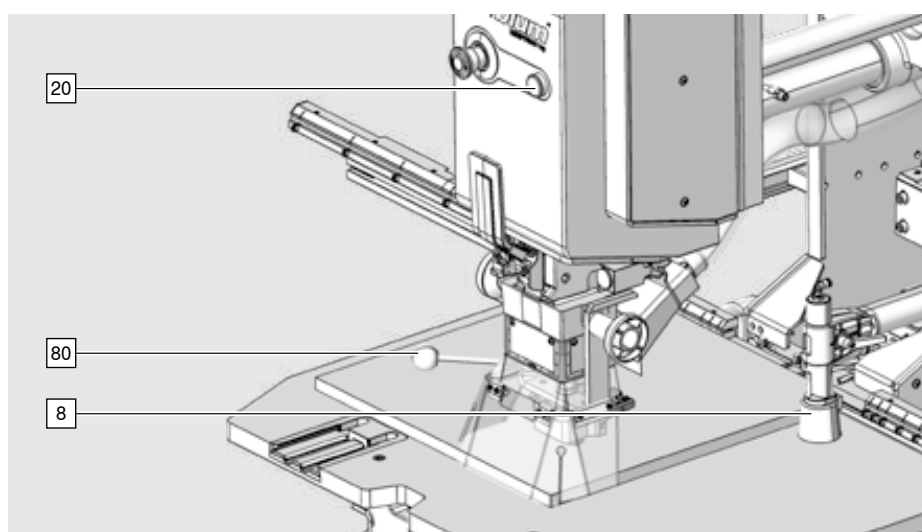
WSKAZÓWKA

- Proces wiercenia kończy się automatycznie po uzyskaniu ustawionej głębokości nawiertu.



- Zamontować okucie [22] do matrycy.
- Opuścić docisk pneumatyczny [80].

Osadzanie



i WSKAZÓWKA

- Proces wprasowywania nie kończy się automatycznie.

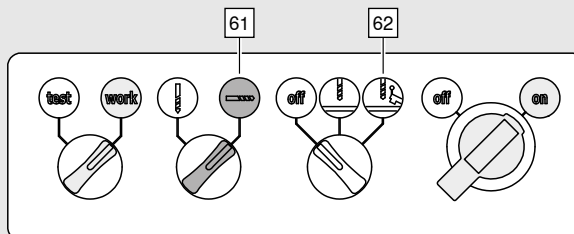
Aby rozpocząć wprasowywanie, muszą być spełnione następujące warunki:

- Wysunięcie (wymiar Y) nie może być większe niż 100 mm.
- Nacisnąć i przytrzymać przycisk startu [20] do pełnego wprasowania okucia.
- Podnieść docisk pneumatyczny mały [80].
Dociski [8] luzują się automatycznie.

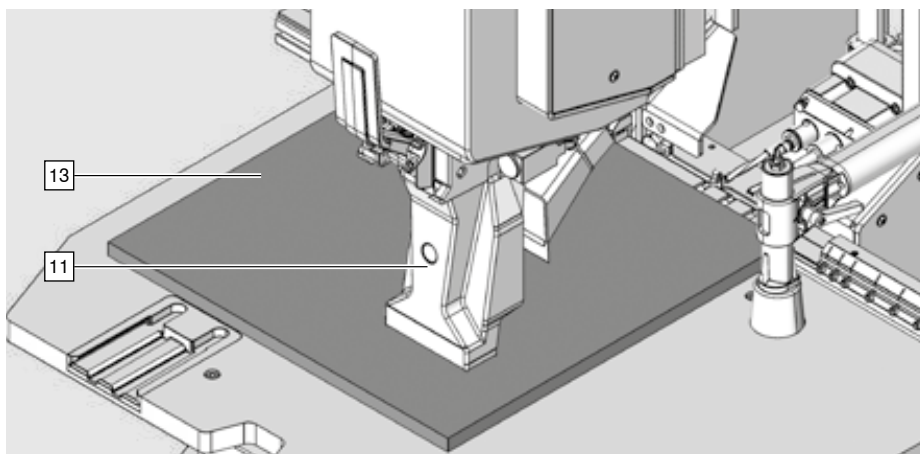
Poziome nawiercanie

Poziome nawiercanie

Funkcja poziomego nawiercania nie jest dostępna dla typu M70E2000 oraz M70.2000.



- Ustawić przełącznik trybu wiercenia [61] na poziome nawiercanie.

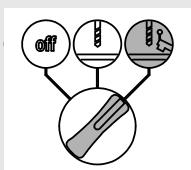


Aby rozpocząć nawiercanie, muszą być spełnione następujące warunki:

- Nie może być zamontowana żadna głowica [25].
- Należy zamontować poziomy docisk [11].
- Wyłącznik awaryjny [21] musi być odblokowany.
- Wysunięcie (wymiar Y) nie może być większe niż 70 mm.
- Liniał EASYSTICK musi być rozsunięty na 45 mm.

i WSKAZÓWKA

- Od głębokości wiercenia 25 mm zaleca się usuwanie wiórów przez kilkukrotne nawiercanie. Zwiększa to żywotność wiertel.



- Ustawić przełącznik trybu docisku [62] na pionowe nawiercanie i wprasowywanie.

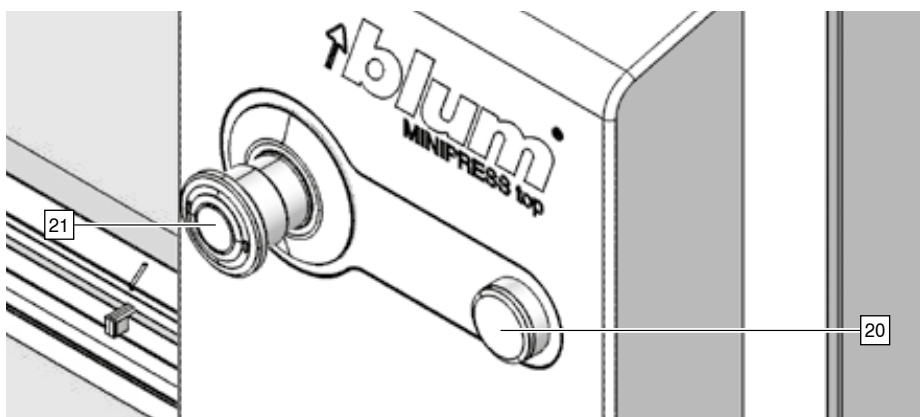


OSTRZEŻENIE

Poważne rany cięte.

Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do uszkodzenia na zdrowiu.

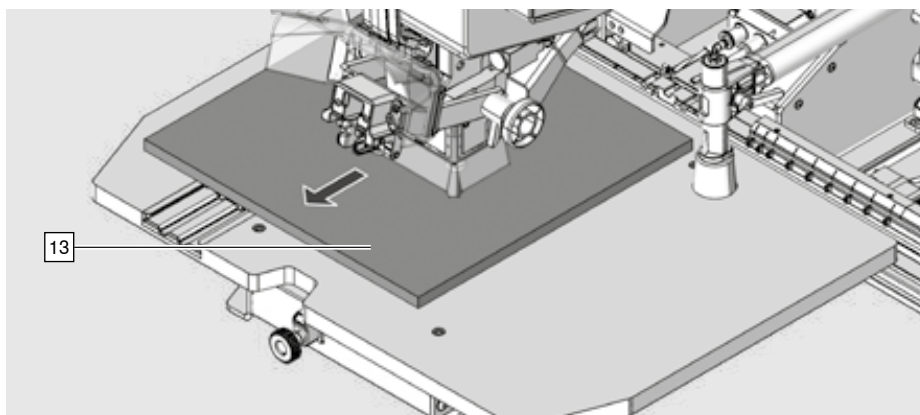
- Przy maszynie może pracować zawsze tylko jedna osoba.
- Należy się upewnić, że w obszarze pracy maszyny [A] nie leżą jakieś inne przedmioty oprócz formatki!
- Nie należy manipulować rękoma lub przedmiotami w obszarze pracy [A] maszyny.
- Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo zgniecenia w obszarze docisków
- Nosić okulary ochronne.
- Nosić ochraniacze słuchu.
- Nosić odpowiednią odzież roboczą.



- Nacisnąć i przytrzymać przycisk startu [20] aż do automatycznego zakończenia procesu wiercenia.

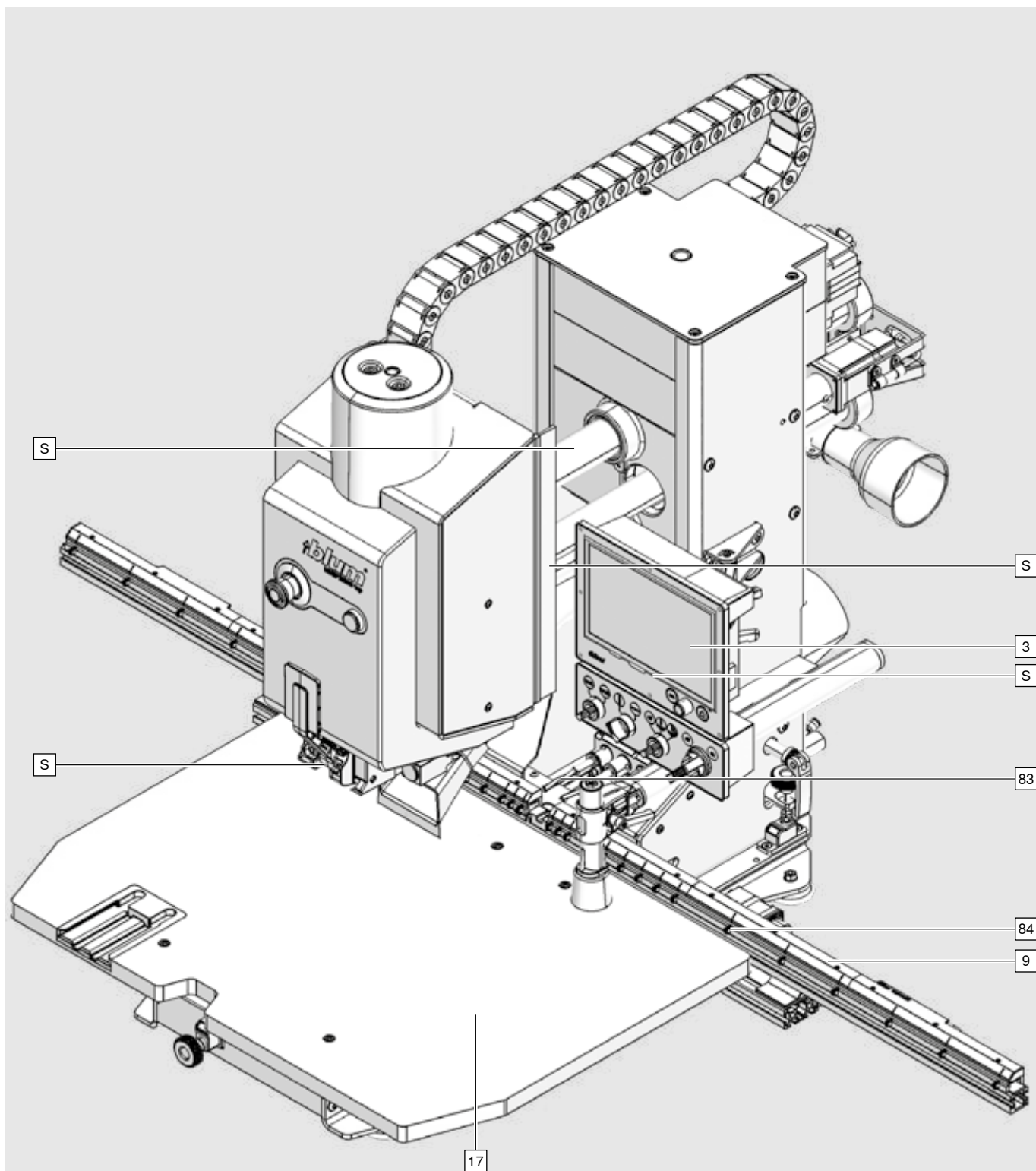
Usuwanie formatki

Usuwanie formatki



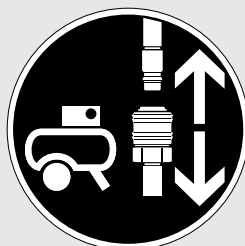
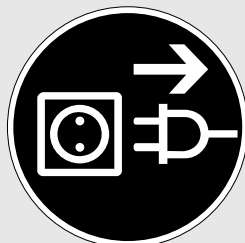
- Należy wyjąć formatkę [13].
- Wyczyścić stół roboczy [17], liniał [9] oraz zderzaki [84].
- Po obróbce formatki ustawić przełącznik [60] na TEST.
- W przypadku dłuższej przerwy w użyciu lub na koniec dnia pracy ustawić wyłącznik główny [63] w poz. „OFF”.

Przegląd punktów serwisowych



S: Przeprowadzić kontrolę wzrokową, w razie potrzeby wyczyścić szmatką z mikrofibry.

Konserwacja



OSTRZEŻENIE

Poważne rany cięte.

Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do uszczerbku na zdrowiu.

- Przed każdym czyszczeniem i konserwacją należy koniecznie odłączyć maszynę od prądu.
- Przed każdym czyszczeniem i konserwacją należy koniecznie odłączyć maszynę od sieci sprężonego powietrza.
- Nie wolno usuwać na stałe żadnych zabezpieczeń i osłon.
- Ustawić wyłącznik główny w pozycję „OFF”.



OSTRZEŻENIE

- Na czas czyszczenia założyć okulary ochronne.



WSKAZÓWKA

- Natychmiast wymienić uszkodzone części. Stosować tylko oryginalne części Blum!
- Do czyszczenia nie używać oleju i smarów.
Wszystkie prowadnice i łożyska nie wymagają konserwacji.
- Nie usuwać pyłu i wiórów przy pomocy przedmiotów z metalu lub o ostrych krawędziach.
- Zalecamy stosowanie do czyszczenia szmatek z mikrofibry.



WSKAZÓWKA

- Przed rozpoczęciem pracy, zmiany lub zmianą personelu należy wykonać codzienne prace konserwacyjne.
- Należy zapoznać się z rozdziałem Bezpieczeństwo dla zagwarantowania bezpiecznej pracy maszyny.

Codzienne prace konserwacyjne

- Przed każdorazowym rozpoczęciem pracy należy upewnić się czy przewody powietrza oraz prądu nie są uszkodzone. Zlecić wymianę uszkodzonych przewodów autoryzowanemu personelowi technicznemu.
- Przeprowadzić kontrolę wzrokową okablowania EASYSTICK.
- Skontrolować osłony docisków [8] pod kątem uszkodzenia.
- Skontrolować zabezpieczenia maszyny i głowicy.

- Odessać pył i wióry z maszyny, nie stosować do tego sprężonego powietrza.
- Wykonać kontrolę wzrokową wsporników [S] i w razie potrzeby zetrzeć pył szmatką z mikrofibry.
- Przeprowadzić kontrolę wzrokową liniałów [9], zderzaków [84], zacisków i prowadnic, w razie potrzeby zetrzeć pył szmatką z mikrofibry.
- Wykonać kontrolę komputera EASYSTICK [3] i w razie potrzeby zetrzeć pył szmatką z mikrofibry.
- Wykonać kontrolę wiertła poziomego [5] i w razie potrzeby zetrzeć pył szmatką z mikrofibry.
- Uszkodzone części wymienia wyłącznie autoryzowany personel.

Comiesięczne prace konserwacyjne

- Należy skontrolować filtr powietrza [31] pod kątem resztek wody, która może zbierać się w filtrze i w razie potrzeby opróżnić.

Wymiana wiertła

- Ustawić wyłącznik główny na „OFF”.
- Należy zawsze wyczepić głowicę [25].
- Wymienić wiertła [24, 83] i przestrzegać kierunku obrotu patrz rozdział „Ustawianie”.

Naprawy

- W przypadku konieczności naprawy prosimy o kontakt z przedstawicielem Blum. Przedstawiciela Blum na całym świecie można znaleźć na: www.blum.com/adresses

Usterki podczas wiercenia

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie usterki
Wiertła blokują się w drewnie.	Wiertła są tępe.	➤ Naostrzyć lub wymienić wiertła.
	Zamocowano nieprawidłowo obracające się wiertła.	➤ Lewoskrętne wiertło umieścić we wrzecionie oznaczonym na czerwono, prawoskrętne w oznaczonym na czarno.
	Obróbce poddany został niewłaściwy materiał.	➤ Obrabiać jedynie formatki z drewna, płyty wiórowe lub lakierowane proszkowo.
Mocno się dymi podczas wiercenia.	Wiertła są tępe.	➤ Naostrzyć lub wymienić wiertła.
	Zamocowano nieprawidłowo obracające się wiertła.	➤ Lewoskrętne wiertło umieścić we wrzecionie oznaczonym na czerwono, prawoskrętne w oznaczonym na czarno.
	Za duża głębokość wiercenia przy poziomym nawiercaniu.	➤ Kilukrotnie dosuwać wiertło podczas wiercenia.
	Nieprawidłowy kierunek obrotu silnika.	➤ Skorygować kierunek obrotu. Patrz strona 23.

Błąd formatki

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie usterki
Nawierthy są za duże, owalne lub wyszczerbione.	Średnica wiertła jest zbyt duża.	➤ Skontrolować wiertła.
	Wiertło wygięte.	➤ Wymienić wiertło.
	Wiertła są tępe.	➤ Naostrzyć lub wymienić wiertła.
	Źle ustawiono grubość materiału. Wiertło za szybko wchodzi w formatkę.	➤ Ustawić prawidłową grubość materiału.

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie usterki
Nawierthy są niewspółśrodkowe lub w nieprawidłowej pozycji.	Liniał jest źle ustawiony.	➤ Ustawić liniał na punkt 0.
	Wióry między liniałem a formatką.	➤ Usunąć brud i wióry.
	Błędne planowanie na komputerze EASYSTICK.	➤ Sprawdzić planowanie i ponownie wykonać.
	Liniał EASYSTICK napotkał przeszkodę.	➤ Usunąć przeszkodę z liniału EASYSTICK.
	Podczas operacji EASYSTICK naciśnięto przycisk startu.	➤ Jeszcze raz ustawić na wymiarze planowania.
Nie osiągnięto zadanej głębokości wiercenia.	Wióry w obszarze wiercenia.	➤ Usunąć wióry z obszaru wiercenia.
	Wiertło ma długość mniejszą niż 57 mm.	➤ Ustawić długość wiertła na 57 mm lub wymienić wiertło.
	Grubość formatki mniejsza niż 16 mm.	
	Maszyna uderzyła w przedmiot.	➤ Usunąć przedmiot.
	Nie użyto stołu roboczego Blum.	➤ Należy stosować tylko oryginalne akcesoria i części zamienne.
Błąd przy osadzaniu.	Wióry w nawiercie.	➤ Usunąć wióry z nawiertu.
	Nawierthy mają za małą średnicę.	➤ Skontrolować średnicę nawiertu.
	Nawierthy są zbyt płytkie.	➤ Ustawić długość wiertła na 57 mm lub wymienić wiertło. ➤ Źle ustawiono głębokość nawiertu.
	Powierzchnia obrabianego materiału jest za twarda.	➤ Sfazować nawiert
	Matryca uderzyła w przedmiot.	➤ Usunąć przedmiot.
	Za małe ciśnienie powietrza.	➤ Ustawić ciśnienie powietrza.

Błąd formatki

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie usterki
Błąd przy osadzaniu.	Formatka się przemieściła.	➤ Stosować dociski.
	Matryca jest przesunięta.	➤ Ustawić matrycę.
Formatka jest porysowana.	Stół roboczy jest zabrudzony lub uszkodzony.	➤ Wyczyścić stół roboczy. ➤ Skontrolować stół roboczy pod kątem uszkodzeń.
	Liniały i zderzaki są zabrudzone.	➤ Wyczyścić liniały i zderzaki.

Błąd działania maszyny

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie usterki
Silnik nie działa.	Maszyna nie jest podłączona do prądu.	➤ Podłączyć maszynę do prądu.
	Wyskoczył bezpiecznik sieci elektrycznej.	➤ Włączyć lub wymienić bezpiecznik.
	Przełącznik trybu pracy jest ustawiony na tryb testowy.	➤ Przetawić przełącznik na tryb pracy.
	Przegrzany silnik. Przycisk startu miga szybko 3x, 1 takt przerwy	➤ Odczekać do schłodzenia silnika.
	Maszyna podłączona do nieprawidłowego napięcia.	➤ Sprawdzić napięcie sieci i porównać z załączonym schematem. Kontrola przez uprawnionego elektryka.
	Silnik jest uszkodzony.	➤ Zlecić wymianę silnika uprawnionemu elektrykowi.
Silniki mocno się nagzewają.	Maszyna podłączona do nieprawidłowego napięcia.	➤ Sprawdzić napięcie sieci i porównać z załączonym schematem. Kontrola przez uprawnionego elektryka.

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie usterki
	Zbyt duża prędkość wiercenia w twardej drewnie.	➤ Ustawić prawidłową grubość materiału.
	Silnik zapyłony.	➤ Wyczyścić maszynę.
	Trudności podczas pracy głowicy.	➤ Wysłać głowicę do punktu napraw Blum.
Dociski nie działają.	Nieprawidłowe ustawienie przełącznika trybu docisków.	➤ Zmienić pozycję przełącznika.
	Brak sprężonego powietrza lub za małe ciśnienie.	➤ Odkręcić kurek sprężonego powietrza. ➤ Sprawdzić ciśnienie.
Brak ruchu po naciśnięciu przycisku startu.	Brak sprężonego powietrza lub za małe ciśnienie.	➤ Odkręcić kurek sprężonego powietrza. ➤ Sprawdzić ciśnienie.
	Przycisk startu miga.	➤ Patrz „Co zrobić, gdy” Przycisk startu
Głowica wykonuje ruch do płaszczyzny formatki i nie wraca do pozycji początkowej.	Za małe ciśnienie.	➤ Skontrolować ustawienie na regulacji ciśnienia filtra.
	Przewód pneumatyczny jest zgięty lub uszkodzony	➤ Sprawdzić przewód doprowadzający powietrze
Nieszczelne połączenie filtra powietrza.	Przewód powietrza jest nieszczelny.	➤ Wymienić przewód powietrza.
	Układ filtrujący jest nieszczelny.	➤ Wymienić układ filtrujący.
Niedostateczne usuwanie wiórów.	Za słaby odciąg wiórów.	➤ Skontrolować ciśnienie powietrza.
	Odciąg wiórów nie jest włączony.	➤ Włączyć odsysanie.
Nie można zamontować wiertel w uchwycie wiertarskim.	Mocno zabrudzony uchwyt wiertarski.	➤ Wyczyścić uchwyt wiertarski.
	Średnica chwytu walcowego wiertła jest za duża lub uszkodzona.	➤ Wymienić wiertła.
	Śruba zaciskowa uchwytu wiertła nie jest całkowicie wykręcona.	➤ Wykręcić śrubę zaciskową wiertła.
Wiertła się nie kręcą.	Sprzęgło głowicy jest uszkodzone.	➤ Wymienić sprzęgło.

Błąd działania maszyny

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie usterki
Poziome nawiercanie nie jest możliwe.	Przełącznik trybu praca/trybu testowego jest w nieprawidłowej pozycji.	➤ Zmienić pozycję.
	Przełącznik trybu wiercenia jest w nieprawidłowej pozycji	➤ Zmienić pozycję.
	Poziomy docisk nie jest zamocowany.	➤ Zamocować poziomy docisk.
	Został użyty zły liniał.	➤ Użyć liniału do PRO-CENTER.
	Liniał EASYSTICK się nie rozsunął.	➤ Rozsunąć liniał EASYSTICK.
Przycisk startu miga szybko.	Wyłącznik awaryjny jest wciśnięty.	➤ Odblokować wyłącznik awaryjny.
Przycisk startu miga 2x miganie, 1 takt przerwy	Uszkodzony przekaźnik czasowy.	➤ Należy skontaktować się z serwisem.
Przycisk startu miga 3x miganie, 1 takt przerwy	Przegrzany silnik.	➤ Odczekać do schłodzenia silnika.
Przycisk startu miga powoli.	Wybrano tryb poziomego nawiercania. Pozycja w osi Y jest większa niż 70 mm.	➤ Ustawić wartość w osi Y na mniej niż 70 mm.
	Wybrano tryb poziomego nawiercania. Poziomy docisk nie jest zamocowany.	➤ Zamocować poziomy docisk.
	Wybrano tryb poziomego nawiercania. Zamontowano nieprawidłowy liniał.	➤ Zamocować liniał poziomy.
	Liniał EASYSTICK nie rozsunął się dostatecznie dużo.	➤ Rozsunąć liniał EASYSTICK.

Uproszczona unijna deklaracja zgodności dla MINIPRESS top

Uproszczona deklaracja zgodności

Firma Julius Blum GmbH oświadcza niniejszym, że wszystkie artykuły elektryczne i elektroniczne firmy Julius Blum GmbH spełniają wymagania dyrektyw 2009/125/EC, 2011/65/UE i 2015/863.

Firma Julius Blum GmbH oświadcza niniejszym, że wszystkie artykuły elektryczne i elektroniczne typu M70E2000, M70.2000, M75E2000, M75.2000 spełniają wymagania dyrektywy 2006/42/WG i 2014/30/UE.

Pełna treść deklaracji zgodności jest dostępna pod adresem:

www.blum.com/compliance

Uproszczona unijna deklaracja zgodności dla EASYSTICK

Uproszczona deklaracja zgodności

Firma Julius Blum GmbH oświadcza niniejszym, że wszystkie artykuły elektryczne i elektroniczne firmy Julius Blum GmbH spełniają wymagania dyrektyw 2009/125/EC, 2011/65/UE i 2015/863.

Firma Julius Blum GmbH oświadcza niniejszym, że wszystkie artykuły elektryczne i elektroniczne typu MZD.2700 (EASYSTICK) spełniają wymagania dyrektywy 2006/42/WG i 2014/30/UE.

Firma Julius Blum GmbH oświadcza niniejszym, że wszystkie artykuły elektryczne i elektroniczne typu MZD.2V02, MZD.2V03 (liniał przedłużający EASYSTICK L + PR) i MZD.5700 (HMI/komputer Blum) spełniają wymagania dyrektywy 2014/30/UE.

Pełna treść deklaracji zgodności jest dostępna pod adresem:

www.blum.com/compliance

MINIPRESS top



Informacje dodatkowe

Dane techniczne MINIPRESS top

Warunki otoczenia:

Do użytku tylko w suchych, zamkniętych pomieszczeniach.

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

Praca: _____ od 0 do 50°C

Wilgotność względna (praca) _____ 5 - 93 % brak skraplania

Wymiary/waga:

Wysokość: _____ 976 mm

Szerokość: _____ 1100 mm

Głębokość: _____ 1085 mm

Waga: _____ 165 kg

Odległość od ściany co najmniej 450 mm

Energia elektryczna:

Napięcie: _____ 3x 400 V 50 - 60 Hz + N + PE

Moc: _____ 1,1 kW

Energia pneumatyczna:

Ciśnienie: _____ 6 bar

Zużycie powietrza na cykl (skok) : _____ 1,5 litra

Hałas:

Emisja - poziom ciśnienia akustycznego (LAeq): _____ 76 dB(A)

Tolerancja poziomu mocy akustycznej dla niepewności pomiaru: _____ +/- 4 dB(A)

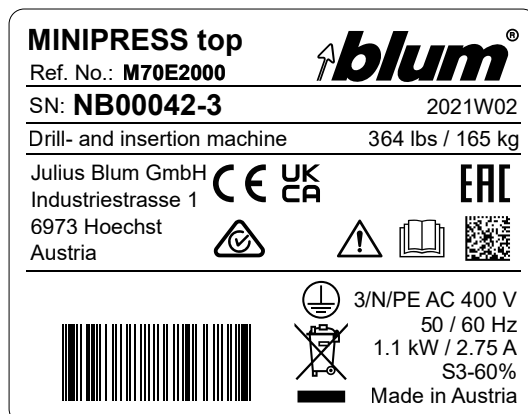
Obrabiany przedmiot:

Materiały: _____ Drewno, Corian

Grubość formatki dla wiercenia poziomego: _____ 12 - 40 mm

Grubość formatki dla wiercenia pionowego: _____ 8 - 45 mm

Tabliczka znamionowa:



Rodzaj urządzenia: maszyna do nawiercania i osadzania okuć

Dane techniczne EASYSTICK

Wszystkie wymienione w tym miejscu podzespoły są przeznaczone do następujących warunków otoczenia:

Warunki otoczenia:

Transport/przechowywanie: _____ od -30 do 75°C
 Praca: _____ od 0 do 45°C
 Wilgotność względna (praca) _____ 5 - 93 % brak skraplania

Blum HMI MZD.5700 - komputer

Wejście (zasilanie z zasilacza)

- 24 VDC
- max. 60 W, ograniczone przez zasilacz
- CAN (z 4-biegunowym gniazdem wejściowym)

Wyjście

- 24 VDC
- max. 1.6 A, ograniczenie przez bezpiecznik PTC w HMI (komputer)
- CAN (Controller Area Network)

Inne

- Klasa ochrony: III
- Stopień ochrony: IP54
- Bateria: CR2032 (3 V)

EASYSTICK MZD.2700

Wejście (zasilanie z magistrali)

- 24 VDC
- max. 1.6 A, ograniczenie przez HMI
- CAN (z 24 VDC na 4-biegunowym wejściu) Rozdzielnica przy w SmartMotor

Inne

- Stopień ochrony: III
- Stopień ochrony: IP20

Rozdzielnica przy/w SmartMotor

- 24 VDC
- max. 1.1 A (PTC) dla poziomu sterowników silnika krokowego
- max. 0.35 A (PTC) na wyjściach, do których podłączone są listwy LED (L/PR)

Liniały przedłużające EASYSTICK (zestaw MZD.2V00) MZD.2V02 i MZD.2V03

Wejście (zasilanie z magistrali)

- 24 VDC
- 120 mA (ograniczenie do 0.35 A za pomocą rozdzielnic przy SmartMotor)

Inne

- Stopień ochrony: III
- Stopień ochrony: IP20

Utylizacja elektrycznych pomocy montażowych

Zużytych elektrycznych pomocy montażowych nie można wyrzucać z odpadami komunalnymi. Informacje o prawidłowej utylizacji można uzyskać od organów administracji lokalnej. Elektryczne pomoce montażowe Blum spełniają wymagania dyrektywy WEEE 2012/19/UE.

Selektywna zbiórka zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego umożliwia ponowne użycie, recykling lub inne formy odzysku takich odpadów. Pozwala to ograniczyć negatywny wpływ na środowisko i człowieka ewentualnych, zawartych w nich substancji niebezpiecznych.

Po upływie okresu eksploatacji elektryczne pomoce montażowe można zwrócić producentowi lub poddać recyklingowi albo naprawie, jeżeli jest to uzasadnione względami ekologicznymi.

Szczegółowe informacje znajdują Państwo pod następującym linkiem:

www.blum.com/recycling

Utylizacja baterii:

Zużytych baterii nie można wyrzucać z odpadami komunalnymi. Informacje o prawidłowej utylizacji można uzyskać od organów administracji lokalnej.

Stosowane przez Blum baterie spełniają wymagania dyrektywy w sprawie baterii i akumulatorów 2006/66/WE.

Selektywna zbiórka baterii umożliwia recykling lub inne formy odzysku takich odpadów. Pozwala to ograniczyć negatywny wpływ na środowisko i człowieka ewentualnych, zawartych w nich substancji niebezpiecznych.

Przy demontażu baterii należy przestrzegać instrukcji demontażu. Zużyte baterie można zwracać bezpłatnie w punktach zbiórki selektywnej w Państwa sąsiedztwie. Wyrzucając baterie, należy uważać, żeby nie doszło do zwarcia ich styków.

Magazyny energii:

Maszyna montażowa nie zawiera żadnych elektrycznych lub pneumatycznych magazynów energii.

Notatki

MINIPRESS top



MINIPRESS top



Notatki

Notatki

MINIPRESS top



MINIPRESS top



Notatki

Notatki

MINIPRESS top



MINIPRESS top



Notatki

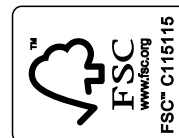
Notatki

MINIPRESS top



Przedstawiciela Blum na całym świecie można znaleźć na:
www.blum.com/addresses

Look for our
FSC™-certified
products



BAU0136579092 · INX: 02 · IDNR: 760.613.9 · BA-193/0PL MINIPRESS top · 06.21 · © Copyright by Blum

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

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



ISO 9001
Certified Quality
System



ISO 14001
Certified Environmental
System



ISO 50001
Certified Energy
System