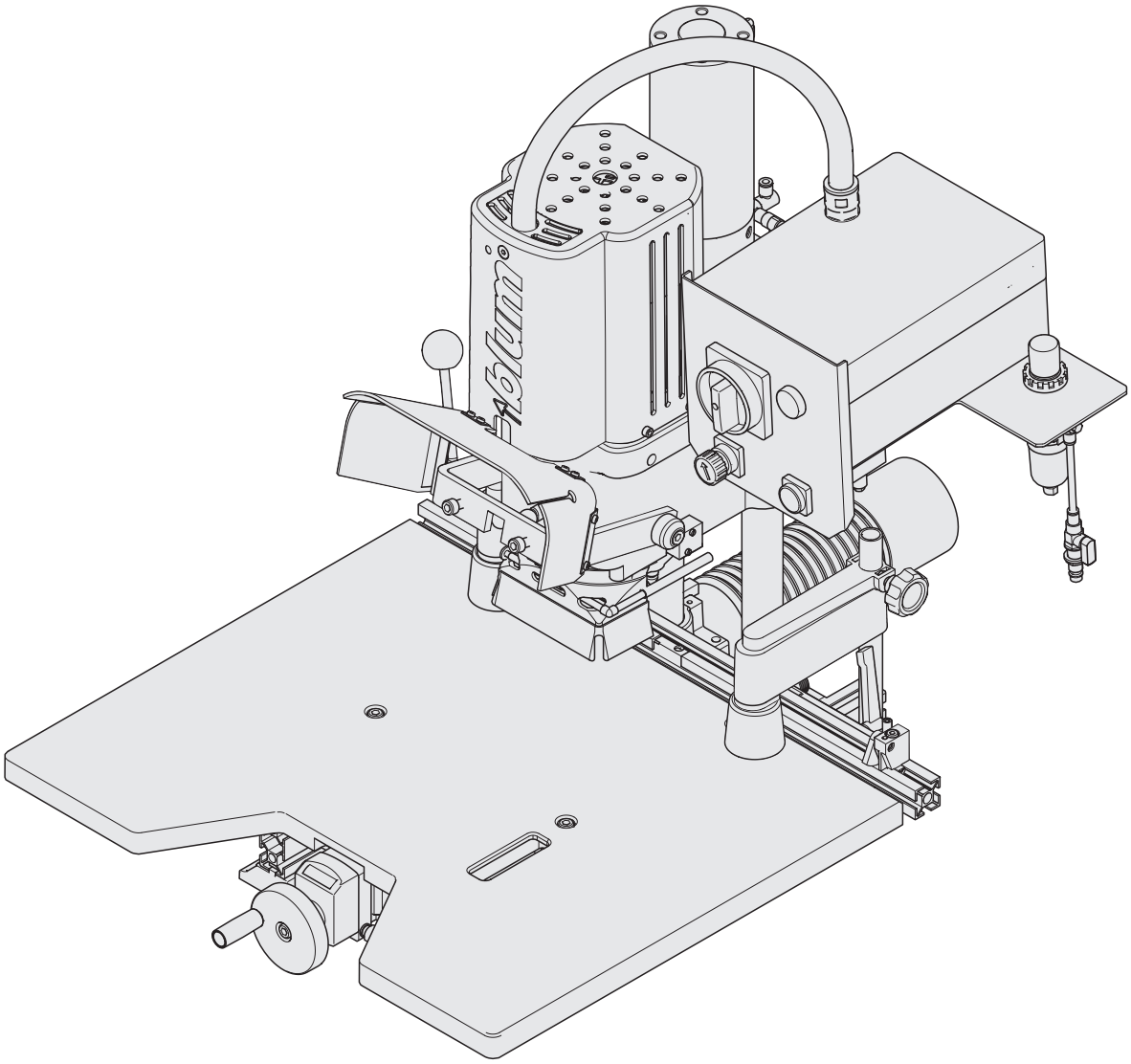


在操作加工机器之前,请完整阅读并理解本说明中的内容。仅允许经过相应培训和授权
的人员操作本加工机器。
本使用说明书必须可随时取用。

MINIPRESS P

安全、设置和使用说明书

www.blum.com

目录

目录

3 安全性
- **3** 合规使用
- **4** 危险等级
- **4** 安全指南
- **6** 警告标志

7 示意图

13 操作和控制元件的说明

14 调试

20 准备

34 钻孔和安装

39 保养

42 应对措施

46 附加信息
- **46** CE 声明
- **47** 技术参数
- **49** 图表

该说明书适用于多种加工机器。
并非每台加工机器都拥有相同的功能范围。

操作

➢ 调试加工机器前请阅读使用说明书和安全指南!
➢ 为了更好地识别所描述的零部件,我们建议您参考示意图。

安全性原则

该加工机器符合目前适用的安全技术标准。尽管如此,若不遵守该使用说明书,仍存在其他风险。

风险符合 EN ISO 12100:2010

- 该加工机器已配备所有必要的保护措施。
- 由操作者承担剩余风险,尤其在拆除保护装置和放弃使用控制设备等情况下。
- 警告标志和安全指南表明还存在其它剩余风险。因此必须遵守相应安全指南。

合规使用

该加工机器可用于木质、密度板或环氧树脂涂层的木工件上的钻孔和五金件压入。

- 本加工机器只能由已经过全面培训的专业人员进行操作。
- 该加工机器只能用于工业和手工生产。
- 仅可摆放在干燥的封闭空间里。
- 该加工机器仅适用于固定式操作。
- 只能使用 Blum 百隆原装工具。
- 不准使用有涂层、有反光的材料。
- 针对任何其他用途的使用,我们不承担任何责任。

可预见的误用

- 不得在金属或铝制框架上钻孔。
- 只能使用拥有预保护措施的钻头。

安全性

责任范围

运营商

- 需确保只有经过充分培训且已充分阅读使用说明书(尤其是安全章节)并理解其中内容

的人员才能操作和保养加工机器。

- 对加工机器的安全技术状况负责。
- 在出现会影响安全的缺陷时应立即停止加工机器的运行。

危险等级

警告

- 警告标志代表如不避免这些操作,有导致重伤的危险。

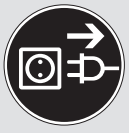
注意

- 注意标志代表如不避免这些操作,有导致受伤的危险。

提示

- 该提示标记提醒您注意。

安全指南





警告

严重割伤。注意,有压伤危险!

不遵守该提示可能会导致人身伤害。

➢ 在进行任何清洁或保养作业之前,请务必断开加工机器的电源和压缩空气供应。

操作

- 该加工机器仅供一人操作。
- 该加工机器仅适用于固定式操作。

安装

- 注意保持充足的照明。
- 仅可将加工机器固定在足够稳定的工作台上。负载能力:至少 250 kg。高度 850 mm (+/- 50 mm)。
- 该加工机器必须在操作台上才能操作使用。
- 本加工机器不防爆。请勿摆放在涂漆设备附近。
- 本加工机器不适于在露天环境下运行。

防护装置

- 请勿对加工机器进行任何改动。
- 不得拆除防护装置。
- 在开始作业、换班或更换人员之前，
  应确认防护装置和机器部件的功能为正常状态。
  用 Blum 百隆的原装零件更换已损坏的零件。
- 只能使用拥有预保护措施的钻头。

工具

- 请注意操作时只可使用经打磨的
  运转正常的打孔工具。牢固地拧紧钻头。每次调试前
  检查钻头是否牢固。
- 注意钻头的旋转方向。最大直径 35 mm
- 更换钻头时，务必松开钻头。
  将主开关 [27] 调至“0”位置
- 为了您的安全请只用使用
  使用说明书中或目录中由 BLUM 百隆推荐或列出的
  配件和附加装置。
- 只能使用 Blum 百隆钻头。

工件

- 工件超过操作台大小的，
  加工时需特别小心。可使用额外的垫子。
- 加工时务必固定工件！可使用加工机器中的夹紧装置，
  若需加强固定效果，
  请选用合适的固定装置。
- 开启加工机器前，
  确认操作台上除了工件以外
  无其他工具或物品！

工作

- 松开进给按钮 [28] 时，钻头仍继续转动，
  一定要等待至恢复静止状态。
- 在钻孔或进行机装压入时，
  请不要把手或其它物品放在加工机器的工作区域 (A) 内。
- 只能在抽吸装置已接通的情况下操作加工机器。
- 抽吸系统中的负压必须达到 250 - 300 mbar。
- 抽吸系统中等空气速度
  不得小于 20 m/s。
- 工作结束后请把主开关调至位置“0”处。

修理和保养

- BLUM 百隆服务点随时为您解答问题、解决困难。
- 只能由电工执行与电网的连接。
- 在进行任何作业之前，请检查电缆和

气动软管是否有损坏。

- 只能由经授权的专业人员进行修理作业。

个人防护装备

- 请务必遵守本国劳动法、事故防范和垃圾处理等相关规定。
- 佩戴防护眼镜。
- 佩戴防护耳罩。
- 请穿戴合适的工作服装。

警告标志



在将加工机器连接到电源上之前,必须确保您已了解了所有安全说明、警告标志和使用说明书的内容。



确保未经授权的人员能够远离加工机器。每次只允许**一人**在加工机器上作业。



作业过程中始终佩戴合适的防护眼镜。



作业过程中始终佩戴合适的防护耳罩。



注意,有压伤危险!



不要在此处进行提升。



请勿将手伸入钻头中。



注意电压 - 触电危险。

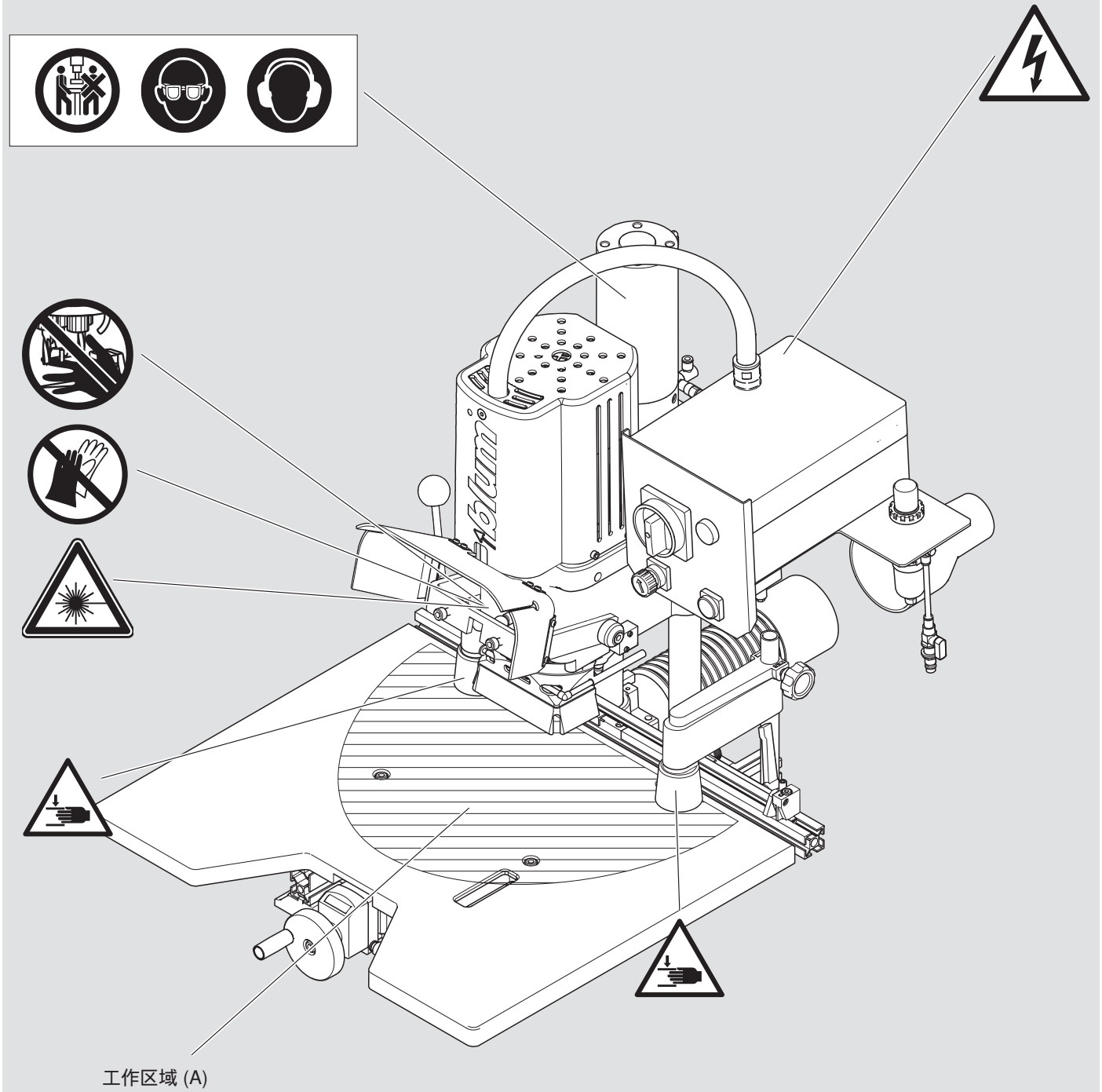


作业时请勿佩戴手套。



请勿直视激光束。

警告标志和危险区域的位置

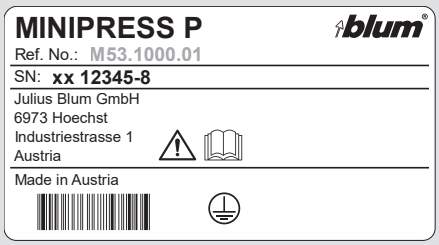


工作区域 (A)

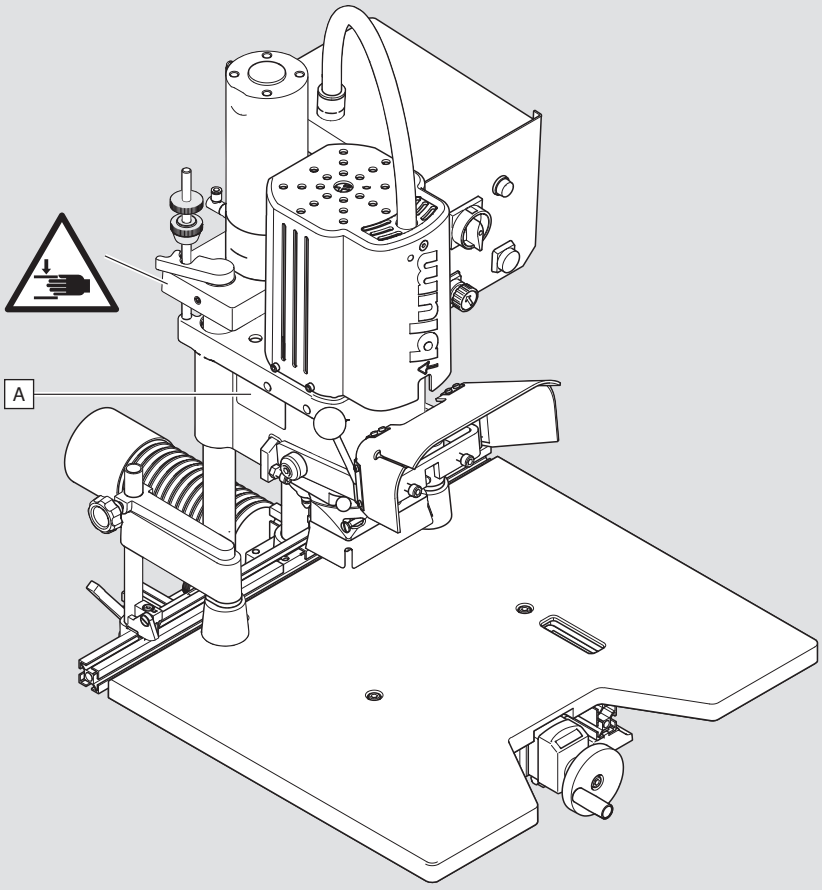
铭牌的位置

铭牌:MINIPRESS P 气动钻孔机 [A]

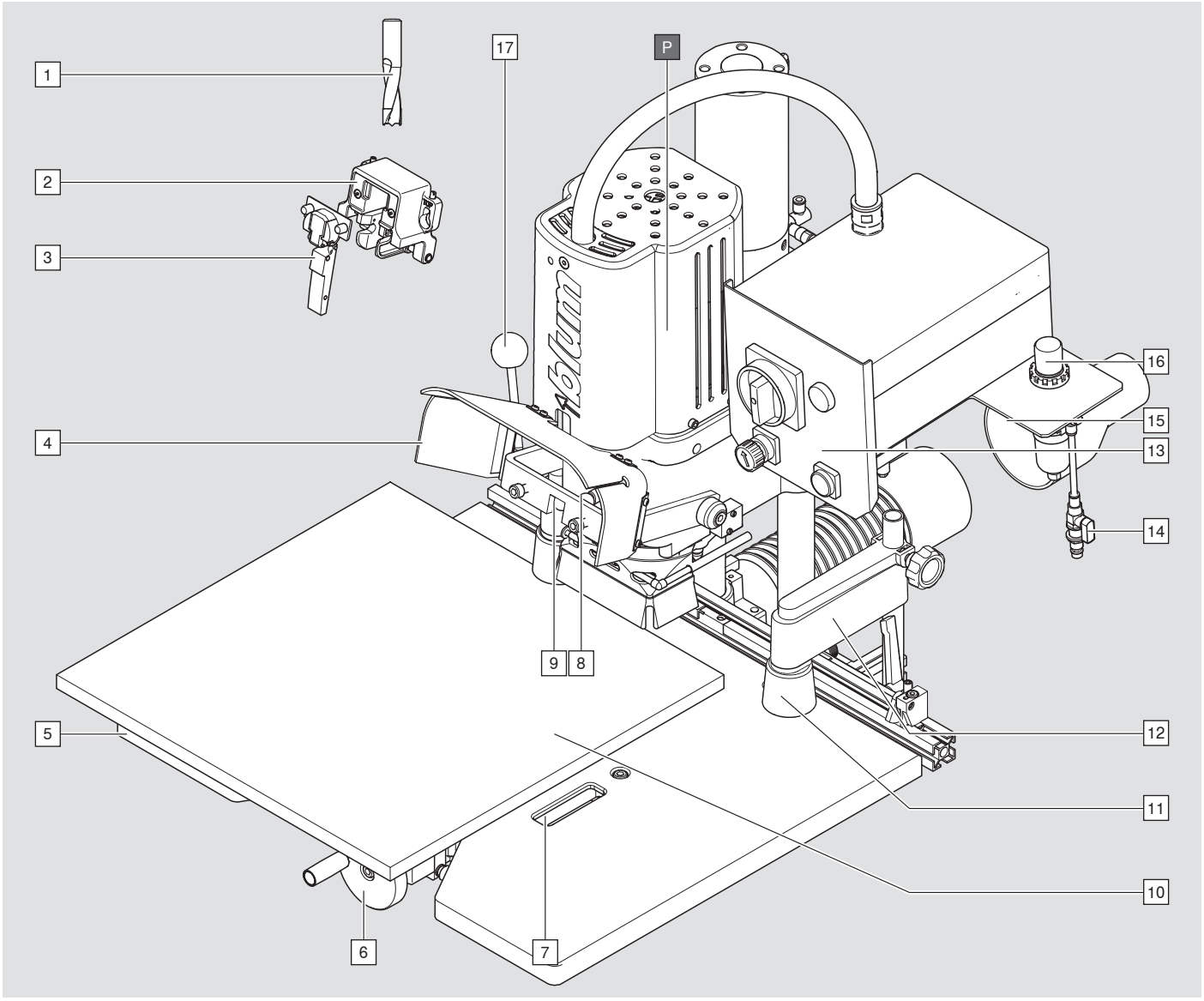
设备类型:钻孔和五金件安装机器



图示



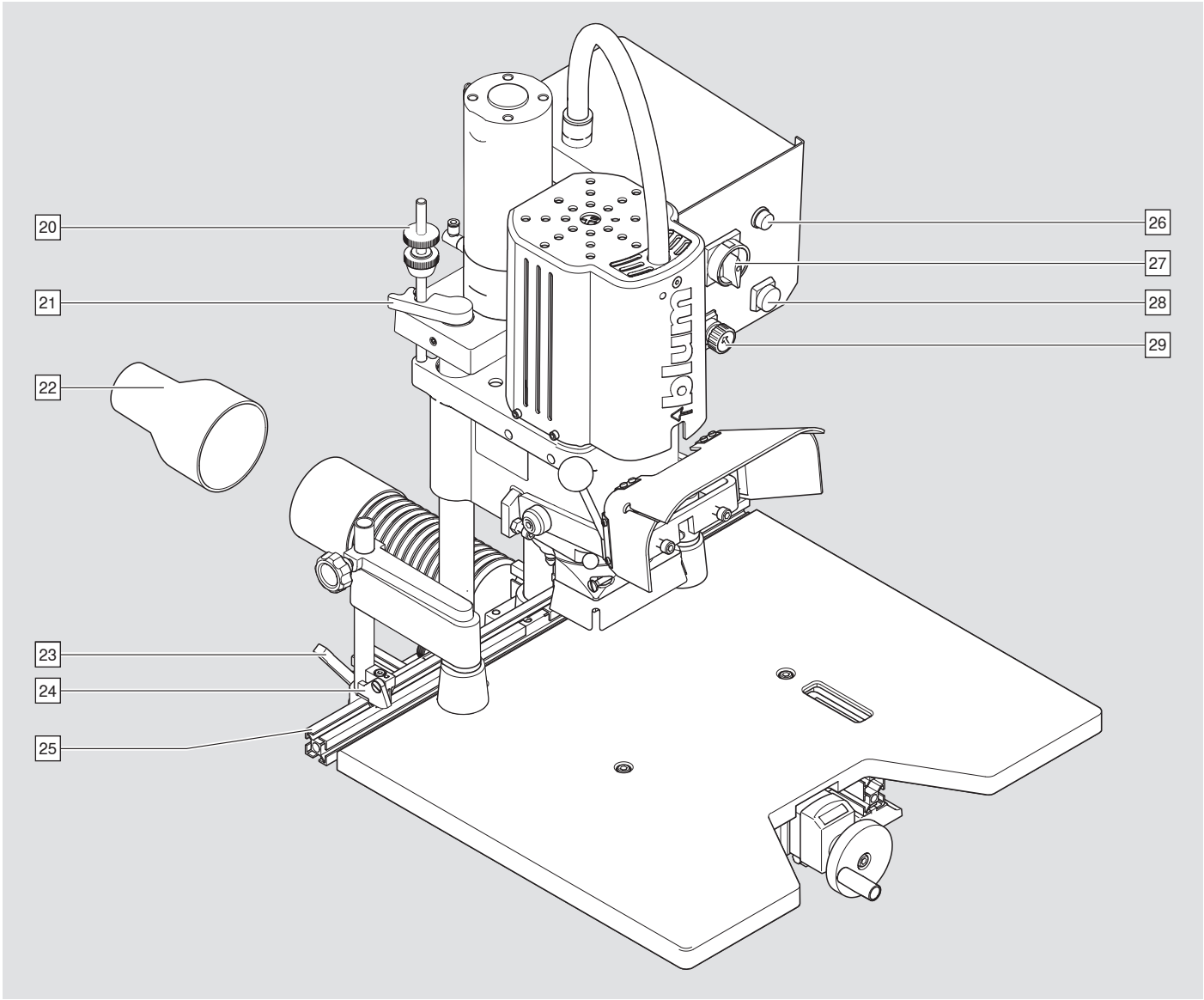
示意图



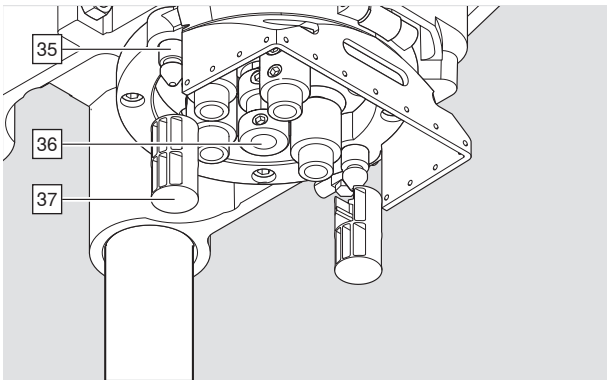
1 钻头
2 冲模
3 家具铰链
4 活动架
5 操作台
6 挡块系统的调节
7 台面调节的刻度尺
8 钻头 - 定位销
9 伸缩臂钻孔图
10 工件
11 观察窗口夹紧装置
12 夹紧装置
13 控制面板
14 旋塞阀
15 压力计
16 过滤器压力调节器
17 摇杆冲模

P 机器的重心

示意图

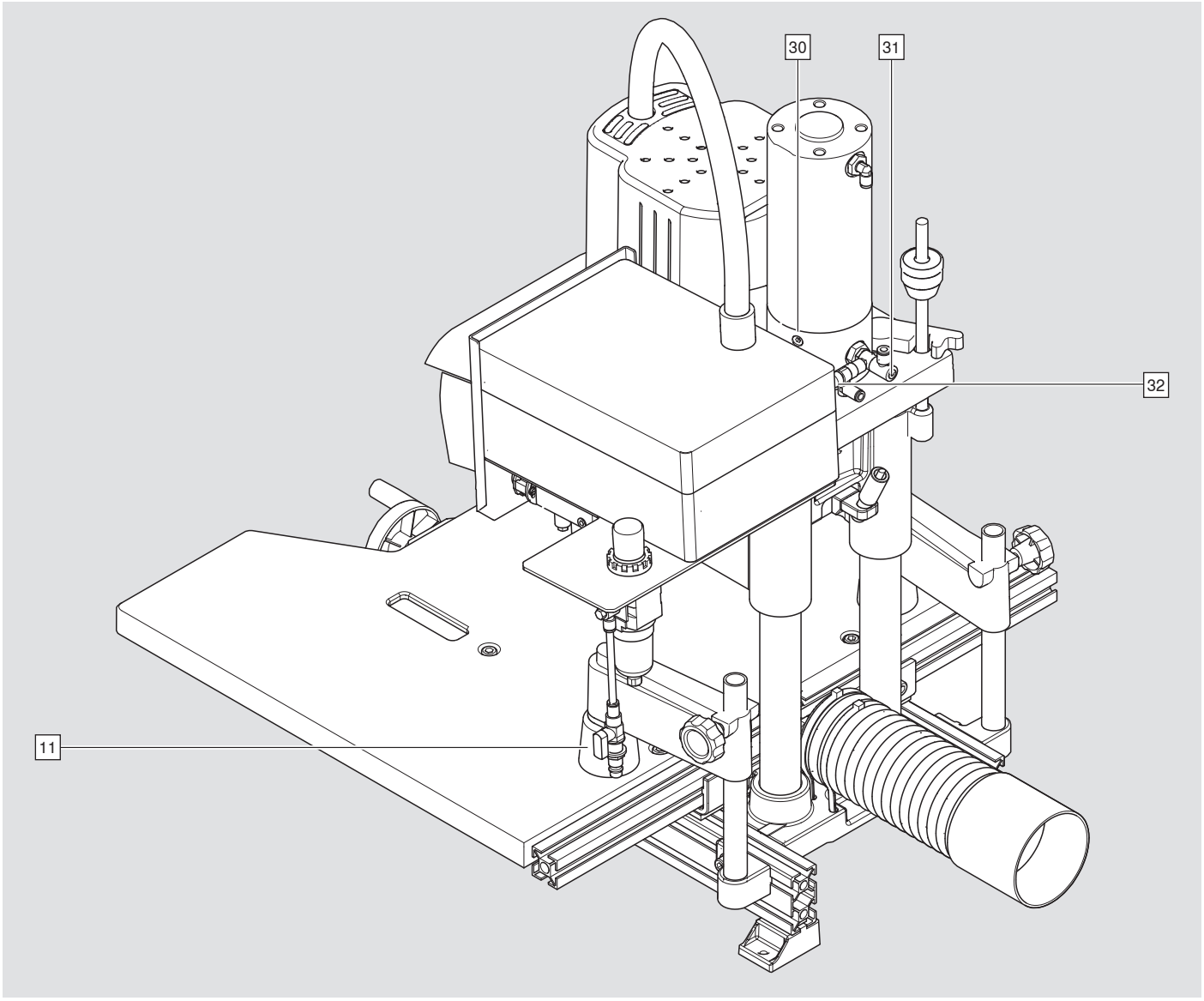


20 滚花螺母深度调节
21 摇杆间距 13 mm
22 抽吸装置漏斗
23 锁定装置 (MZE.1300)
24 活动挡块
25 直尺
26 运行指示灯
27 主开关
28 进刀键
29 夹紧装置选择开关按钮



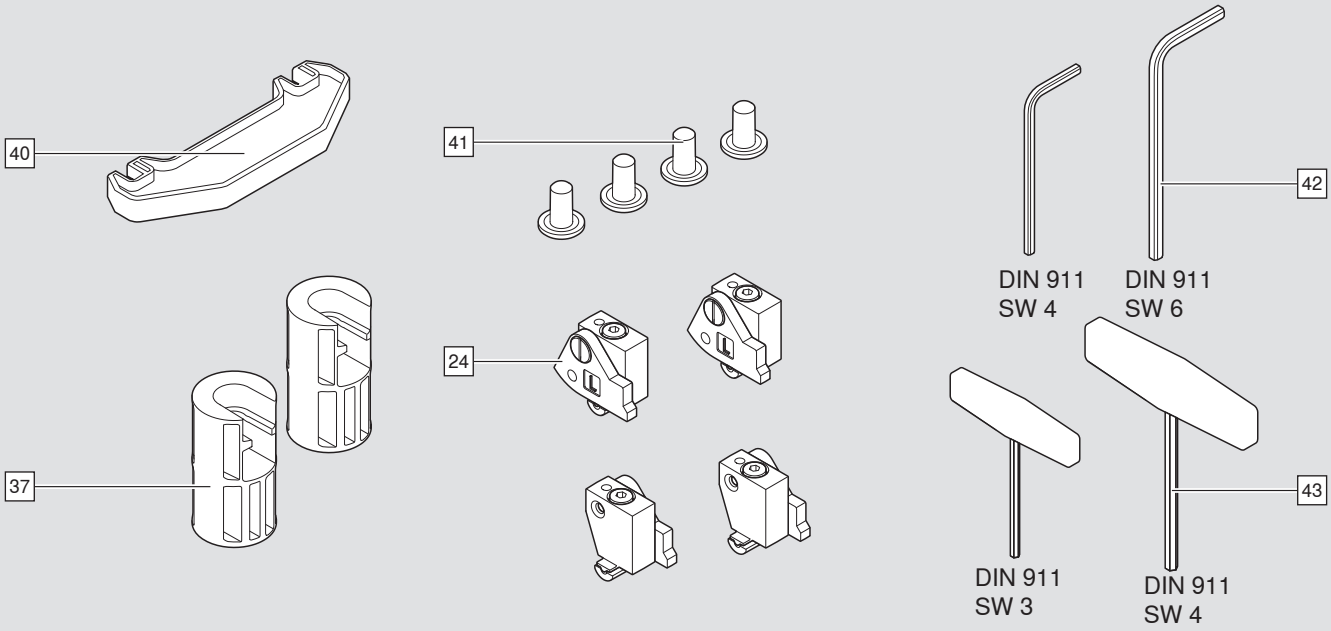
35 销钉
36 钻套
37 钻孔深度挡块 M30.1304.02

示意图

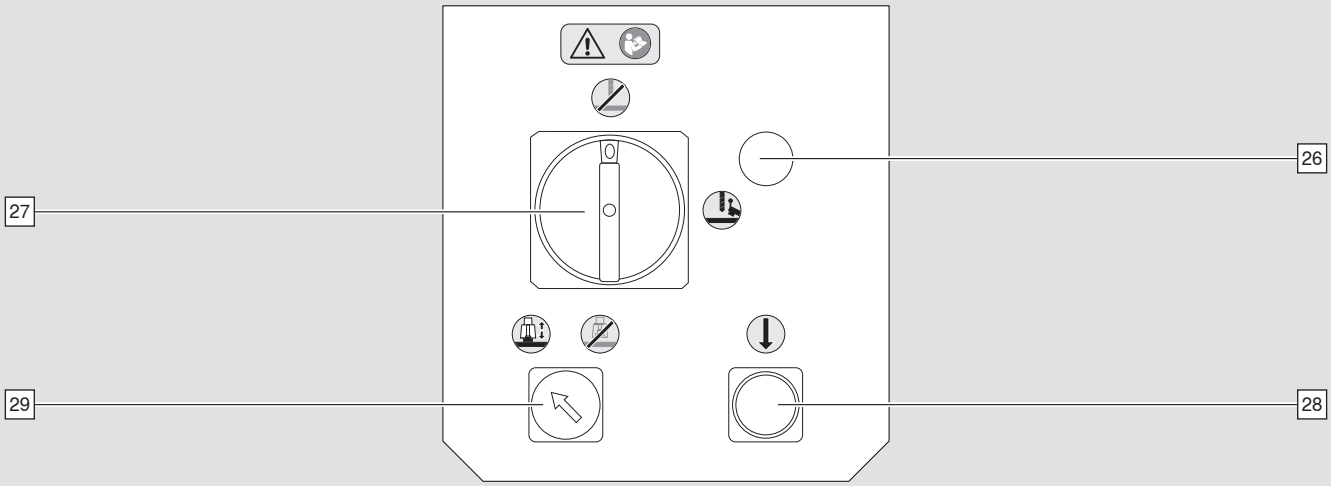


11 观察窗口夹紧装置
30 起升制动器
31 气缸排气旋塞
32 节流阀冲速

示意图



24 活动挡块
37 钻孔深度挡块 M30.1304.02
40 排孔标准模具 M30.0901
41 装饰盖
42 六角偏置螺纹起子钻
43 内六角 T 形拉手螺丝刀





警告

严重割伤。
可能会造成严重的挤压伤或剪切伤。
不遵守该提示可能会导致人身伤害。

➢ 在进行任何清洁或保养作业之前,请务必断开加工机器的电源和压缩空气供应。
➢ 通过主开关 [27] 无法将加工机器与压缩空气供应装置断开!



[27] 运行指示灯 [26] 不亮。
- 不能启动电机
- 可进行提升运动



[27] 运行指示灯 [26] 亮起。
- 可打孔或压入五金件
- 标志线发亮



[29] 位置 夹紧装置伸出:
按下并转动夹紧装置开关,以关闭夹紧装置。
按下进给按钮 [28] 时,夹紧装置保持缩回状态。

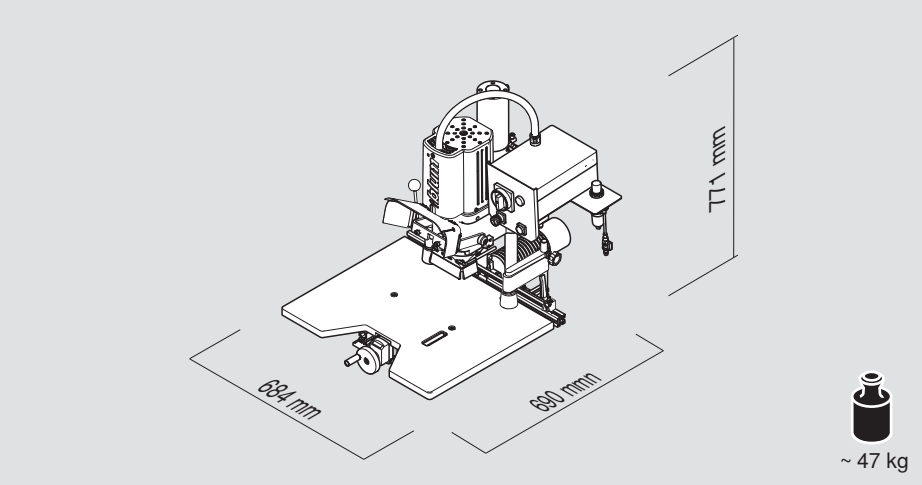


[29] 位置 夹紧装置缩回:
按下进给按钮 [28],夹紧装置自动伸出。轻触夹紧装置选择开关按钮 [29],夹紧装置重新松开。

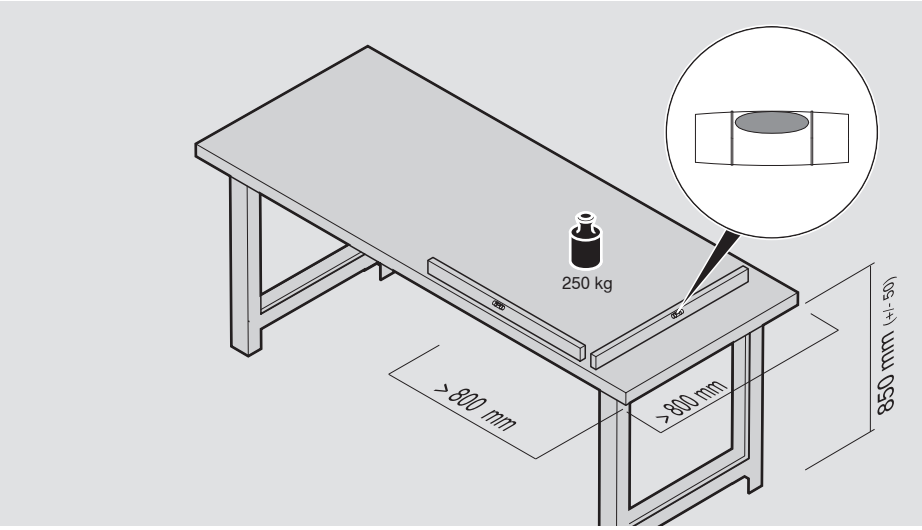


按下进给按钮 [28] 以执行该工序。
若进给按钮 [28] 只下压了几毫米,钻孔机组会以极慢的速度向下运动。按下进给按钮 [28] 直至钻孔深度。
达到钻孔深度后,松开进给按钮 [28]。

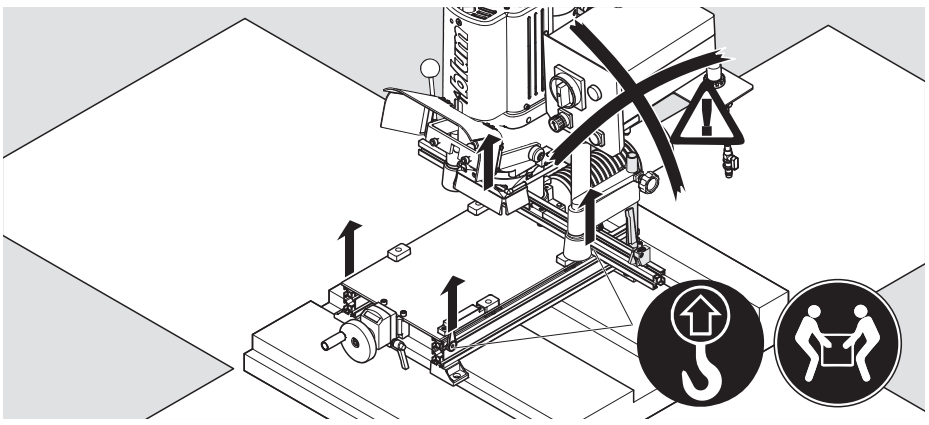
加工机器空间需求



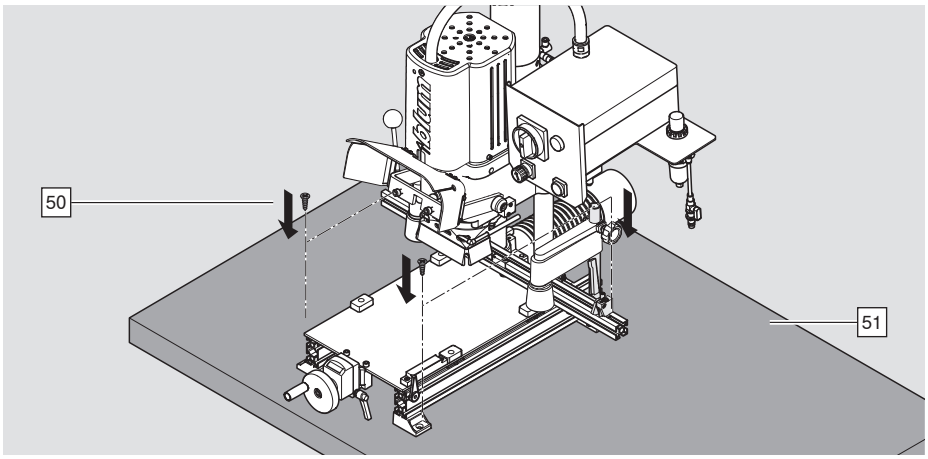
➢ EASYSTICK 的空间需求请参阅“附加信息”一章



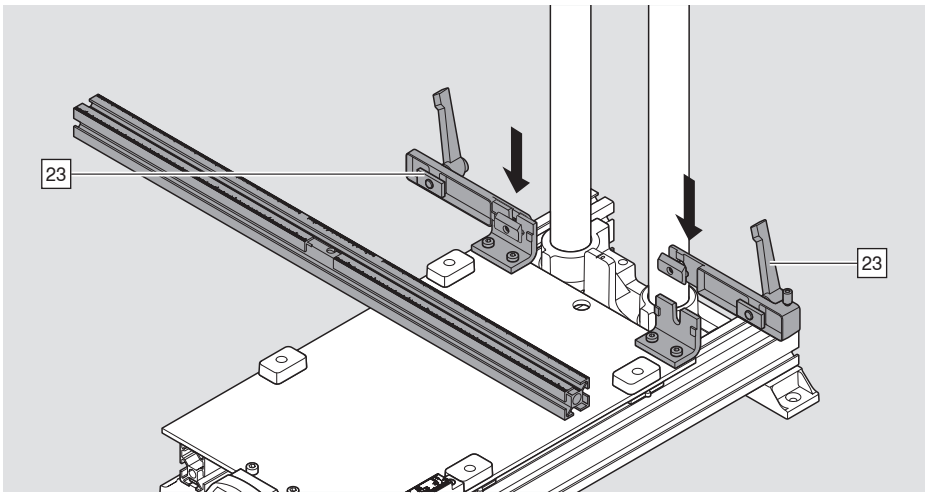
开箱和组装



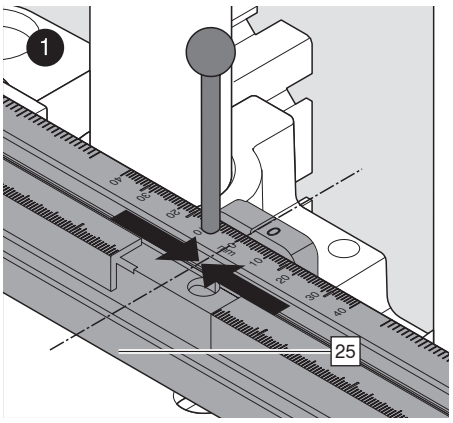
➢ 打开箱子。
➢ 由两人将加工机器抬到工作台上。

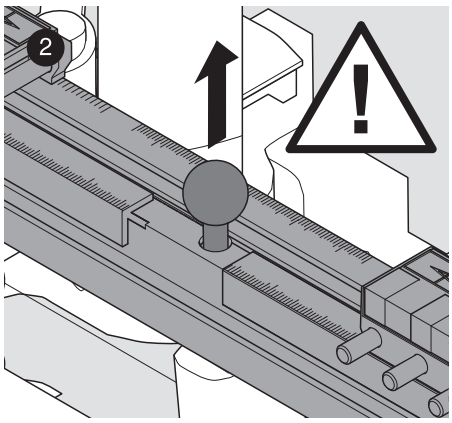


➢ 用螺丝 [50] 将加工机器拧到工作台 [51] 上。



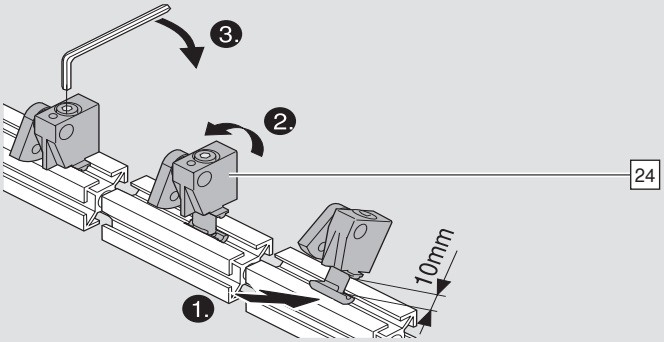
➢ 套装 [23] MZE.1300 (可选附件) 的安装
符合随附安装说明书 BA-119



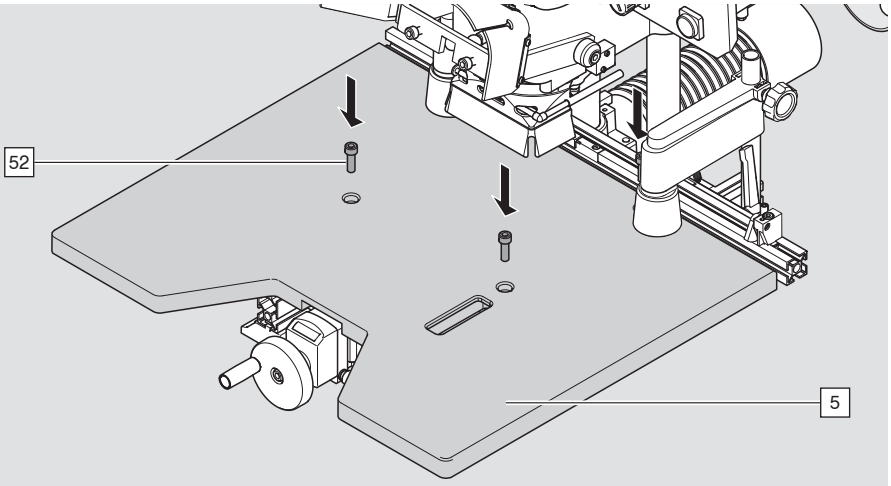


➢ 将直尺 [25] 放置在中间。
➢ 也可以安装 EASYSTICK。

调试



➢ 松开制动螺丝直至托架突出达 10mm。
➢ 把活动挡块 [24] 斜着放在直尺上并竖直。
➢ 拧紧制动螺丝。



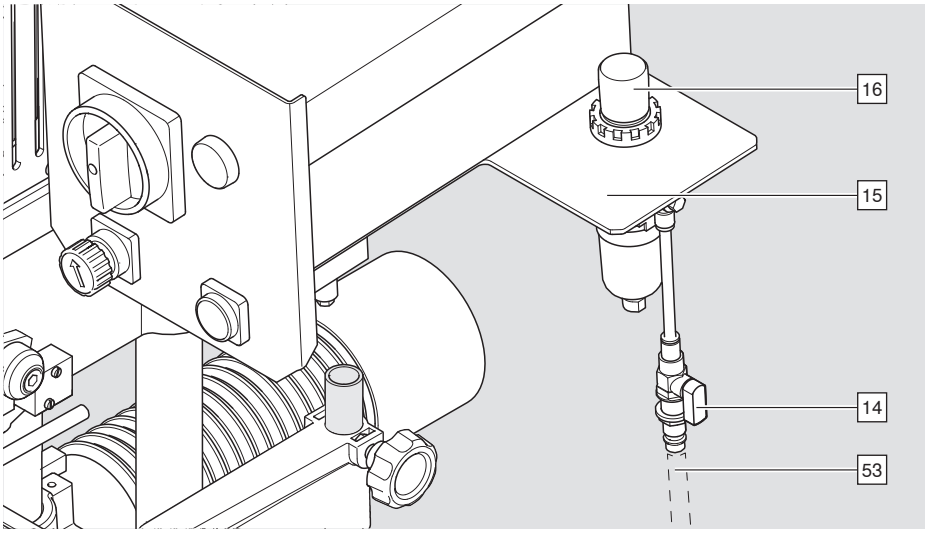
i 提示

■ 该加工机器必须在操作台 [5] 上才能操作使用。
操作台 [5] 必须用随附的固定螺丝 [52]
与加工机器拧紧固定。

配件操作台 MZA.5300 桌子。
➢ 操作台 [5] 放置到导板上。
➢ 操作台 [5] 和导板用螺丝固定。

自己制作操作台 [5] 时,请参阅“附加信息”一章。

压缩空气供应装置连接



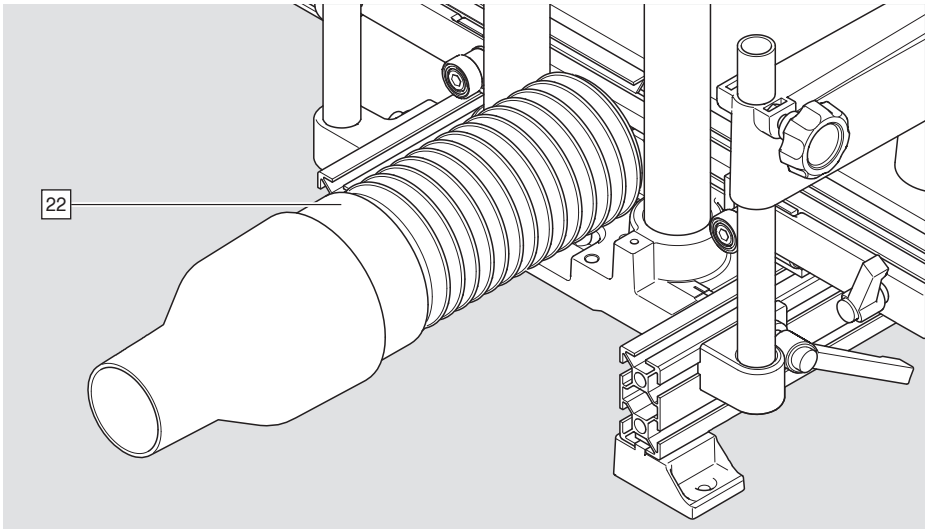
i 提示

- 在下面的过程中钻孔机组将开始运动。
- 只能使用无油的压缩空气。
- 在压缩空气连接管中必须装入一个快装连轴，它与机器的距离最大为 3 米。

➢ 将送风管 [53] 插到空气过滤装置上。
➢ 打开旋塞阀 [14]。
➢ 压力计 [15] 上所显示的压力应为 5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0.5 - 0.7 MPa。
➢ 通过旋转手柄 [16] 调节压力。

每一操作周期消耗空气 1.5 升。

抽吸装置连接



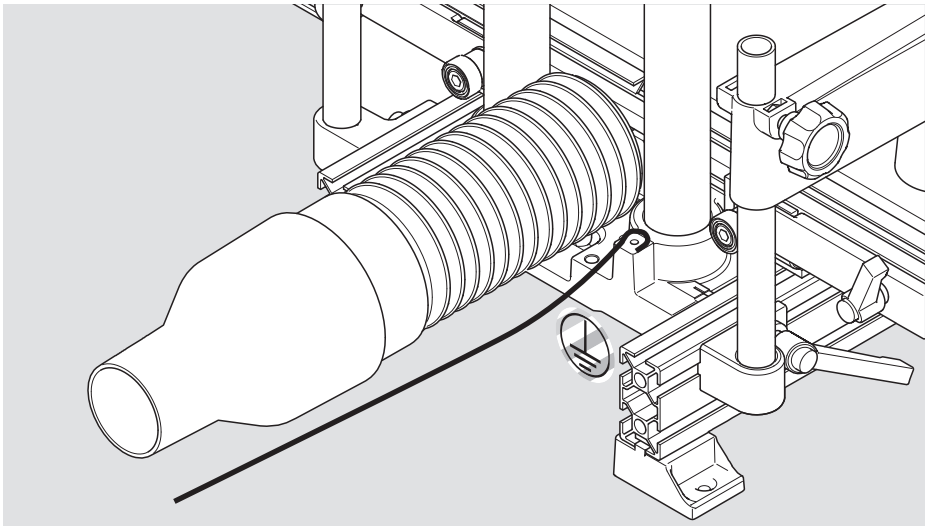
➢ 将抽吸软管插在抽吸装置支座 [22] 上并固定。
配件请参见 www.blum.com

调试

i 提示

- 抽吸系统中等空气速度
  不得小于 20 m/s。
- 负压必须达到 250 - 300 bar。
- 体积流量 570 m^3/h。

抽吸装置接地



➢ 将吸入软管的螺旋线连接到加工机器上。

电网连接

➢ 将主开关 [27] 调至“0”位置。

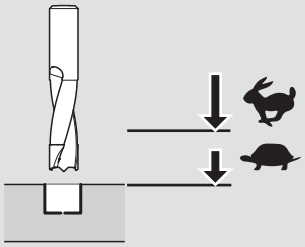
i 提示

- 加工机器所使用的电压
  应与铭牌和电缆标签上的数值相符。
- 插座必须配有 PE 保护触点。
- 插座必须配有零线。
- 插座必须使用 16 A 的保险丝。
- 作业结束后请切断加工机器的电源。
- 避免插座过载。
- 抽吸装置和加工机器不得与
  电源插线板或缆盘一起使用。
- 抽吸装置和加工机器上可使用
  自己准备的带保险丝的插座。

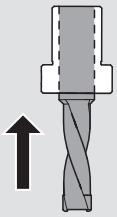
➢ 插入电源插头。

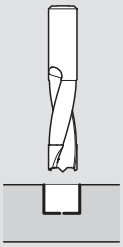
➢ 如果电机旋转方向不正确,请参阅“应对措施”一章。

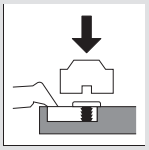
准备概览

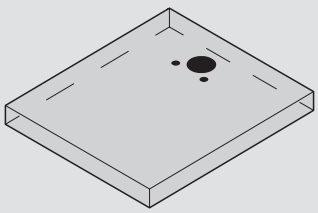












20 与材料相关的设置 (软木/硬木)

21 调节钻孔图

22 装备钻头

24 设置钻孔深度

27 安装冲模

29 设置尺寸

准备



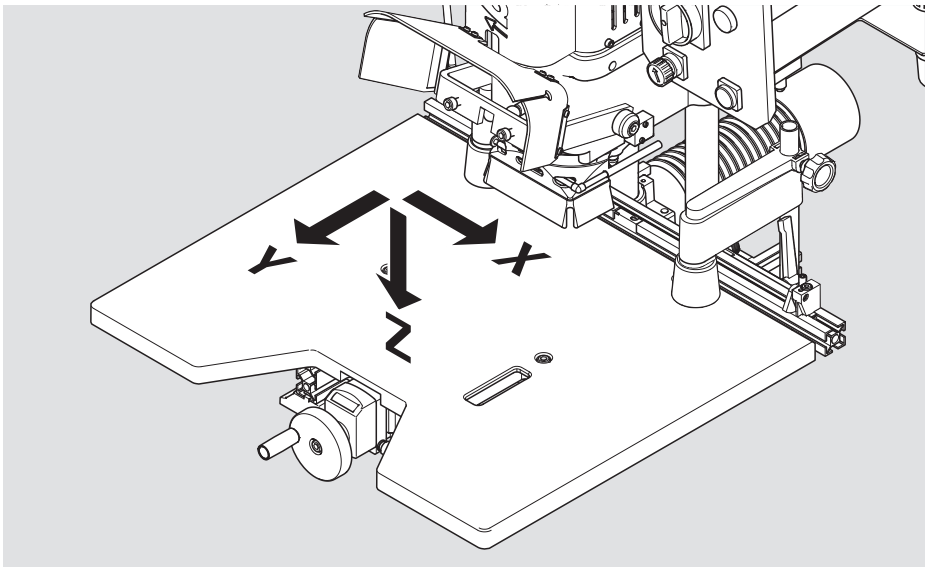
警告

严重割伤。
可能会造成严重的挤压伤或剪切伤。
不遵守该提示可能会导致人身伤害。

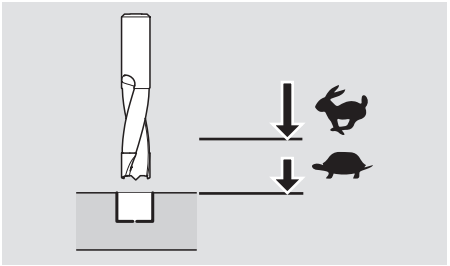
➢ 每次只允许一人操作加工机器。
➢ 将主开关 [27] 调至“0”位置。

机器坐标系

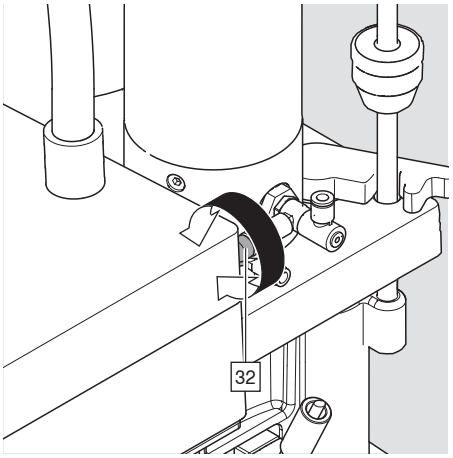
用于 EASYSTICK 的
坐标系(可选)

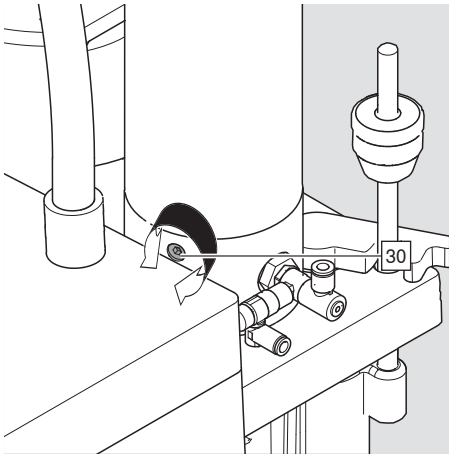


与材料相关的设置
(软木/硬木)



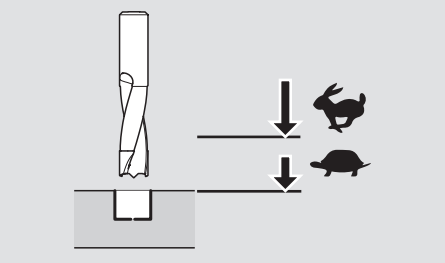
设置正确冲速

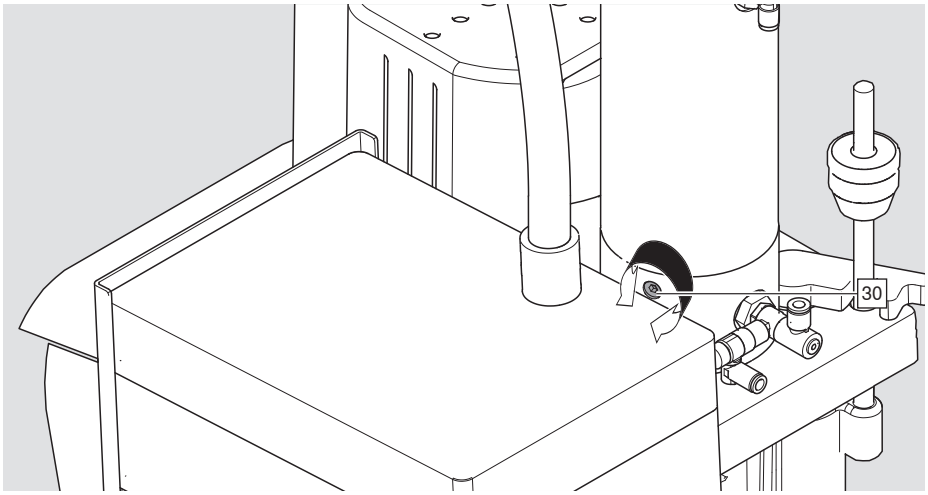




➢ 钻头的行程速度调节通过节流阀 [32] 进行,未使用钻头时通过行程制动器 [30] 进行。

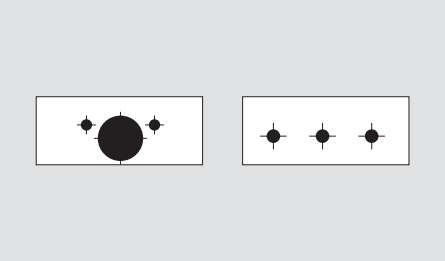
设置冲压制动器

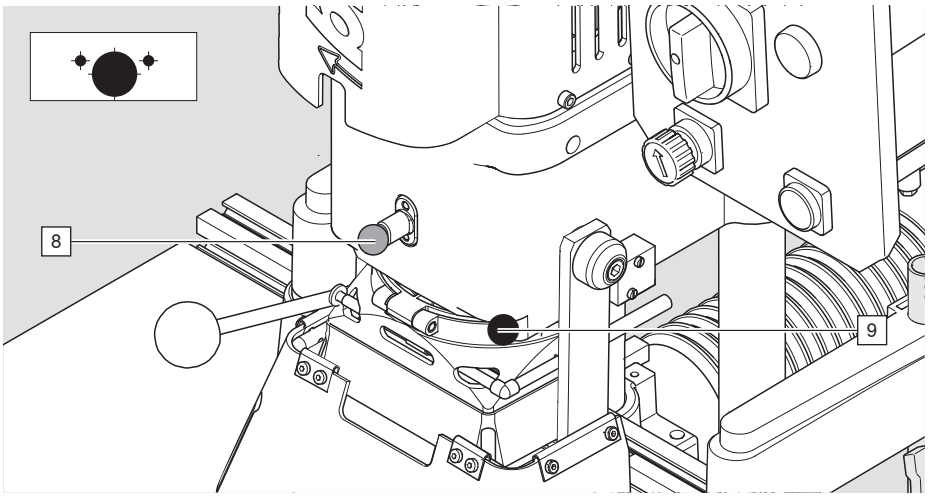




➢ 行程制动器 [30](在没有钻头加工时)在钻头即将接触工件前制动行程速度。行程制动器通过转动气缸来调整。
➢ 调快:将行程制动器 (30) 向左旋转
➢ 调慢:将行程制动器 (30) 向右旋转

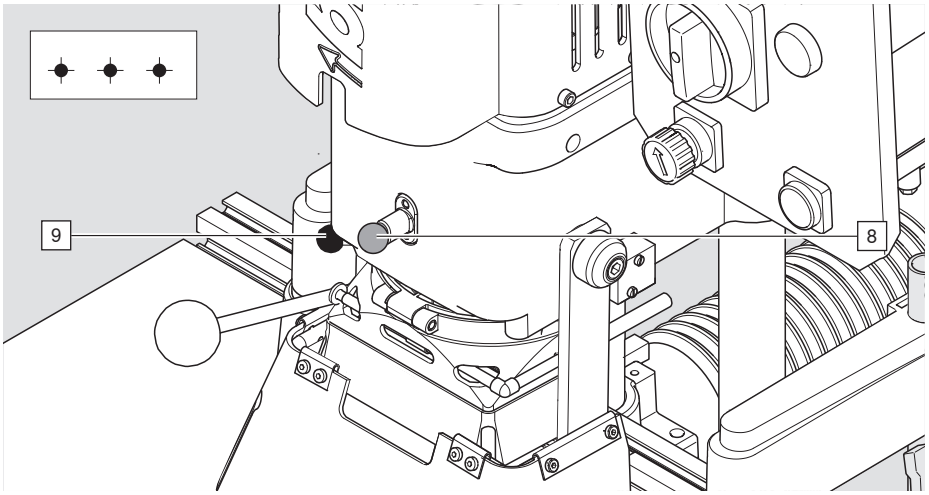
调节钻孔图





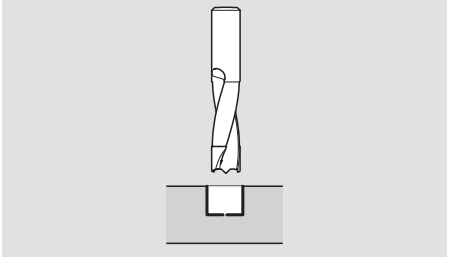
➢ 取出钻头固定螺栓 [8]。
➢ 同时朝向“家具铰链”图标移动伸缩臂 [9]。
➢ 重新啮合钻头固定螺栓 [8]。

准备

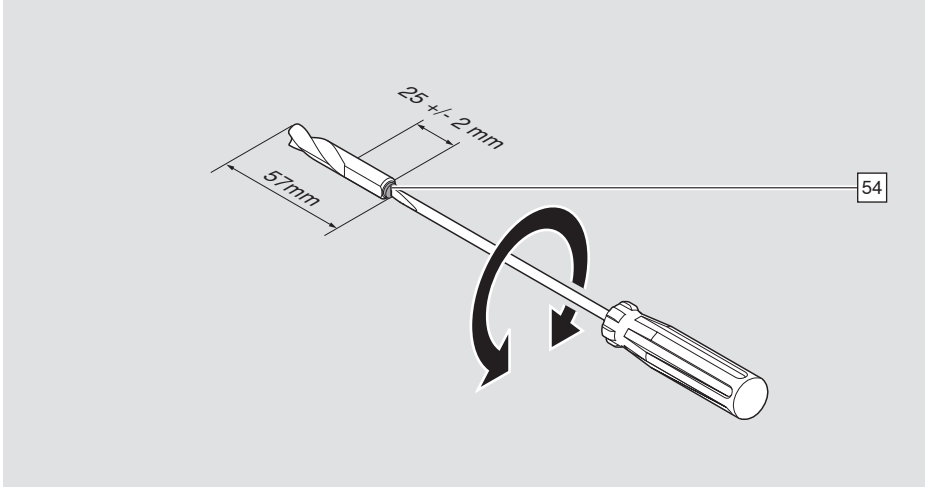


➢ 取出钻头固定螺栓 [8]。
➢ 同时朝向“排孔”图标移动伸缩臂 [9]。
➢ 重新啮合钻头固定螺栓 [8]。

设置钻孔深度



所有设置作业均以 57 mm 的钻头长度为基础。



➢ 通过转动调节螺丝 [54]
调节钻头长度。
钻头长度必须为 57 mm。
➢ 所有钻头必须一样长。
➢ 如果钻头长度已磨短，
则需要更换钻头。

装备钻头



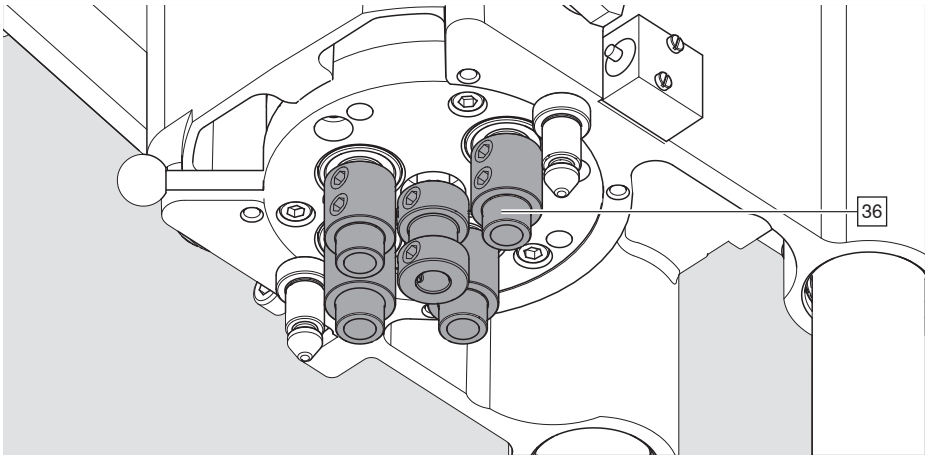
警告

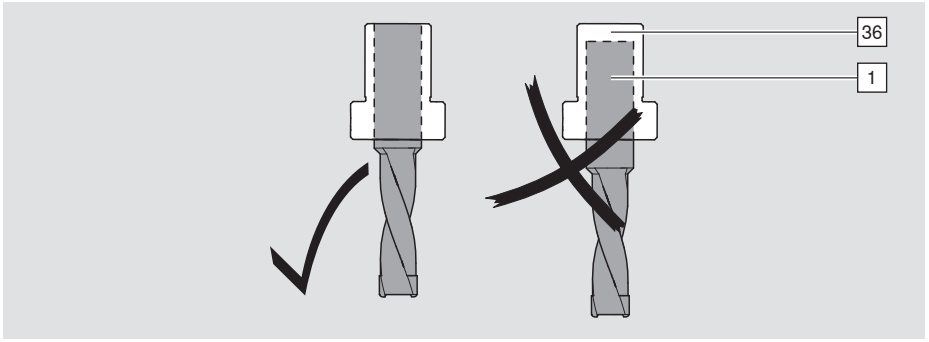
严重割伤。
可能会造成严重的挤压伤或剪切伤。
不遵守该提示可能会导致人身伤害。

➢ 每次只允许一人操作加工机器。
➢ 将主开关 [27] 调至“0”位置。

提示

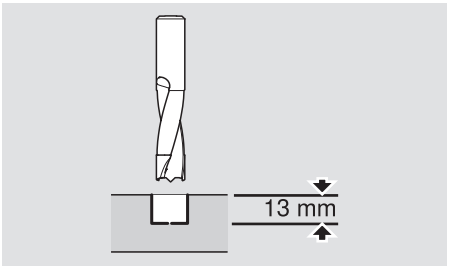
- 不得完全旋出
  钻套上的固定螺丝。完全旋出时,
  会导致
  钻套损坏。
- 钻套和钻头以
  不同颜色进行标识。
  红色:向左旋转
  黑色:向右旋转



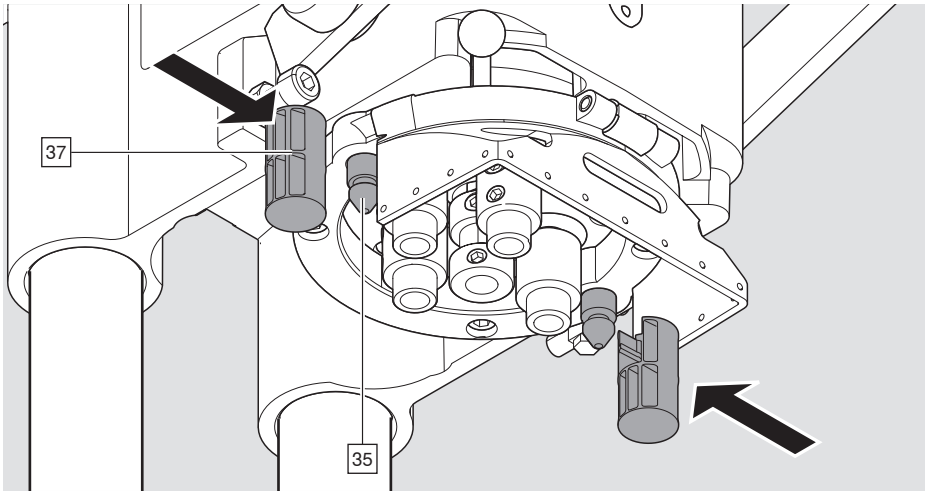


➢ 将钻头 [1] 插入至钻套 [36] 中的止挡位置。
(靠钻头组的面必须朝固定螺丝的方向)
➢ 用内六角钥匙拧紧固定螺丝。
➢ 其余钻套用盖子 [41] 盖紧,
以便避免弄脏钻套
并避免固定螺丝自动转出。

准备

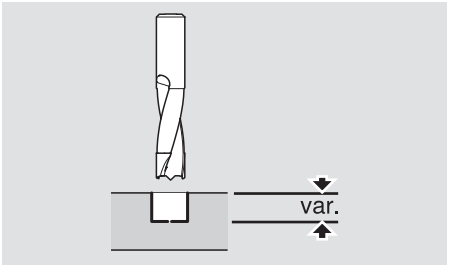


固定钻孔深度 13 mm



可以通过安装钻孔深度挡块 [37] 保持钻孔深度不变。安装了钻孔深度挡块 [37] 后，无论工件厚度大小，钻孔深度始终为 13 mm。

➢ 将钻孔深度挡块 [37] 压到挡块止动环的销钉 [35] 上。



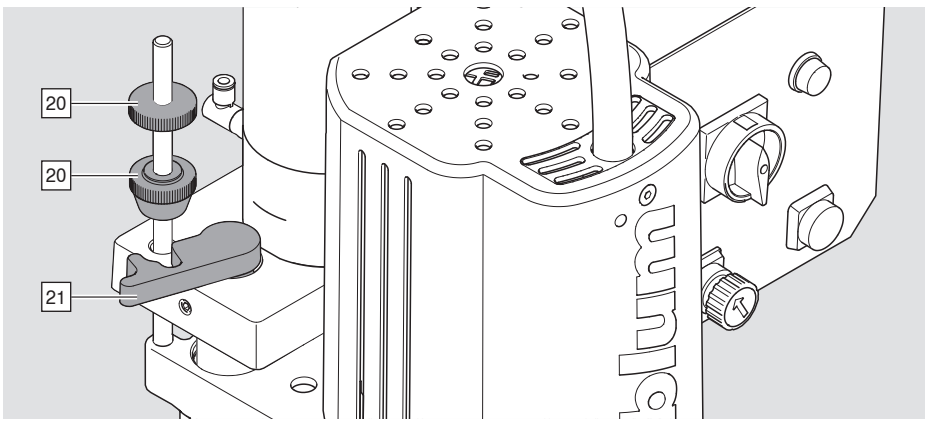
可变钻孔深度



警告

严重割伤。
可能会造成严重的挤压伤或剪切伤。
不遵守该提示可能会导致人身伤害。

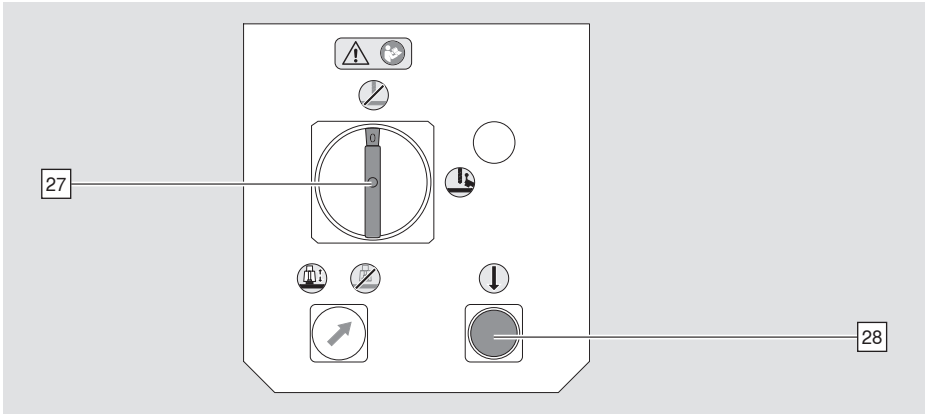
➢ 每次只允许一人操作加工机器。
➢ 将主开关 [27] 调至“0”位置。



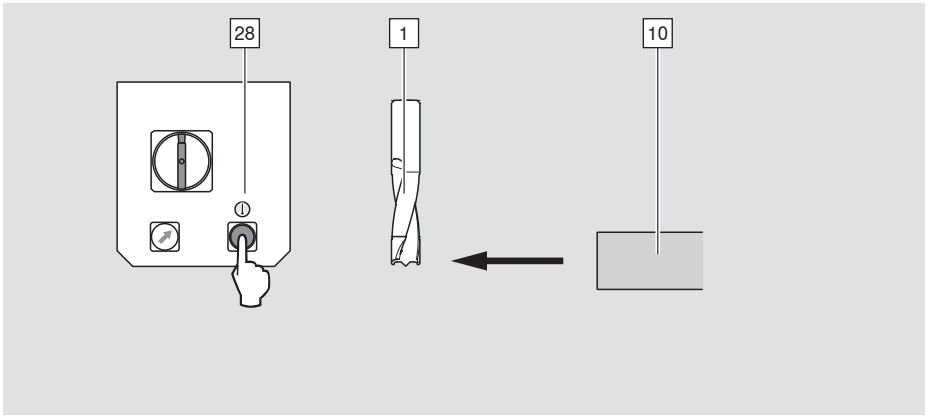
➢ 向上转动两个滚花螺母 [20]。
➢ 将间隔摇杆 [21] 朝螺杆方向转动。

i 提示

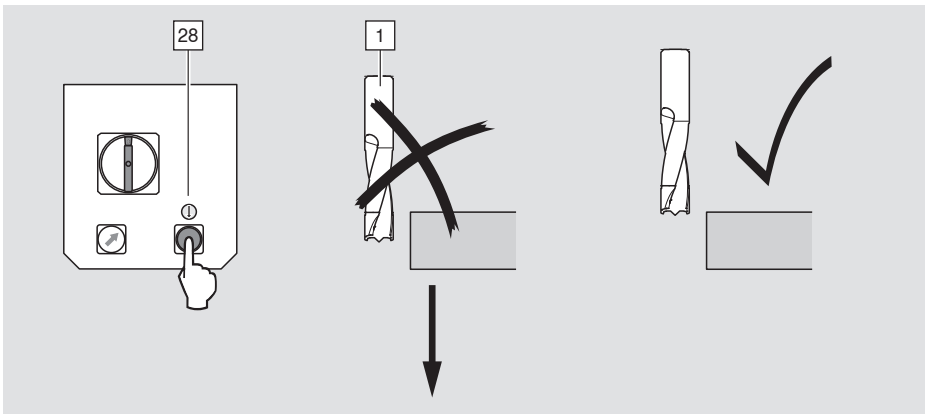
- 必须夹紧钻孔长度为 57 mm 的钻头。



➢ 将主开关 [27] 转到位置“0”处。
➢ 轻轻按下进给按钮 [28](1mm 深)。
然后钻孔机组缓慢向下移动。



➢ 按住进给按钮 [28], 直至到达终端位置。
➢ 将工件 [10] 推向钻头 [1] 方向。



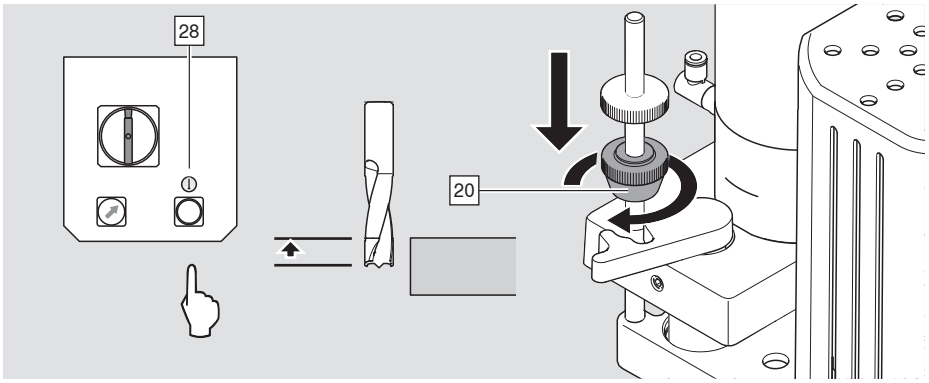
钻头 [1] 的切削刃应与工件 [8] 的上边缘齐平
➢ 继续按住进给按钮 [28]
➢ 确定偏差

准备

i 提示

- 一圈会造成
  1.5 mm 的误差。

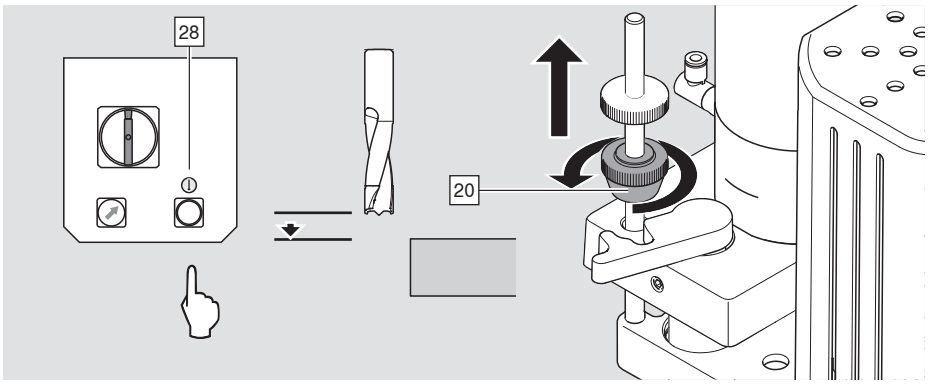




钻头切削刃位于工件上边缘下方。

➢ 松开进给按钮 [28]。

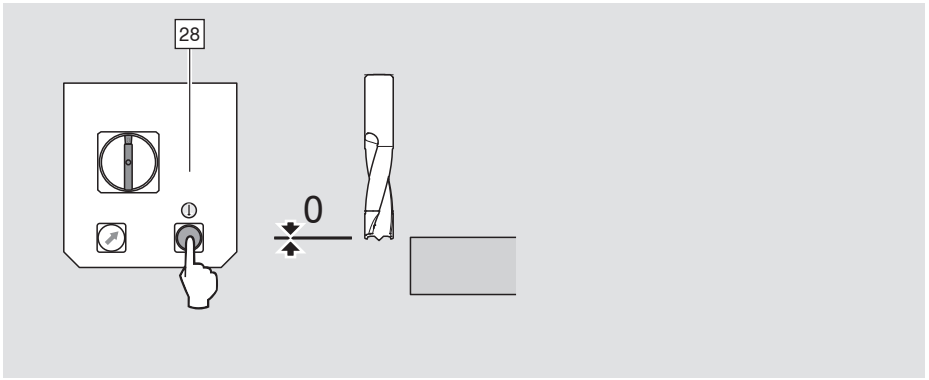
➢ 顺时针转动滚花螺母 [20]。



钻头切削刃位于工件上边缘上方。

➢ 松开进给按钮 [28]。

➢ 逆时针转动滚花螺母 [20]。

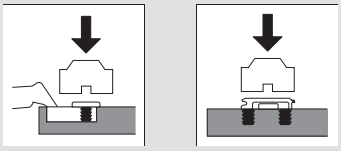


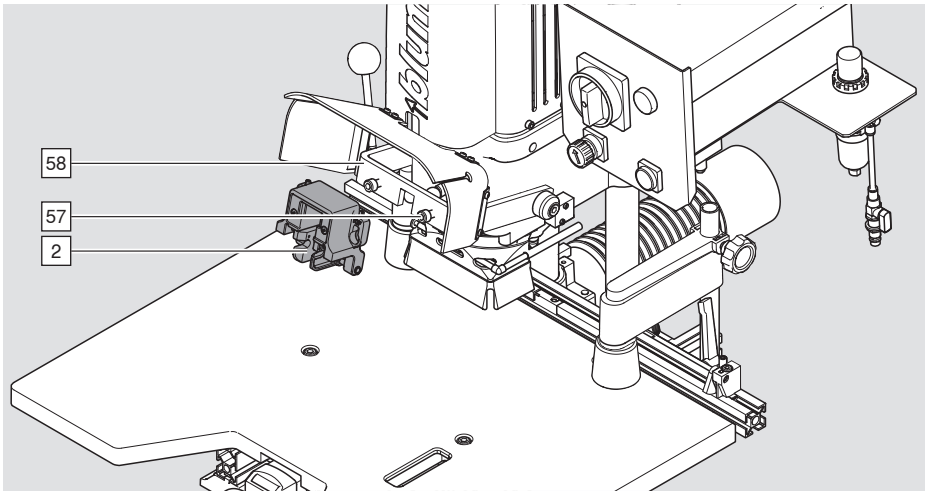
➢ 按下进给按钮 [28] 并再次检查钻孔深度的调节情况。

➢ 调节完成后,锁定上部滚花螺母 [20]。

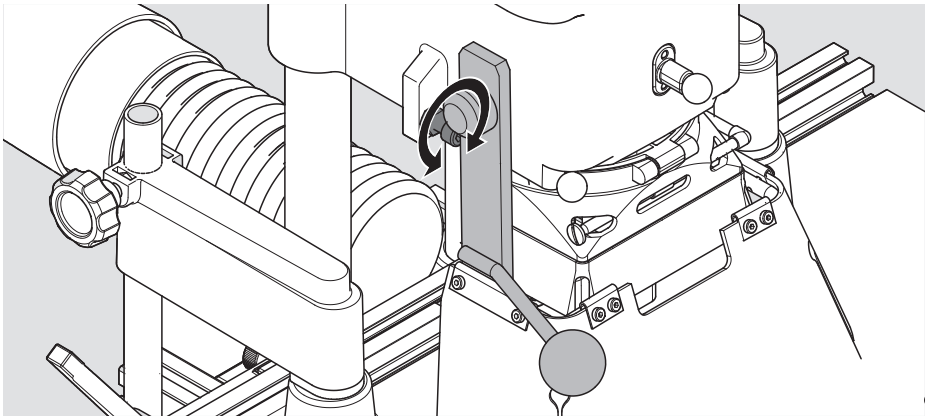
➢ 如果钻孔深度不正确,则必须重复该工作步骤。

安装冲模

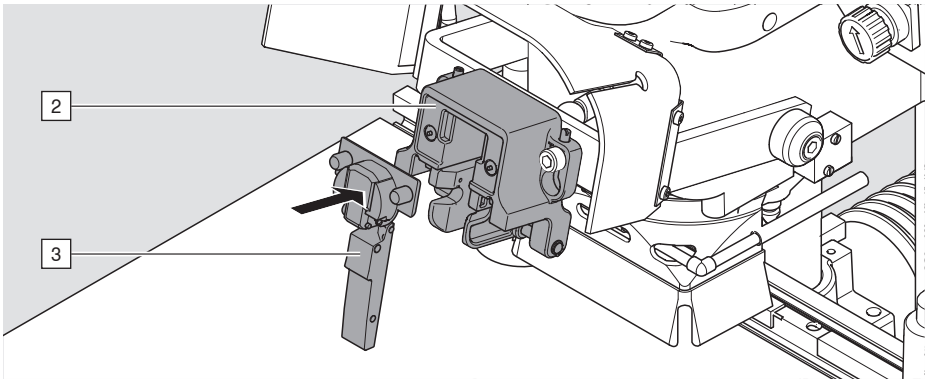




➢ 将冲模 [2] 插到活动架 [58] 的两个螺丝 [57] 上。
➢ 将螺丝 [57] 拧紧到可保证冲模自由活动的程度。

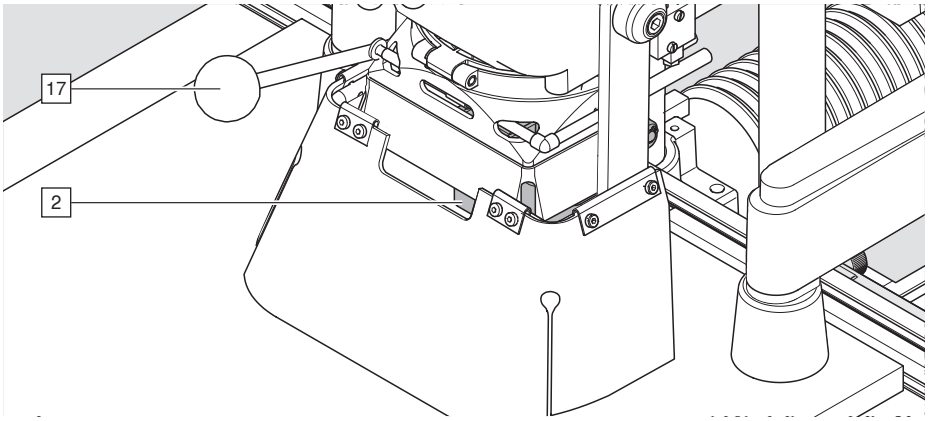


➢ 必要时,冲模 [2] 可以垂直于工件 [10] 并对齐。

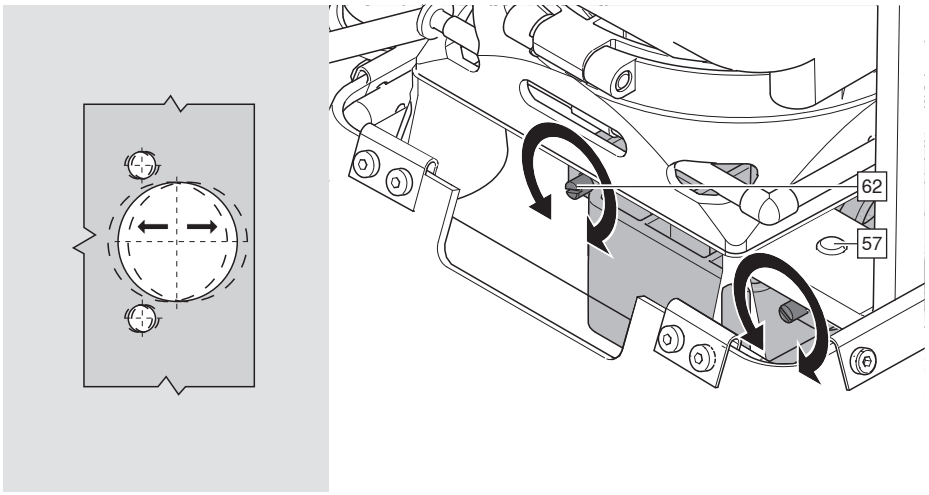


➢ 将家具铰链 [3] 夹到冲模 [2] 上。

准备

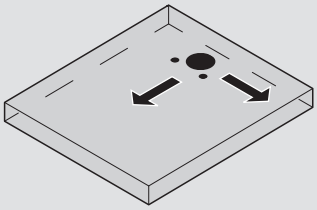


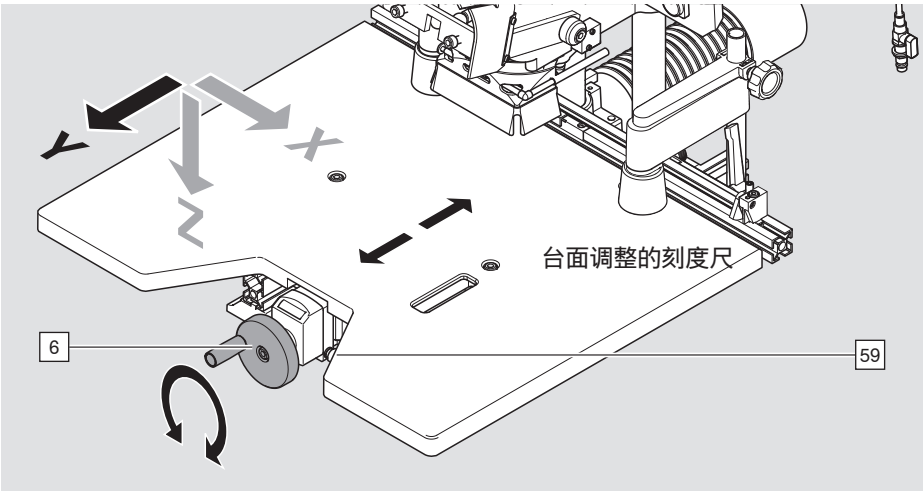
➢ 使用冲模 [17] 的摇杆向下转动冲模 [2]。



➢ 冲模 [2] 可微调,以使铰链
精确地贴合在铰杯钻孔上。
➢ 将螺丝 [57] 拧松一圈。
➢ 使用螺纹销 [62] 调整冲模。
➢ 拧紧螺丝 [57]。
➢ 进行试钻,请参阅“钻孔和装入”一章

与工件相关的设置





➢ 松开制动螺丝 [59]
➢ 通过手轮 [6] 设置所需尺寸,
或将挡块系统设置为规定值。

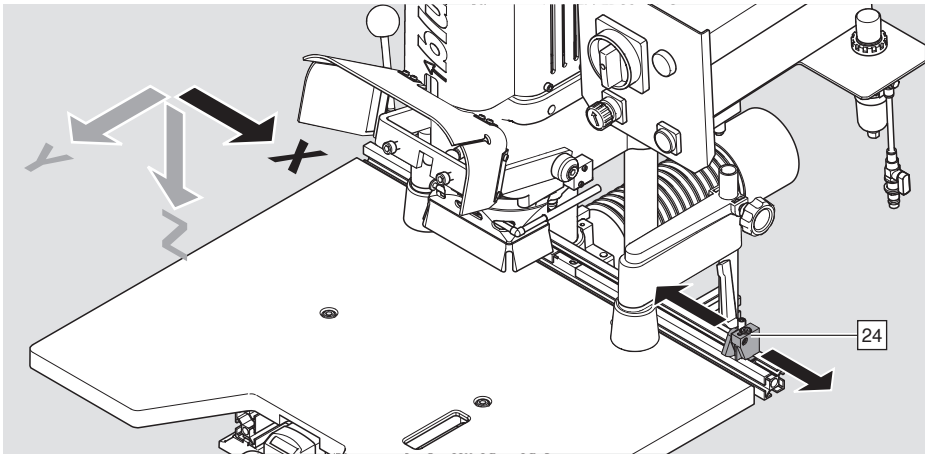
台面调整刻度尺详情

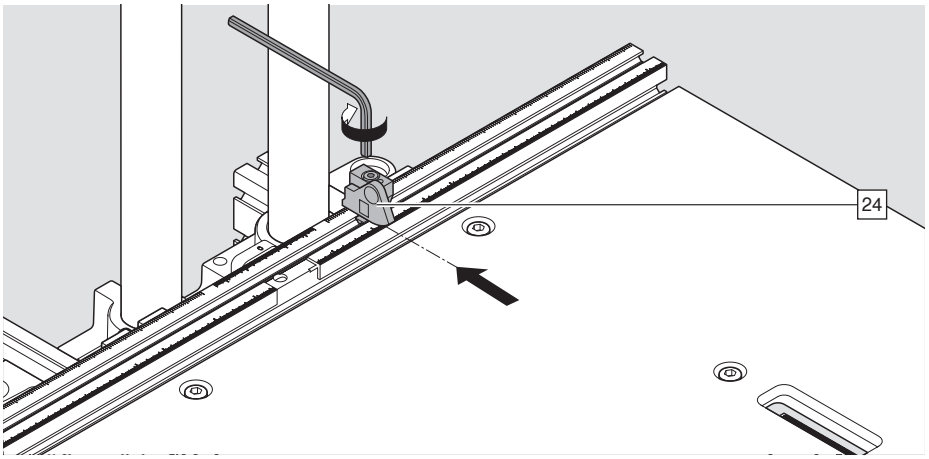


SY9	5mm	系统排孔带 9 轴钻头
BOX	9 mm	LEGRABOX 乐薄®金属抽屉系列、TANDEMBOX 豪华金属抽屉系列和 METABOX 普通钢板抽屉系列的背板 LEGRABOX 乐薄®金属抽屉系列、METABOX 普通钢板抽屉系列(包括 C15)的抽屉底板
COM	20.5 mm	COMPACT 铰链
CLP	23.5 mm	CLIP 可利搭®铰链
SYS	37 mm	37 mm 系统排孔,无钻头

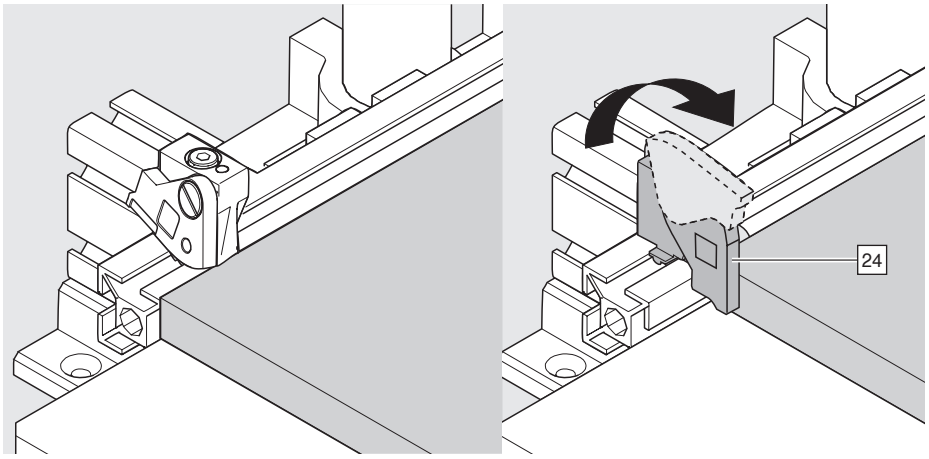
准备

设置挡块 [24]



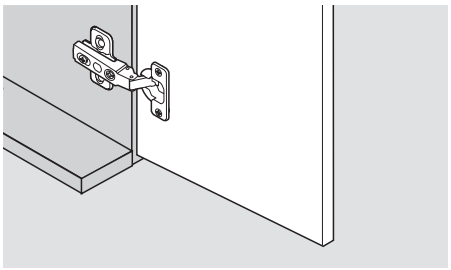


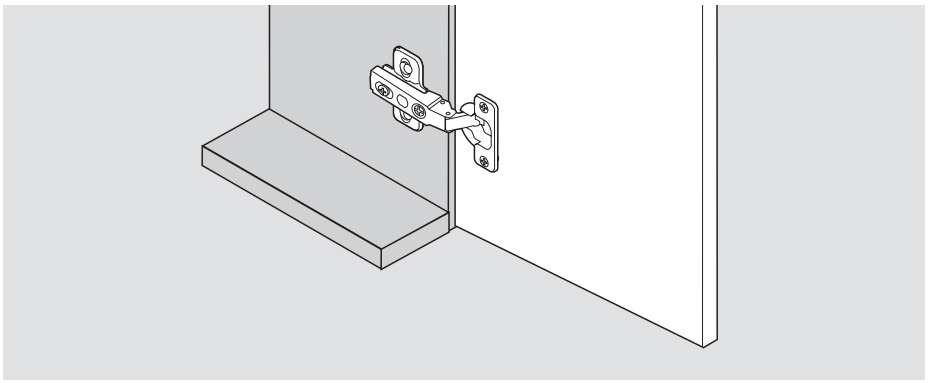
➢ 将活动挡块 [24] 调节到理想中的尺寸并夹紧。
重要: 读数边位于
活动挡块内侧。

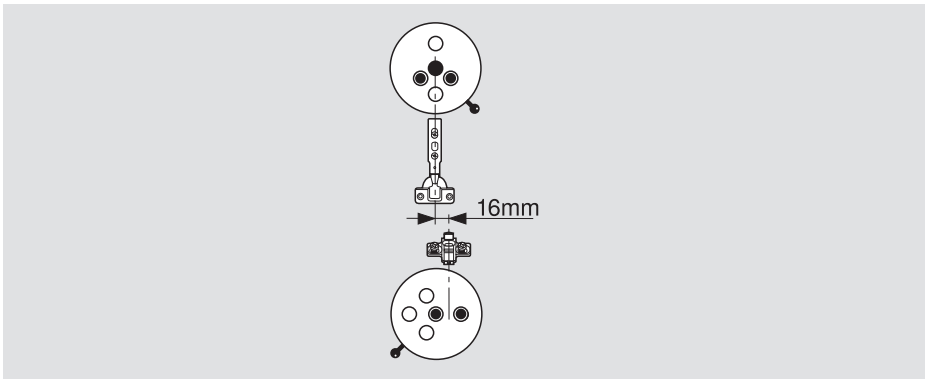


当工件有折边或有活动半径(见图)时,
可通过向前摆动挡块盖 [24]
来扩大挡块面积。

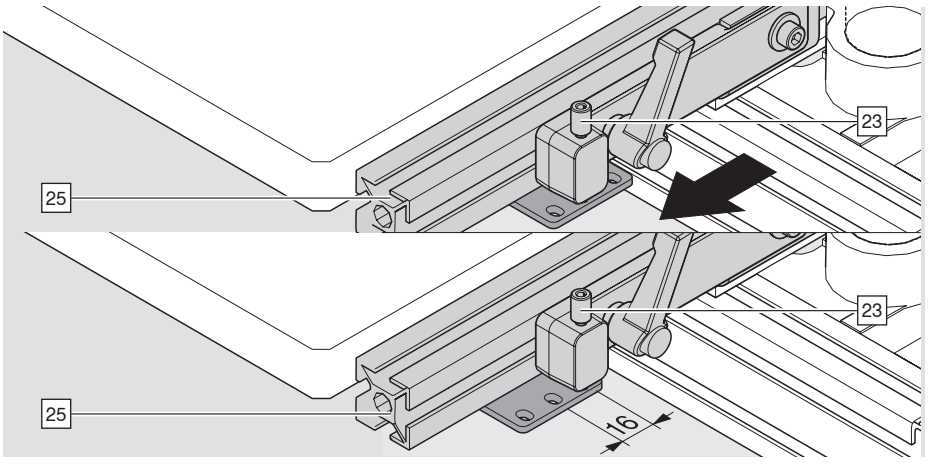
16 mm 调节







➢ 如果门下边缘应与柜体下边缘齐平，
则仅需重新定位直尺 [25]。



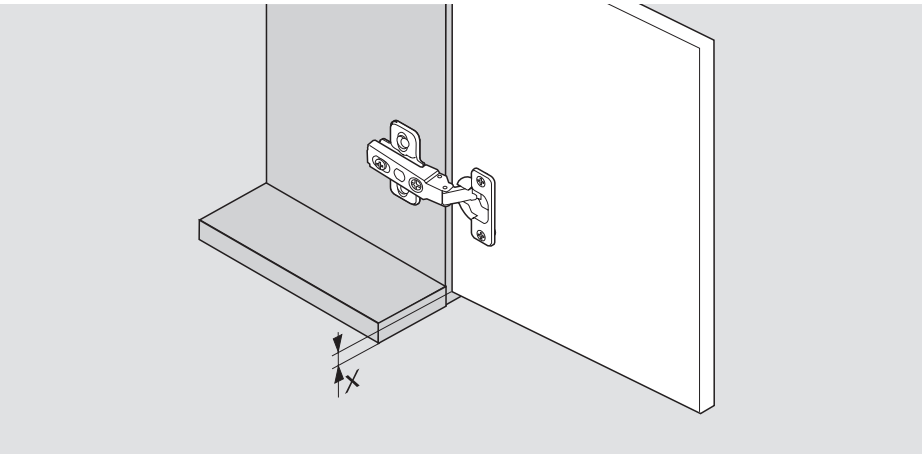
定位尺重新定位:

➢ 松开锁定装置 (MZE.1300) [23]“。

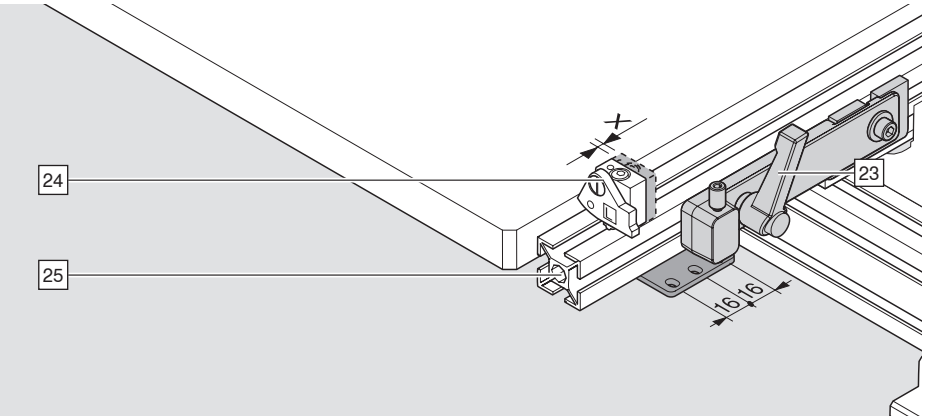
➢ 直尺 [25] 向最外面的钻头方向移动 16 mm。

➢ 拧紧锁定装置 (MZE.1300) [23]。

准备



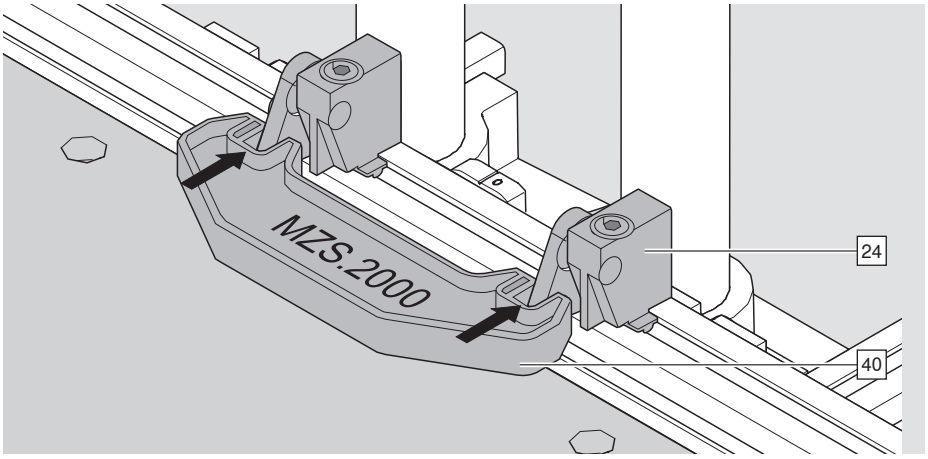
如果门下边缘应比柜体下边缘长或短，
必须根据所差尺寸调整挡块 [24]。此外还必须
重新定位直尺 [25]。



挡块和直尺定位:

➢ 按尺寸 (x) 移动活动挡块 [24]。
➢ 松开锁定装置 (MZE.1300) [23]。
➢ 直尺 [25] 向最外面的钻头方向移动 16 mm。
➢ 拧紧锁定装置 (MZE.1300) [23]。

排孔标准模具



➢ 将排孔标准模具 [40] 放置到已经设置好的活动挡块 [24] 上，
并设置另外一块活动挡块。
这样就产生了孔距为 32mm 的六排孔。

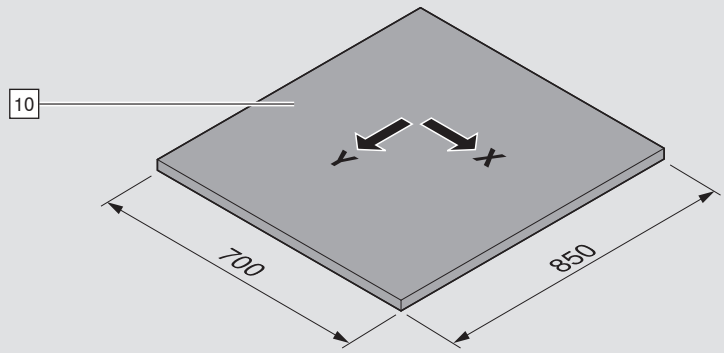
钻孔和安装

警告

钻孔工具可能会造成重伤。

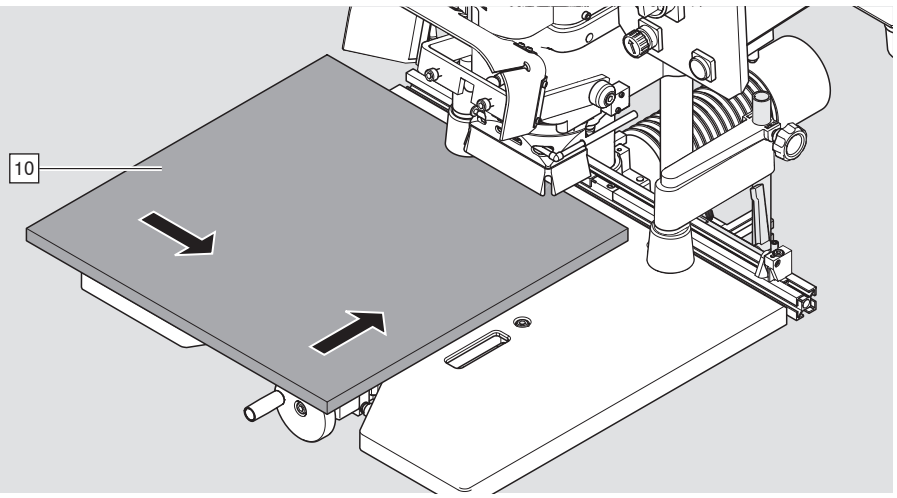
- ➢ 每次只允许一人操作加工机器。
- ➢ 请确定除工件外无其它任何物品
  在加工机器的工作区域 [A] 内。
- ➢ 请不要把手或其它物品
  放在加工机器的工作区域 [A] 内。
- ➢ 注意,夹紧装置区域内存在压伤风险 [12]。

工件最大尺寸



必须夹紧、支撑
并固定住较大的工件 [10]。
无法使用夹紧装置 [12] 夹紧的小工件 [10]
必须使用合适的辅助工具夹紧。

定位工件 [10]

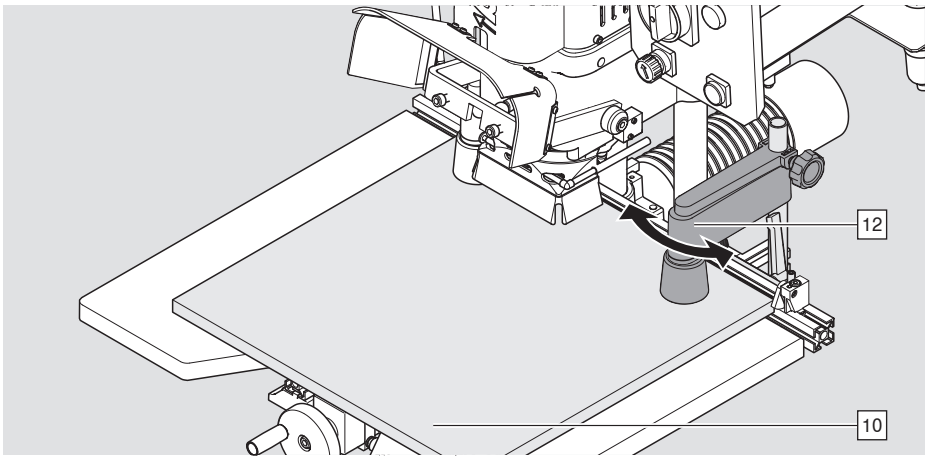


➢ 检查操作台 [5] 是否脏污
并进行清洁。
➢ 将工件 [10] 推向活动挡块 [24] 和
直尺 [25] 方向。

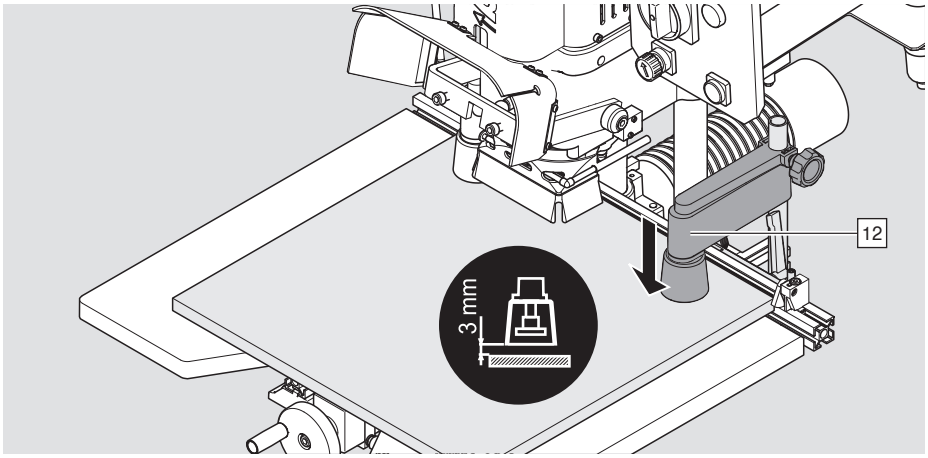
夹紧装置

i 提示

■ 为了安全、精确地加工工件，
我们推荐使用夹紧装置 [12]。

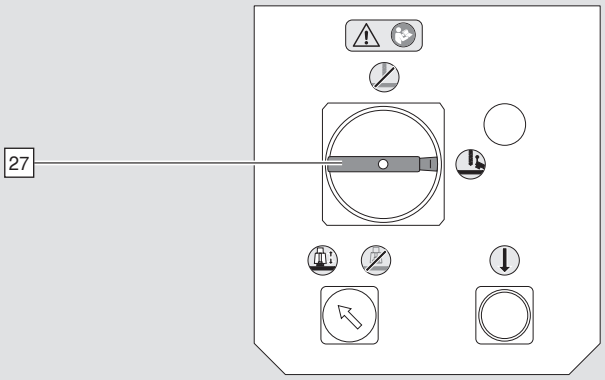


➢ 将夹紧装置 [12] 拉到工件 [10] 上方。
➢ 检查是否会出现碰撞。



夹紧装置 [12] 必须位于工件上方 3mm 处。
➢ 调整夹紧装置 [12] 的高度。

钻孔和安装



➢ 将主开关 [27] 调至位置“1”处。

i 提示

■ 必须始终打开抽吸装置
以清除切屑和灰尘。

➢ 打开抽吸装置。

钻孔

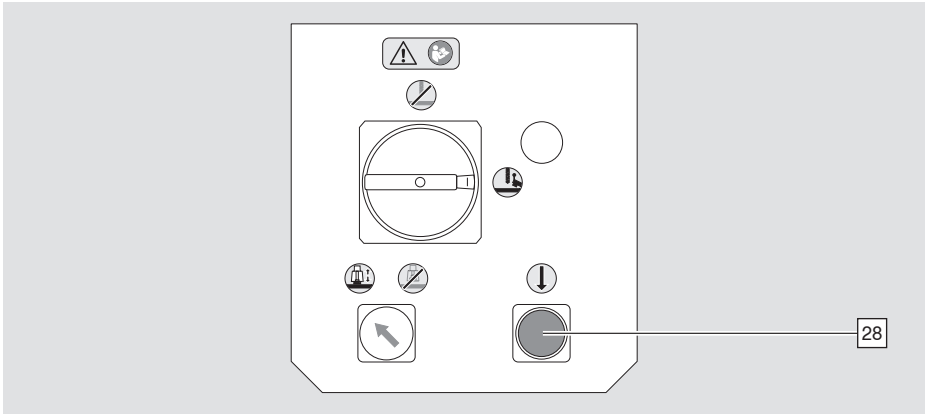




警告

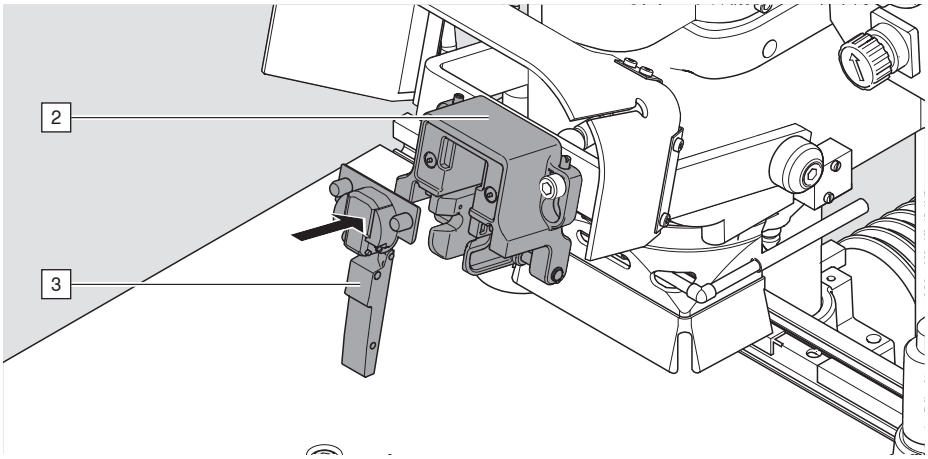
严重割伤。
可能会造成严重的挤压伤或剪切伤。
不遵守该提示可能会导致人身伤害。

➢ 每次只允许一人操作加工机器。
➢ 请确定除工件外
无其它任何物品
在加工机器的工作区域 [A] 内。
➢ 请不要把手或
其它物品放在加工机器的
工作区域 [A] 内。
➢ 注意,夹紧装置区域内存在压伤风险 [12]。



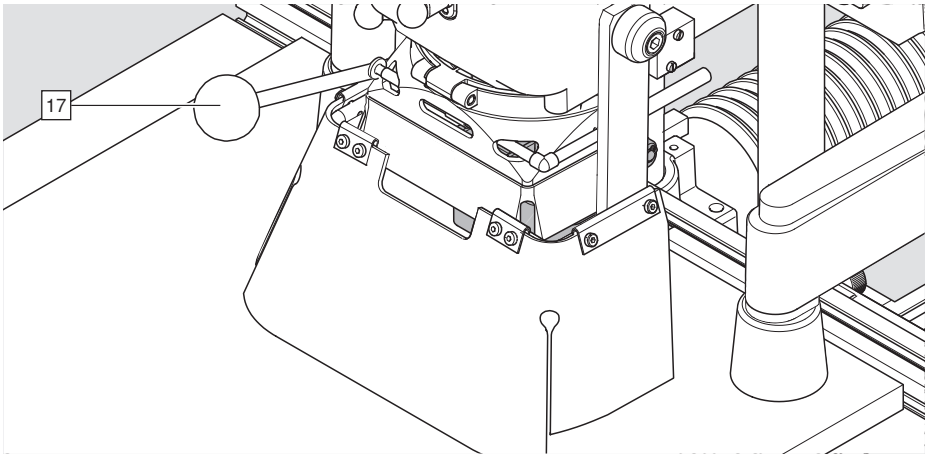
➢ 按下进给按钮 [28] 直至钻孔深度。
➢ 松开进给按钮 [28]。

打孔和压入



➢ 将家具铰链 [2] 夹到冲模 [3] 上。

安装



➢ 向下转动冲模摇杆 [17]。

钻孔和安装

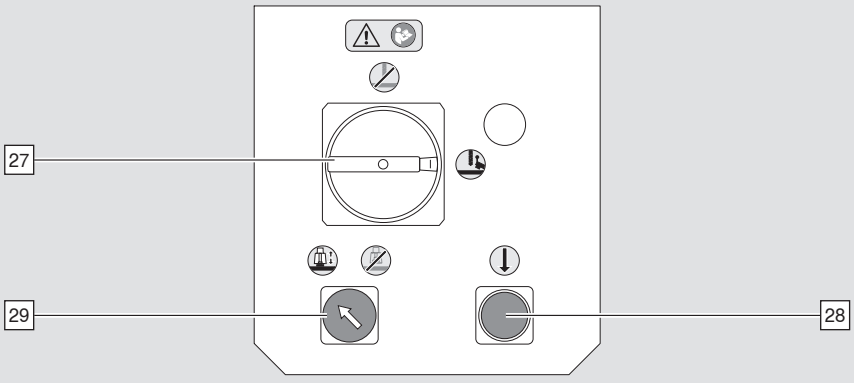




警告

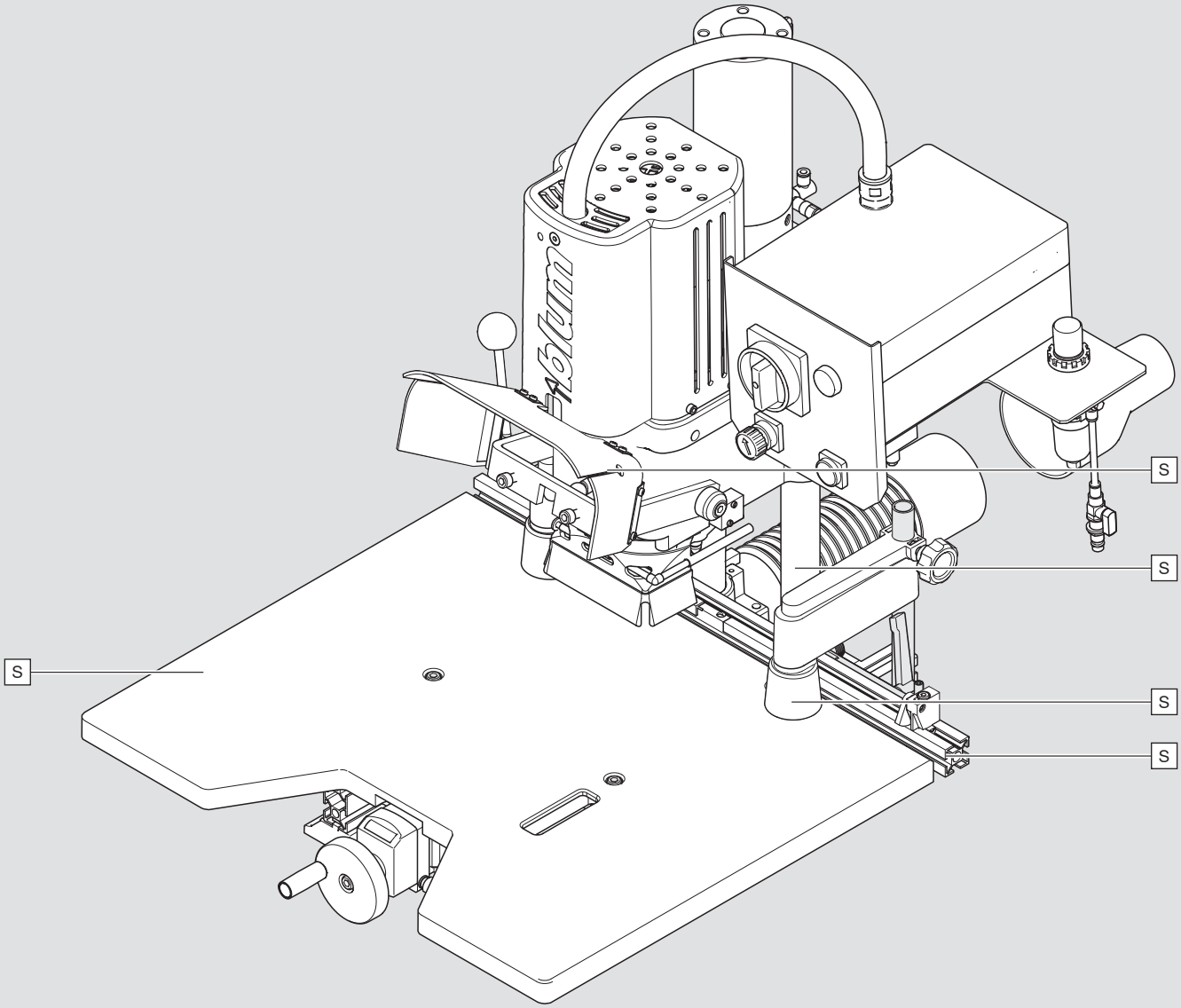
严重割伤。
可能会造成严重的挤压伤或剪切伤。
不遵守该提示可能会导致人身伤害。

- ➢ 每次只允许一人操作加工机器。
- ➢ 请确定除工件外
  无其它任何物品
  在加工机器的工作区域 [A] 内。
- ➢ 请不要把手或
  其它物品放在加工机器的
  工作区域 [A] 内。
- ➢ 注意,夹紧装置区域内存在压伤风险 [12]。



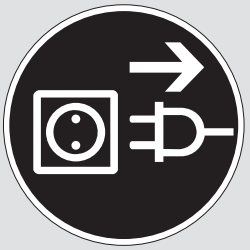
- ➢ 按下进给按钮 [28],直至五金件完全压入。
- ➢ 松开进给按钮 [28]。
- ➢ 向上转动冲模活动架 [17]。
- ➢ 通过按下夹紧装置开关 [29] 松开夹紧装置。
- ➢ 取下工件 [10]。
- ➢ 清洁操作台 [5]、直尺 [25] 和挡块 [24]。
- ➢ 长时间不使用或工作日结束时
  将主开关 [27] 调至“0”位置。

保养要点概述



S:进行目视检查,如有必要,用超细纤维布进行清洁。

保养





警告

严重割伤。
可能会造成严重的挤压伤或剪切伤。
不遵守该提示可能会导致人身伤害。

- ➢ 在进行任何清洁或保养作业之前,请务必断开加工机器的电源。
- ➢ 在进行任何清洁或保养作业之前,请务必断开加工机器的压缩空气供应。
- ➢ 不得永久拆除任何防护装置或盖板。
- ➢ 将主开关 [27] 调至“0”位置。

注意

- 清洁时请佩戴防护眼镜。

提示

- 仅可使用 BLUM 百隆原装零件更换已损坏的零件。
- 清洁时请勿使用油和润滑剂所有导轨和轴承都是免保养的。
- 请勿使用有锋利边缘的或金属的物体清除灰尘和切屑。
- 我们建议使用超细纤维布进行清洁。

提示

- 必须在开始作业、换班或更换操作人员之前进行日常的保养工作。
- 为了安全操作加工机器请阅读“安全”章节。

日常保养工作

- ➢ 开始任何作业之前,均需检查压缩空气管线和电线是否损坏。由经授权的专业人员更换已损坏的线路。
- ➢ 检查夹紧装置窗口 [11] 是否损坏。
- ➢ 检查加工机器和钻头的防护装置。
- ➢ 吸除加工机器上的钻孔灰尘和钻屑。

在任何情况下都不得用压缩空气进行吹净。

➢ 对导柱 [S] 进行目视检查，
必要时用超细纤维布擦净灰尘。

➢ 目视检查直尺 [25]、挡块 [24]、夹具和导轨，
必要时用超细纤维布擦去灰尘。

➢ 只能由经授权的人员更换已损坏的部件。

每月的保养工作

➢ 检查积聚在空气过滤装置中的水是否流入了
过滤器压力调节器 [16]，必要时将其排出。

更换钻头

➢ 将主开关 [27] 调至位置“0”处。

➢ 务必松开钻头。

➢ 更换钻头 [1] 并注意旋转方向，
请参阅“准备”一章。

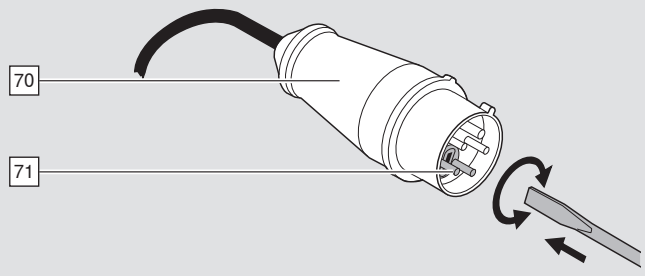
修理

➢ 如果有任何关于修理的问题，请联系您的 Blum 百隆合作伙伴。
可以通过以下网址找到全球范围内的 Blum 百隆合作伙伴：
www.blum.com/addresses

钻打时的错误

故障	可能的原因	纠正
钻头 [1] 卡在木头里。	钻头 [1] 变钝。	➢ 重新磨锐或 更换钻头 [1]。
	旋转钻头 [1] 的夹紧方式不正确。	➢ 在带红色标记的钻套 [36] 中夹紧左旋钻头,在带黑色标记的钻套中夹紧右旋钻头。
	在非指定允许的材料上 进行钻孔。	➢ 只能加工由木头、密度板和带环氧树脂涂层的木头做成的工件。
钻孔时会出现大量烟雾。	钻头 [1] 变钝。	➢ 重新磨锐或 更换钻头 [1]。
	旋转钻头 [1] 的夹紧方式不正确。	➢ 在带红色标记的钻套 [36] 中夹紧左旋钻头,在带黑色标记的钻套中夹紧右旋钻头 [1]。
	电机旋转方向不正确。	➢ 修正旋转方向。

更改电机旋转方向



➢ 将主开关 [27] 转到位置“0”处。
➢ 拔出加工机器的插头。
➢ 将插头 [70] 中的转盘 [71] 旋转 180°。
➢ 再次检查电机旋转方向。

如果未安装换相器插头,则必须由电工更改旋转方向。

工件上出现的错误

故障	可能的原因	纠正
钻孔过大、 呈椭圆形或已破损。	钻孔直径过大。	➢ 检查钻头 [1]。
	钻头 [1] 弯曲变形。	➢ 更换钻头 [1]。
	钻头 [1] 变钝。	➢ 重新磨锐或更换钻头 [1]。
钻孔 偏离中心或 位置错误。	直尺 [25] 的调节不正确。	➢ 直尺 [25] 放至 0 点处。
	直尺 [25] 和工件 [10] 之间有切屑。	➢ 清理污物和切屑。
未达到规定钻孔深度。	移动路径上有切屑。	➢ 清理移动路径上的切屑。
	钻头 [1] 的长度小于 57 mm。	➢ 将钻头 [1] 的长度 设置为或更改为 57 mm。
	工件厚度小于 16 mm。	
	机器与其它物体相撞。	➢ 取走该物体。
	未使用 Blum 百隆操作台 [5]。	➢ 仅使用原装附件和备件。
装入时出现错误。	钻孔内有切屑。	➢ 清理钻孔中的切屑。
	钻孔直径过小。	➢ 检查钻孔直径。
	钻孔深度不够。	➢ 将钻头的长度设置为或更改为 57 mm。
	工件 [10] 的表面太硬。	➢ 磨平钻孔。
	冲模 [2] 与其它物体相撞。	➢ 取走该物体。
	气压过低。	➢ 设置气压 [16]。

工件上出现的错误

故障	可能的原因	纠正
装入时出现错误。	工件 [10] 偏移。	➢ 使用夹紧装置 [12] 或使用其他夹具。
	冲模 [2] 偏移。	➢ 调节冲模 [2]。
工件 [10] 被划伤。	操作台 [5] 脏污或损坏。	➢ 清洁操作台 [5]。 ➢ 检查操作台 [5] 是否损坏。
	直尺 [25] 和挡块 [24] 脏污。	➢ 清洁直尺 [25] 和挡块 [24]。

加工机器上的功能错误

Störung	mögliche Ursache	Abhilfe
电机不转。	加工机器没有连接电源。	➢ 将加工机器连接上电源。
	电源的保险丝断了。	➢ 接上或更换保险丝。
	加工机器上的错误 已连接电源。	➢ 检查电压,并与电源连接图进行比较。 ➢ 由专业电工进行检查。
	电机已损坏。	➢ 由专业电工更换电机。
电机发热。	加工机器上的错误 已连接电源。	➢ 检查电压,并与电源连接图进行比较。 ➢ 由专业电工进行检查。
	热熔保险丝已熔断。	➢ 热熔保险丝冷却后再次接合。

故障	可能的原因	纠正
电机发热。	钻打硬木时速度过快。	➢ 调整到正确冲速。
	电机积满灰尘。	➢ 清洁加工机器。
	操作周期过快	➢ 减慢操作周期
夹紧装置不起作用。	夹紧装置选择开关按钮 [29] 的位置不正确。	➢ 更改选择开关按钮 [29] 的位置。
	没有压缩空气或现有压力太小。	➢ 打开压缩空气旋塞阀 [14]。 ➢ 检查压力。
按下开始键后 无冲程。	没有压缩空气或现有压力太小。	➢ 打开压缩空气旋塞阀 [14]。 ➢ 检查压力。
冲程向下但不再向上。	压力过小。	➢ 检查过滤器压力调节器 [16]。
	气压软管折弯或受损。	➢ 检查空气管路。
空气过滤器连接处出现泄漏。	空气软管出现泄漏。	➢ 更换空气软管。
	过滤器压力调节器 [16] 出现泄漏。	➢ 更换过滤器压力调节器 [16]。
未完全清除切屑。	吹屑功能太弱。	➢ 检查气压。
	吸屑功能未启用。	➢ 启用吸屑功能。
不能把钻头 [1] 插到钻套上。	钻套 [36] 严重脏污。	➢ 清洁钻套 [36]。
	钻头组直径过大或已变形。	➢ 更换钻头 [1]。
	钻头制动螺丝未拧出至挡块位置。	➢ 旋出钻头制动螺丝。
钻头 [1] 未转动。	同步齿轮损坏。	➢ 更换同步齿轮。
运行指示灯 [26] 不亮	关闭主开关 [27]。 保险丝损坏或无电压。	➢ 接通主开关 [27]。 ➢ 由电工查找故障。

简化版欧盟一致性声明 – MINIPRESS P 气动钻孔机

简化版欧盟一致性声明
Julius Blum GmbH 在此声明:Julius Blum GmbH 所有型号的电子和电气设备均符合 2009/125/EC、2011/65/EU 及 2015/863 准则的要求。

Julius Blum GmbH 在此声明:M50.XXXX 型号的电子和电气产品符合 2006/42/EC 和 2014/30/EU 准则的要求。

欧盟一致性声明的完整文本请参见以下网页链接:
www.blum.com/compliance

技术参数
MINIPRESS P 气动钻孔机

只能在封闭、干燥的空间内使用。

环境气候:

运输/存储: _____ -20 至 85°C
运行: _____ 0 至 50°C
相对湿度(运行) _____ 5 - 93%, 无冷凝

尺寸/重量:

高度: _____ 771 mm
宽度: _____ 684 mm
深度: _____ 690 mm
重量: _____ 见型号铭牌

与墙壁保持至少 450mm 的安装距离

电能:

电压: _____ 见型号铭牌
功率: _____ 见型号铭牌

气动能源:

压力: _____ 5 - 7 bar / 73 - 101 psi / 0.5 - 0.7 MPa
每个周期的空气消耗量(冲程): _____ 1.5 升

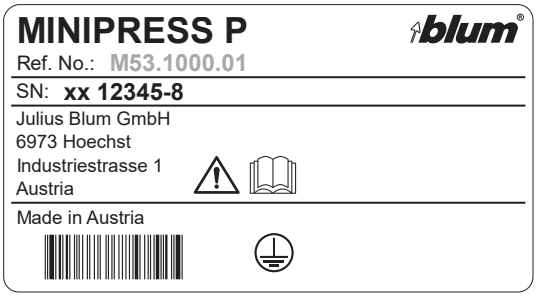
噪音:

排放 - 声压级 (LAequ): _____ 76 dB(A)
声功率电平公差测量误差: _____ +/- 4 dB(A)

工件:

材料: _____ 木材、
工件厚度, 钻孔: _____ 8 - 45 mm

铭牌:



图示

设备类型:钻孔和五金件安装机器

电气加工工具的废弃处理



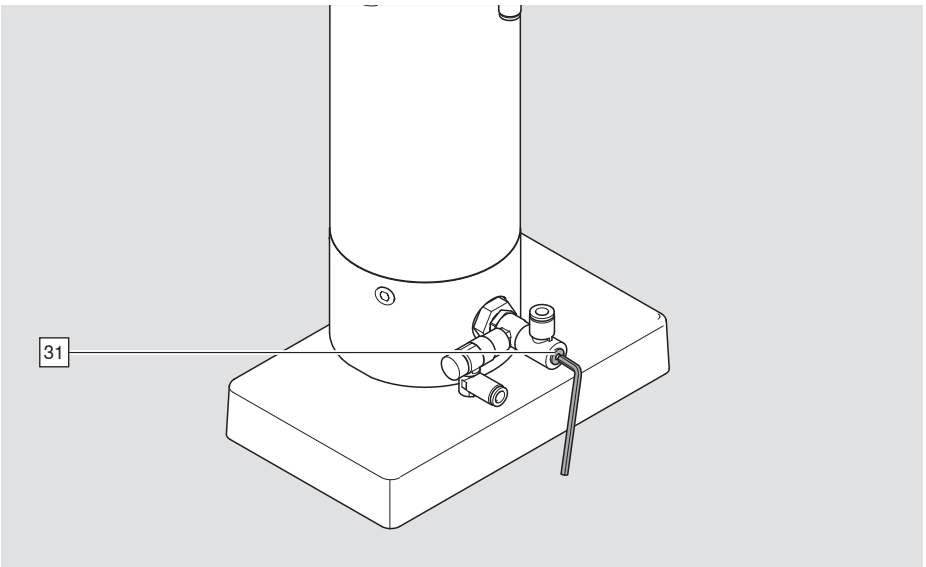
电气加工工具报废后不允许作为生活垃圾进行废弃处理。此时可咨询当地的相关主管机构。Blum 百隆的电气加工工具满足 2012/19/EU – WEEE 准则的要求。

单独收集电子和电气设备，以实现旧设备的再次利用、再次回收或其他形式的旧设备再利用。在处置过程中，应避免设备中的有害物质对环境和人员健康造成的负面影响。

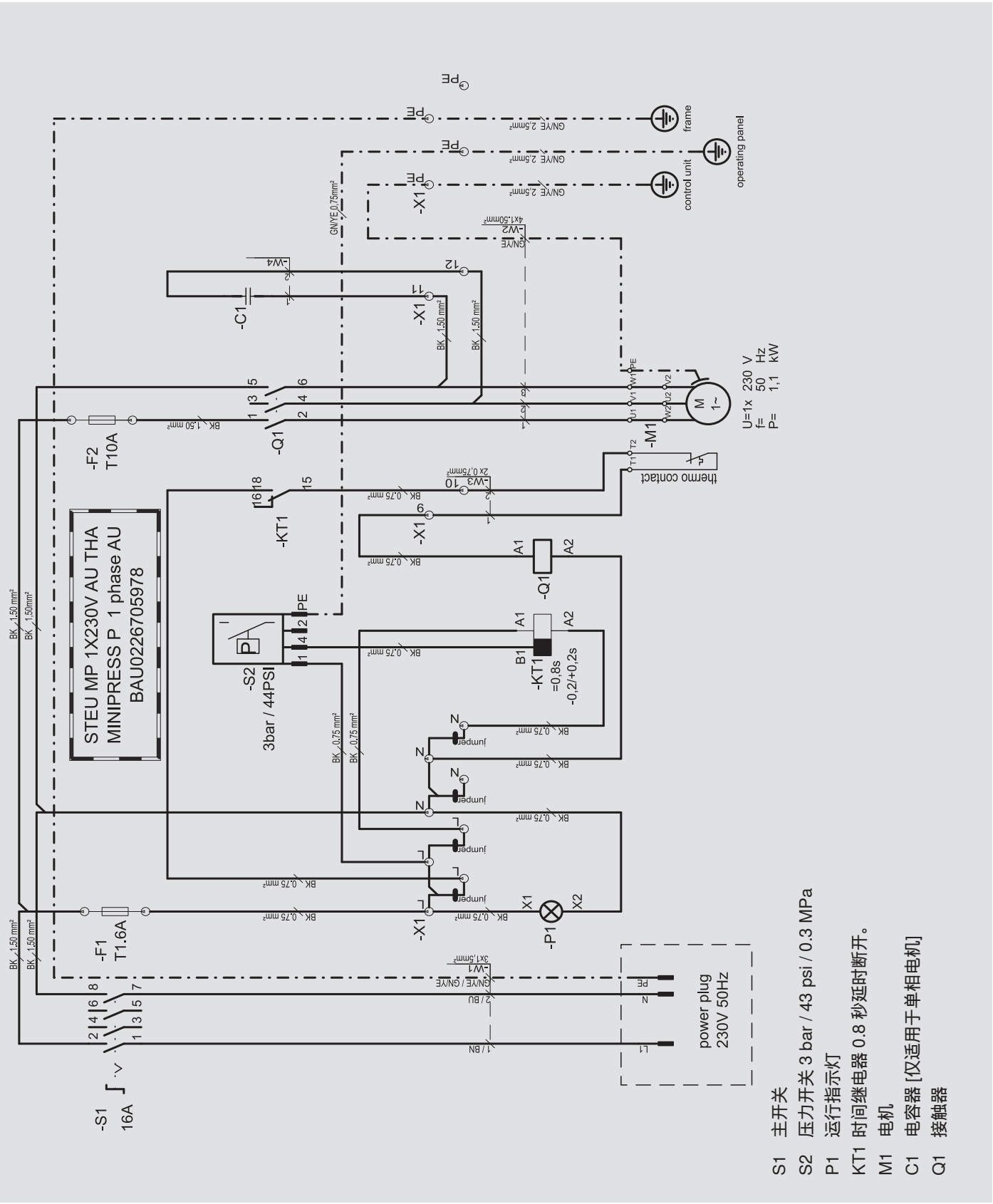
在其使用寿命结束时，可以将电气加工工具寄回给制造商，如果有助于环保，还可以进行回收或修理。
其它详细信息可参见以下链接:
www.blum.com/recycling

储能器:

可通过所储存的气动能量运行加工机器。
可以通过排气阀 [31] 将其排出。

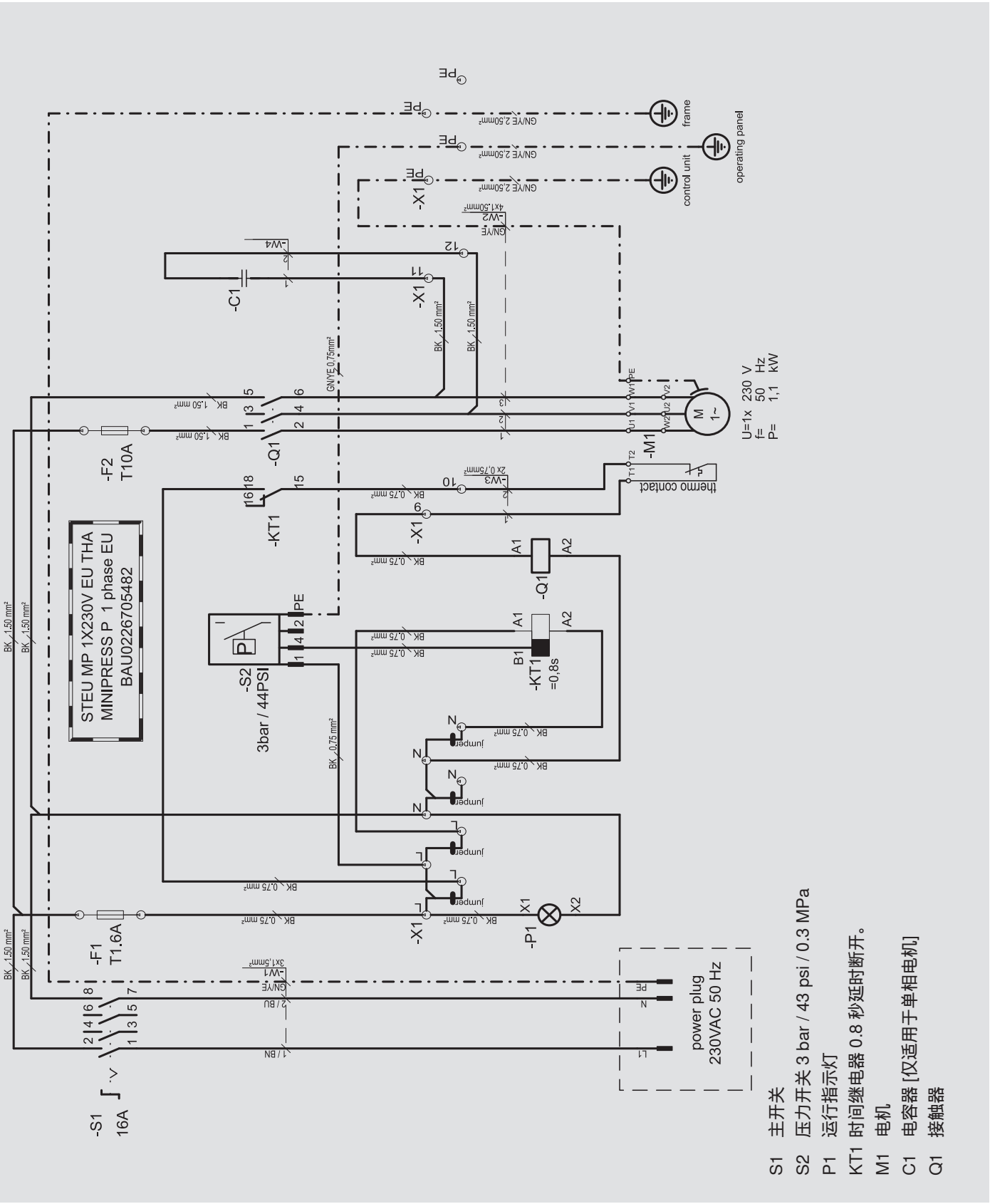


电路图 1X230V AU

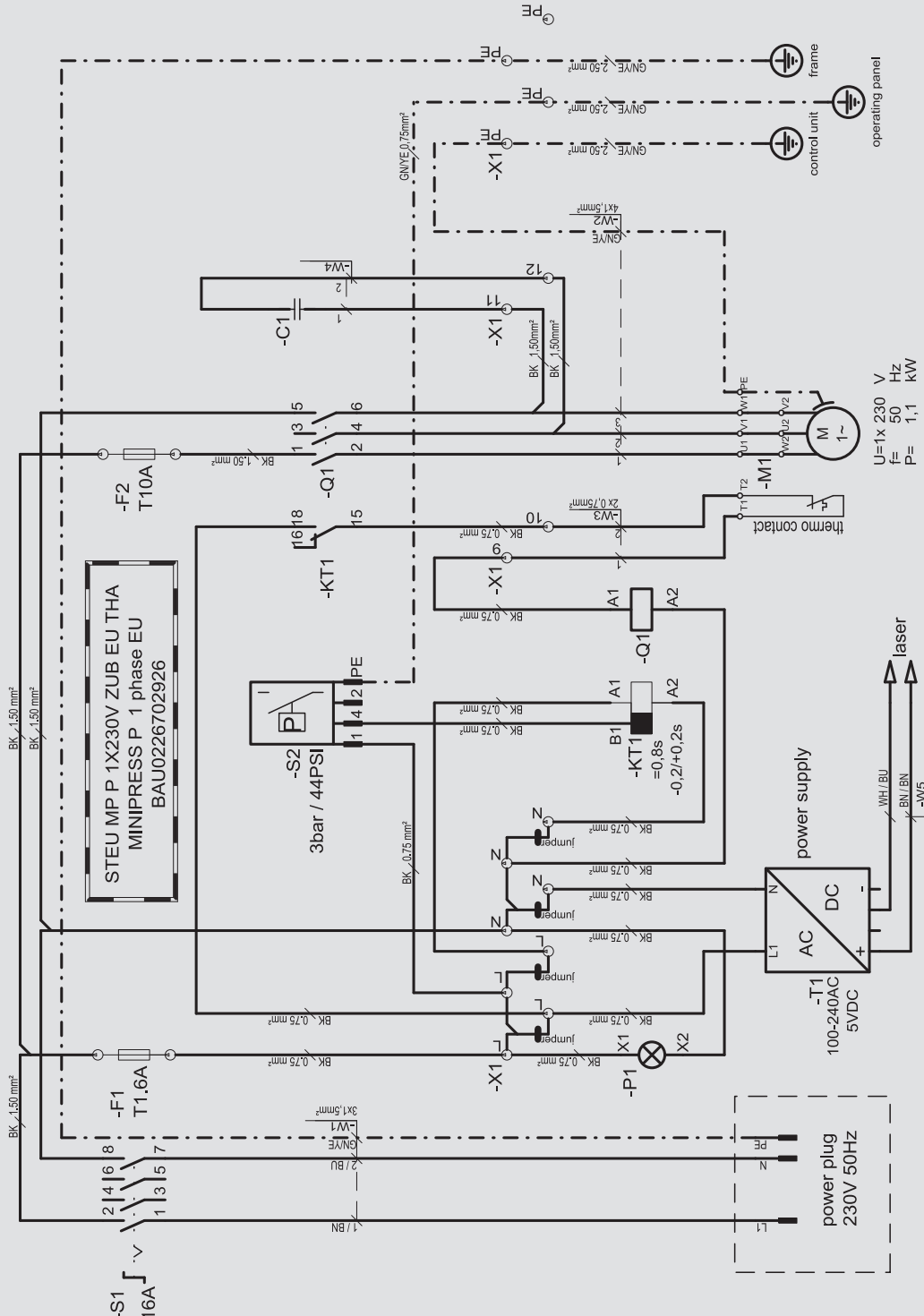


S1 主开关
S2 压力开关 3 bar / 43 psi / 0.3 MPa
P1 运行指示灯
KT1 时间继电器 0.8 秒延时断开。
M1 电机
C1 电容器 [仅适用于单相电机]
Q1 接触器

电路图 1X230V EU

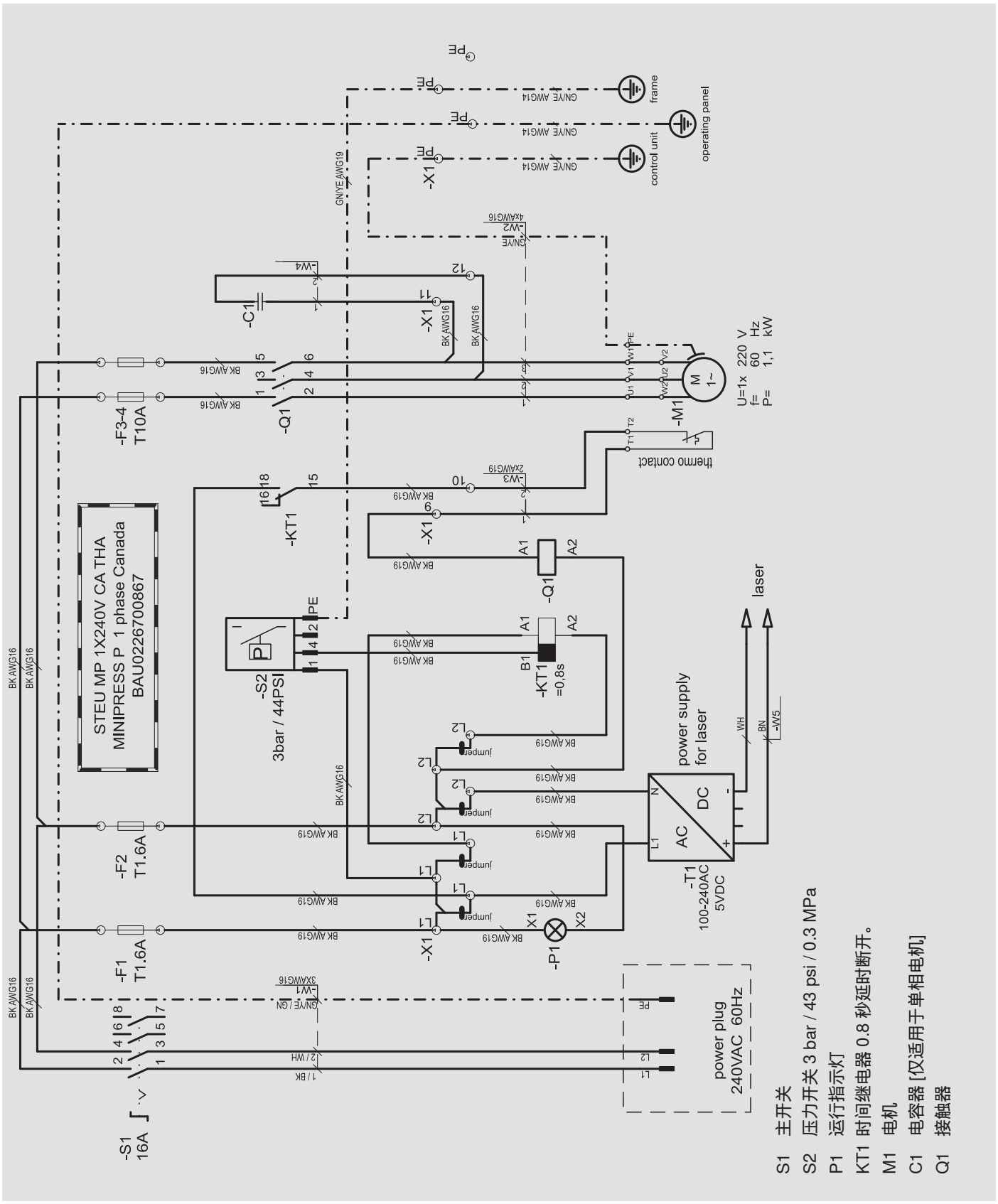


电路图 1X230V ZUB EU

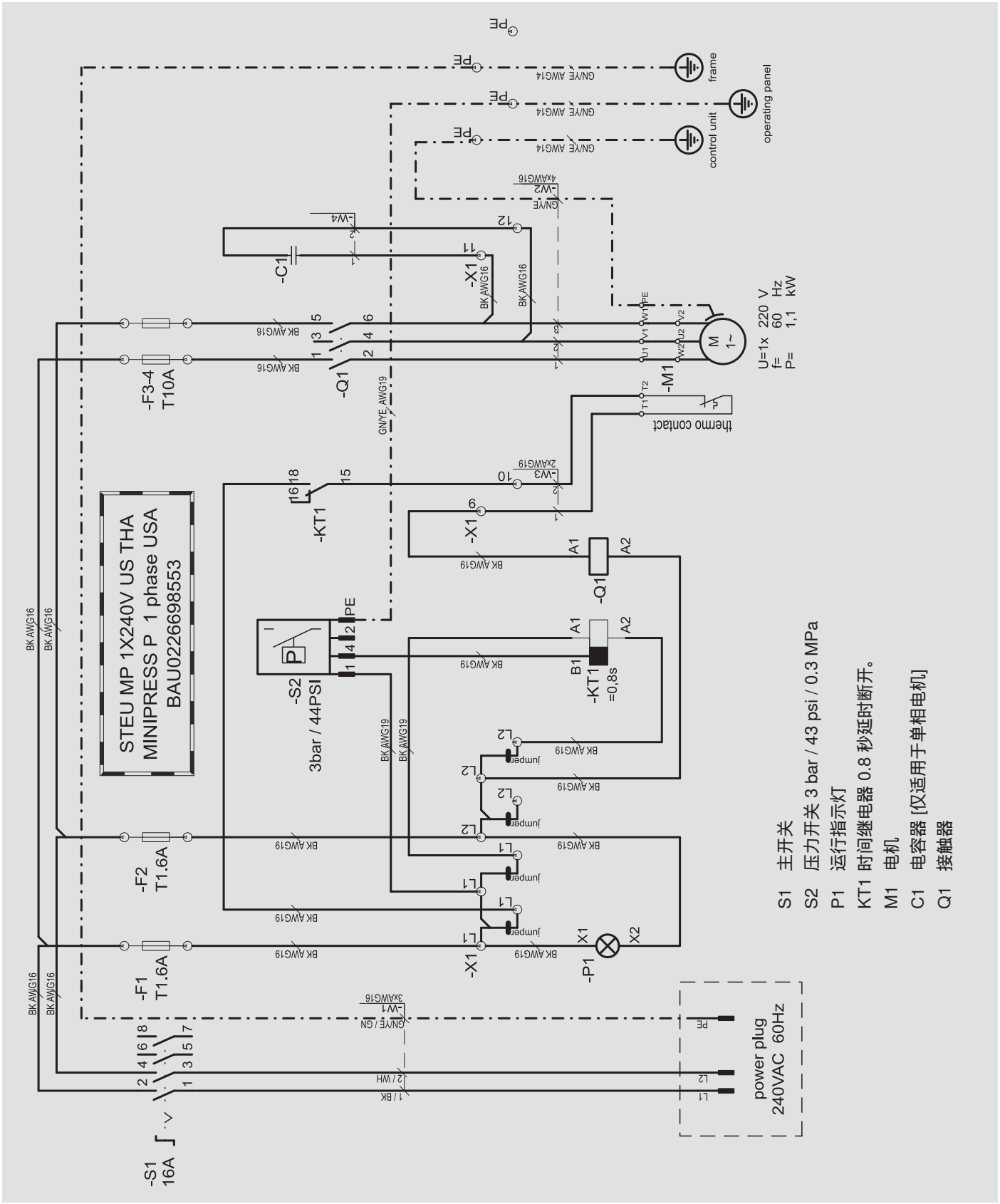


S1 主开关
S2 压力开关 3 bar / 43 psi / 0.3 MPa
P1 运行指示灯
KT1 时间继电器 0.8 秒延时断开。
M1 电机
C1 电容器 [仅适用于单相电机]
Q1 接触器

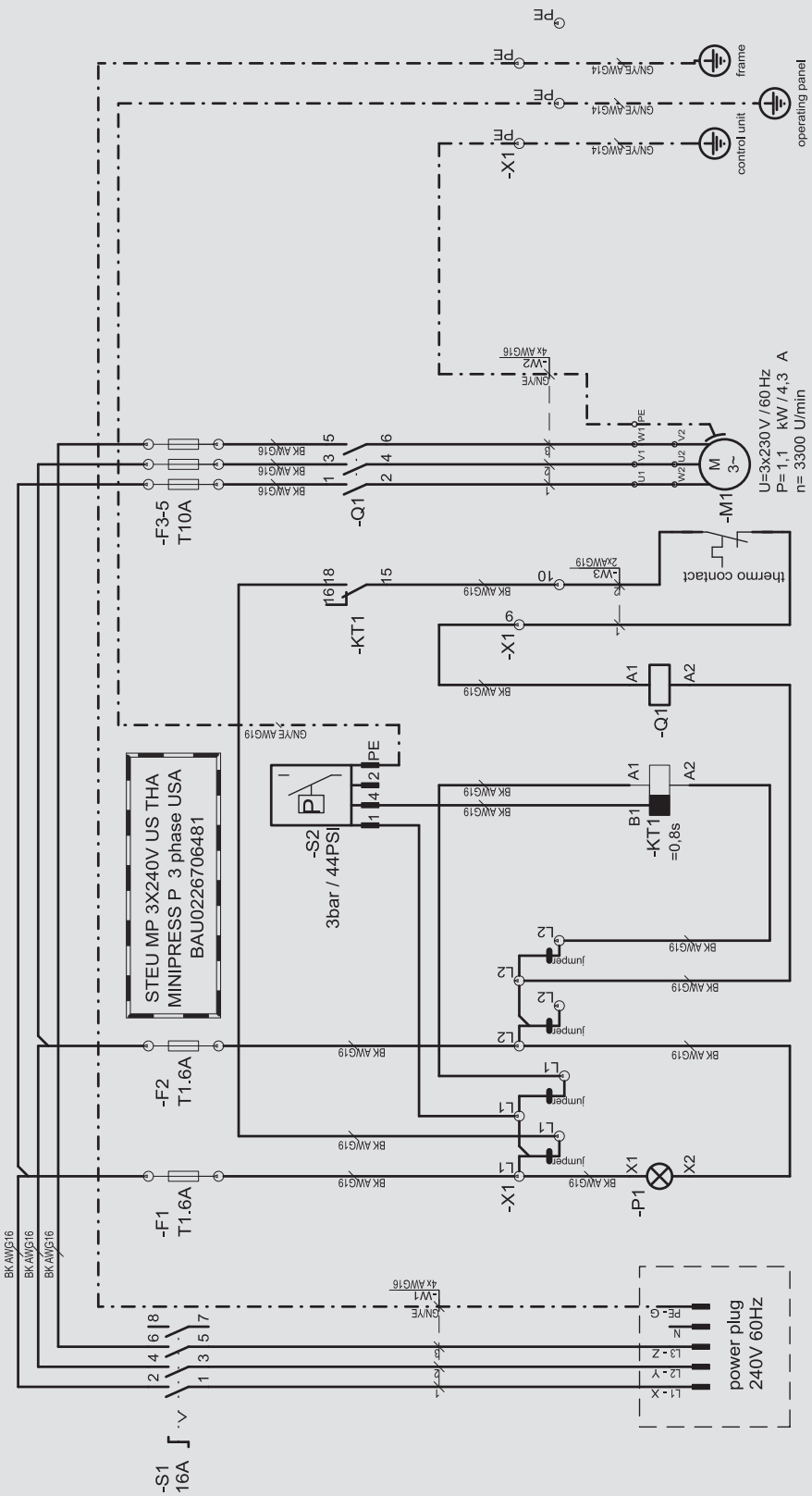
电路图 1X240V CA



电路图 1X240V US

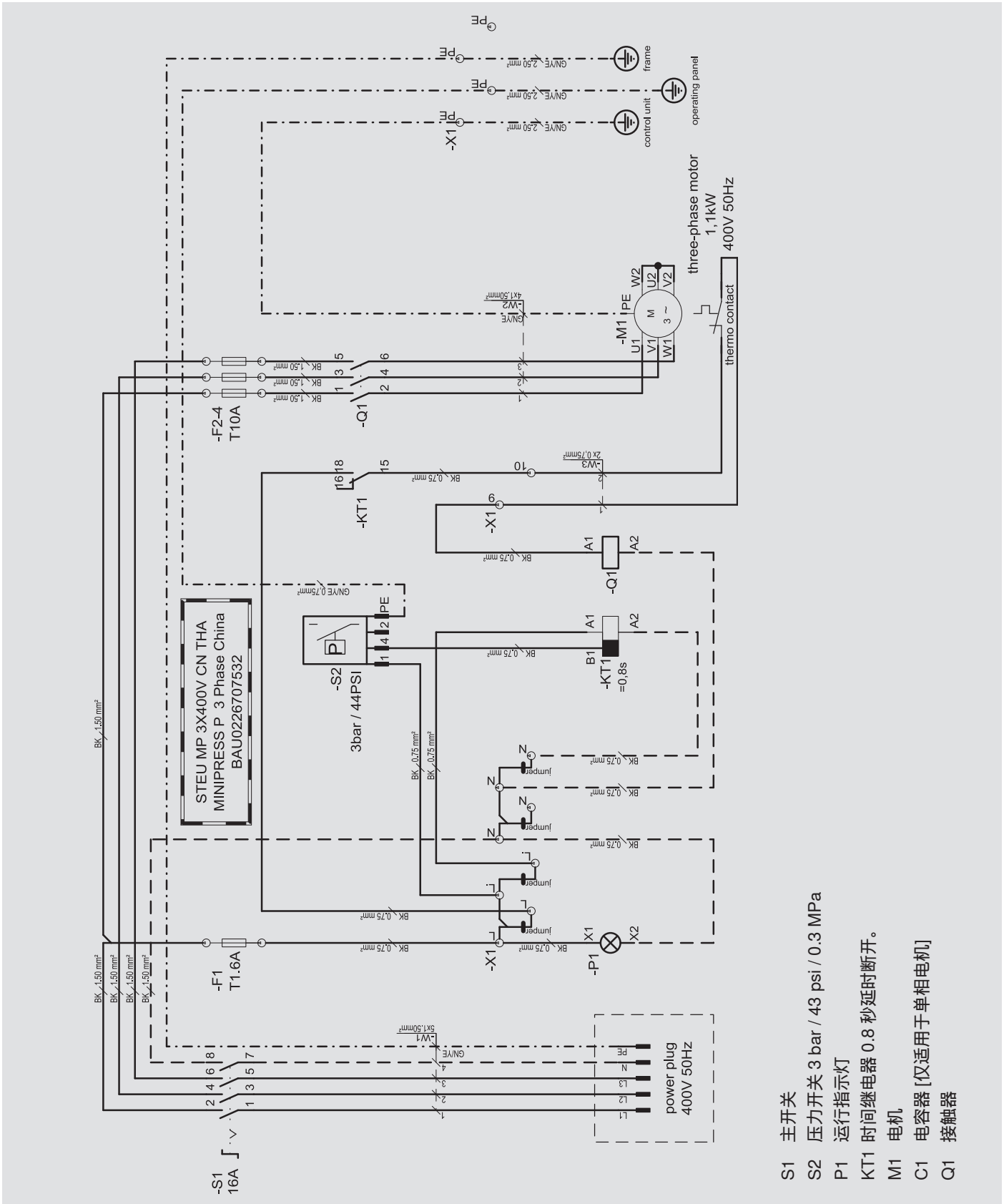


电路图 3X240V US

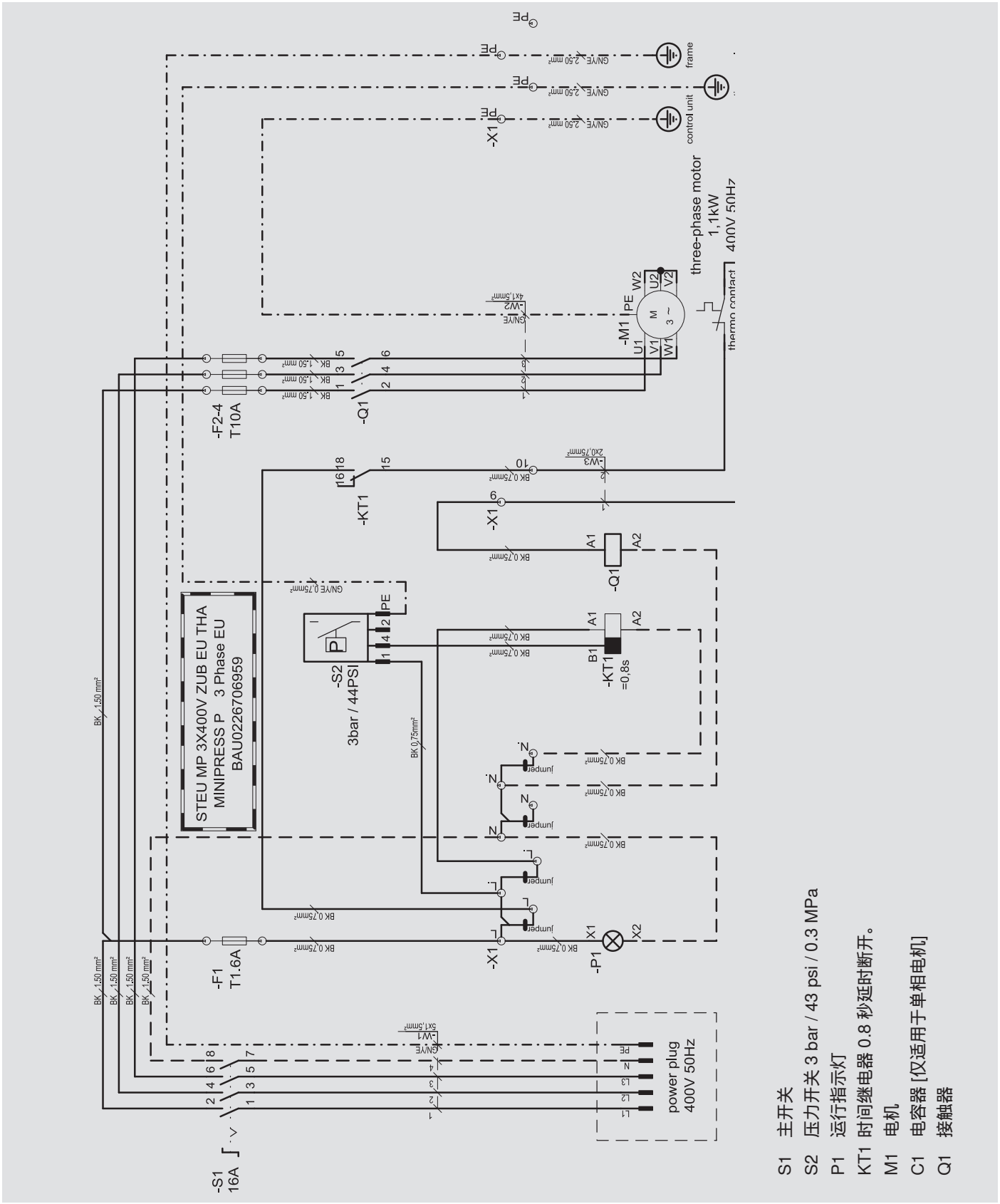


S1 主开关
S2 压力开关 3 bar / 43 psi / 0.3 MPa
P1 运行指示灯
KT1 时间继电器 0.8 秒延时断开。
M1 电机
C1 电容器 [仅适用于单相电机]
Q1 接触器

电路图 3X400V CN

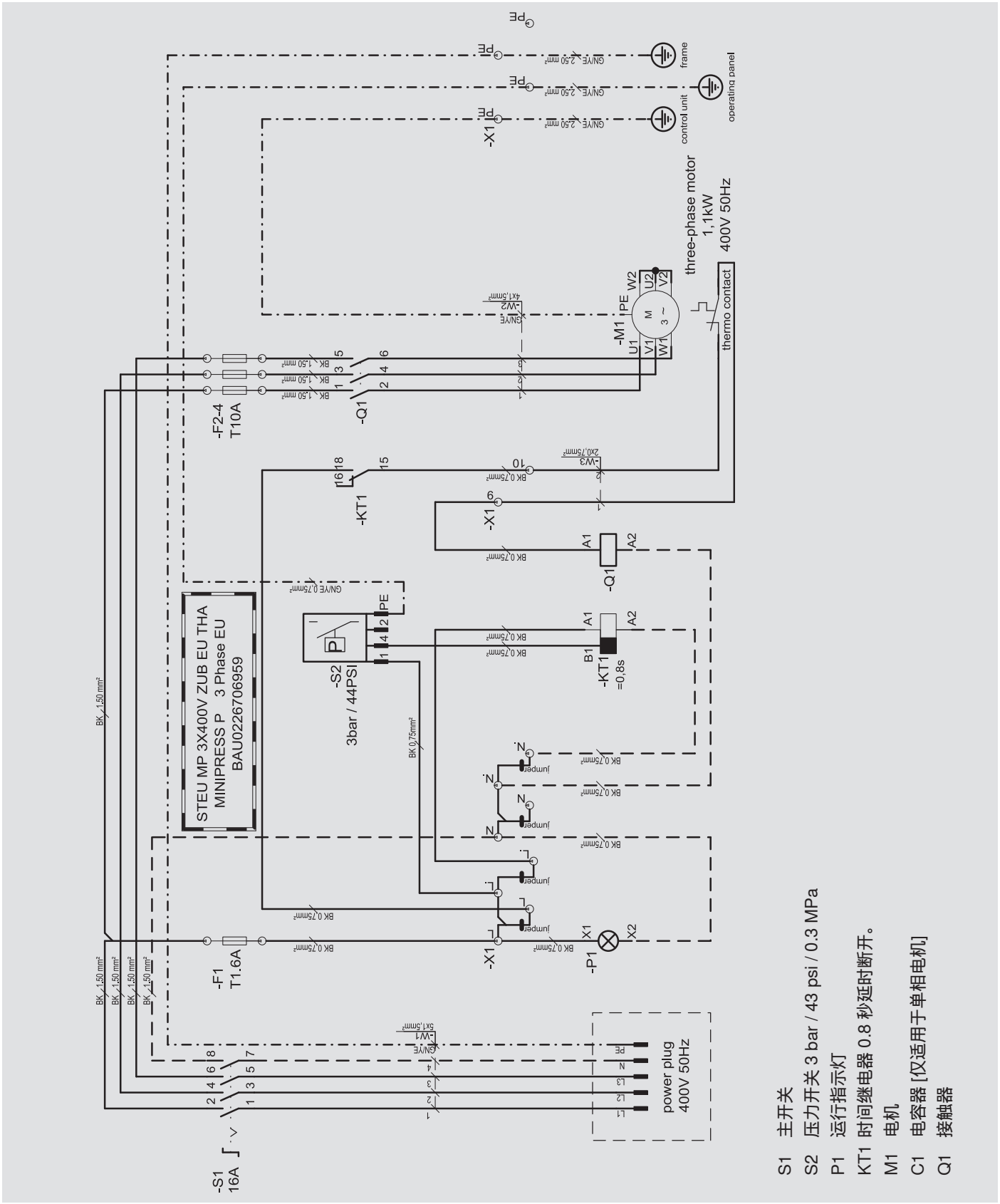


电路图 3X400V ZUB EU



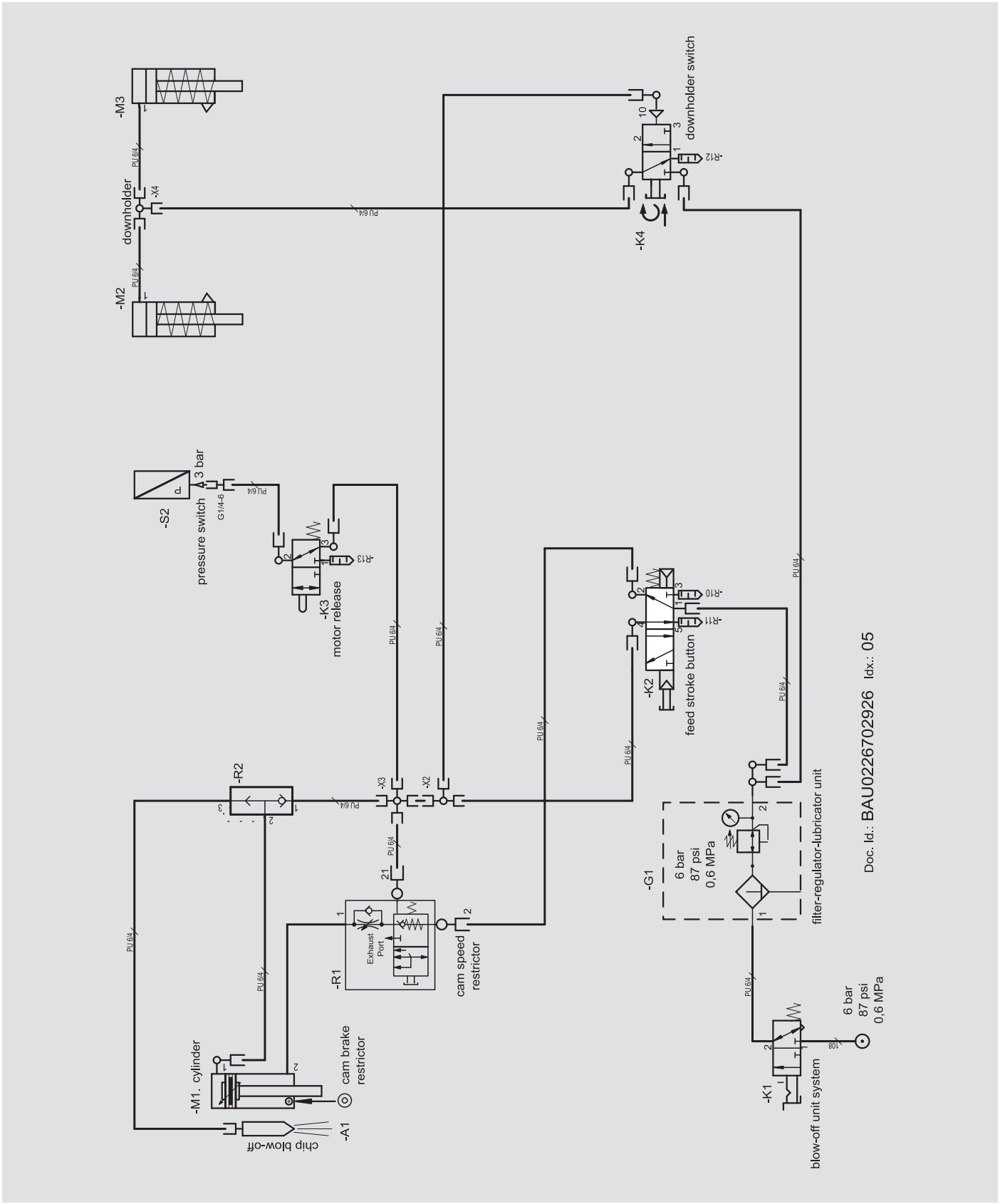
S1 主开关
S2 压力开关 3 bar / 43 psi / 0.3 MPa
P1 运行指示灯
KT1 时间继电器 0.8 秒延时断开。
M1 电机
C1 电容器 [仅适用于单相电机]
Q1 接触器

电路图 PH 3X400

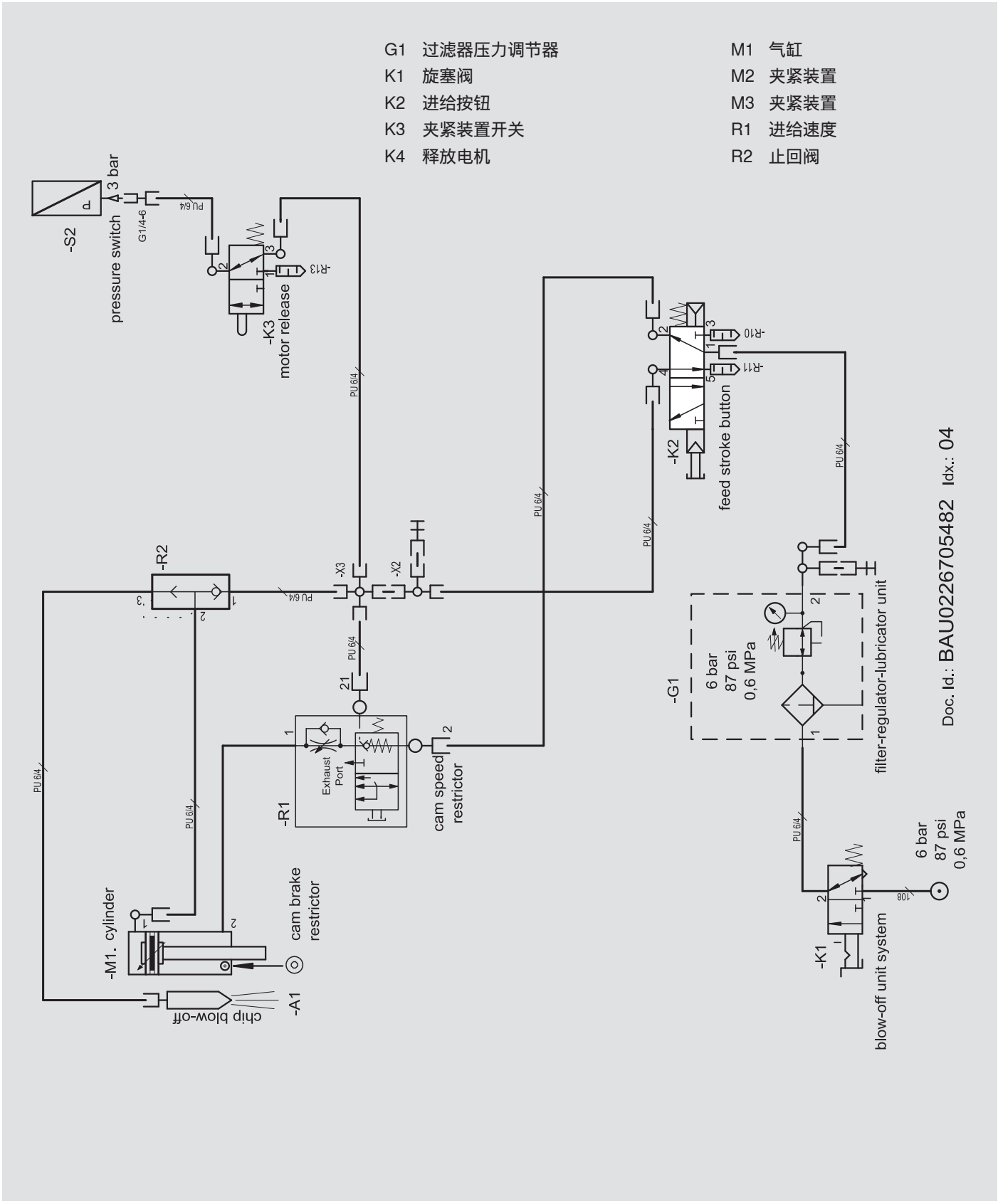


S1 主开关
S2 压力开关 3 bar / 43 psi / 0.3 MPa
P1 运行指示灯
KT1 时间继电器 0.8 秒延时断开。
M1 电机
C1 电容器 [仅适用于单相电机]
Q1 接触器

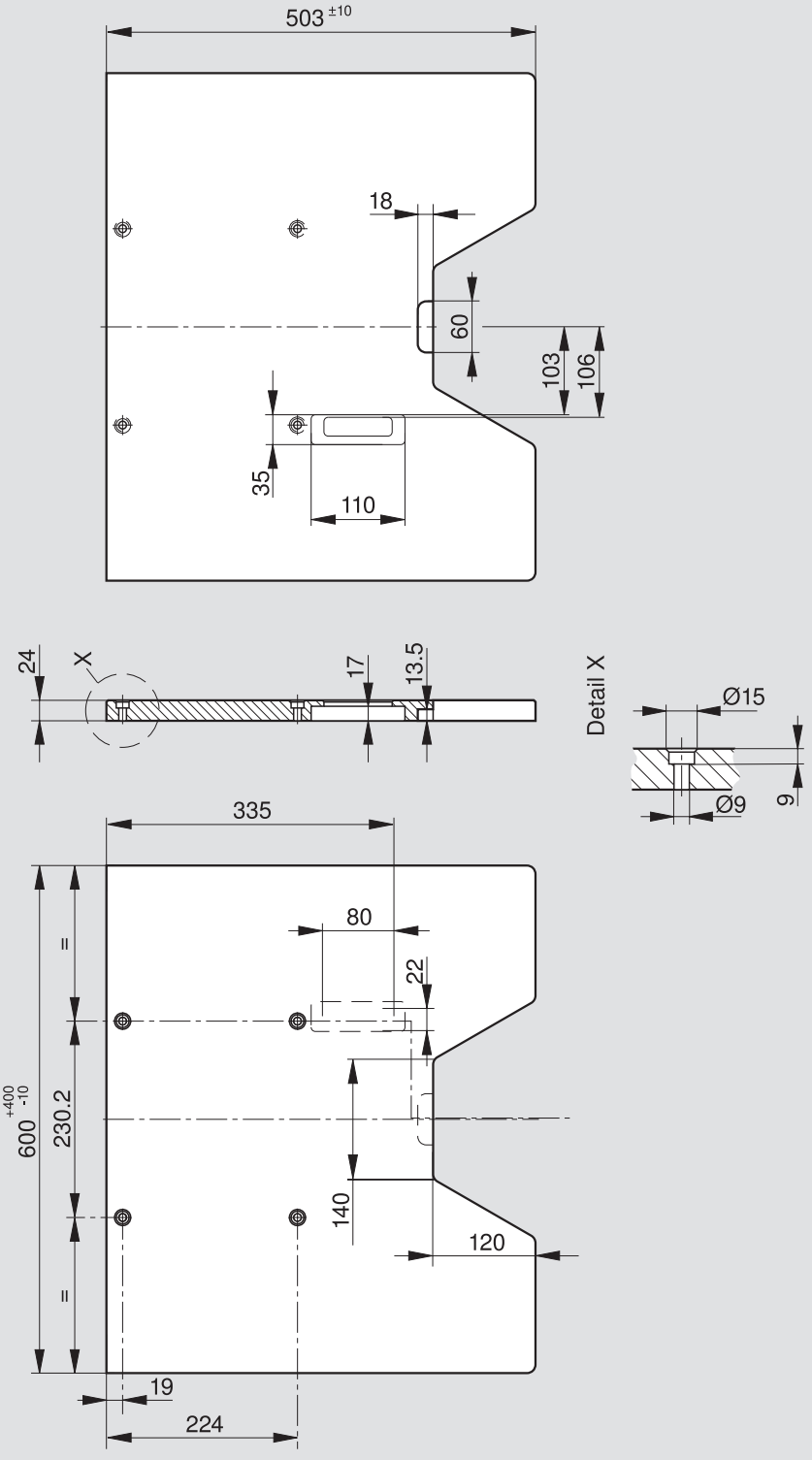
气动系统示意图


-M3
downholder
-X4
-M2
-S2
pressure switch
3 bar
G1/4-6
-K3
motor release
-R13
-K4
downholder switch
-R12
-K2
feed stroke button
-R10
-R11
-R2
-X3
-X2
-R1
Exhaust Port
cam speed restrictor
-M1. cylinder
cam brake restrictor
-A1
chip blow-off
-G1
6 bar
87 psi
0,6 MPa
filter-regulator-lubricator unit
-K1
blow-off unit system
6 bar
87 psi
0,6 MPa
Doc. Id.: BAU0226702926 Idx.: 05
PU 6/4

气动系统示意图


G1 过滤器压力调节器
K1 旋塞阀
K2 进给按钮
K3 夹紧装置开关
K4 释放电机
M1 气缸
M2 夹紧装置
M3 夹紧装置
R1 进给速度
R2 止回阀
-S2
pressure switch
3 bar
G1/4-6
PU 6/4
-K3
motor release
-R13
-K2
feed stroke button
-R10
-R11
-G1
6 bar
87 psi
0,6 MPa
filter-regulator-lubricator unit
-R2
-X3
-X2
-R1
Exhaust Port
cam speed restrictor
-M1. cylinder
cam brake restrictor
-A1
chip blow-off
-K1
blow-off unit system
6 bar
87 psi
0,6 MPa
Doc. Id.: BAU0226705482 Idx.: 04

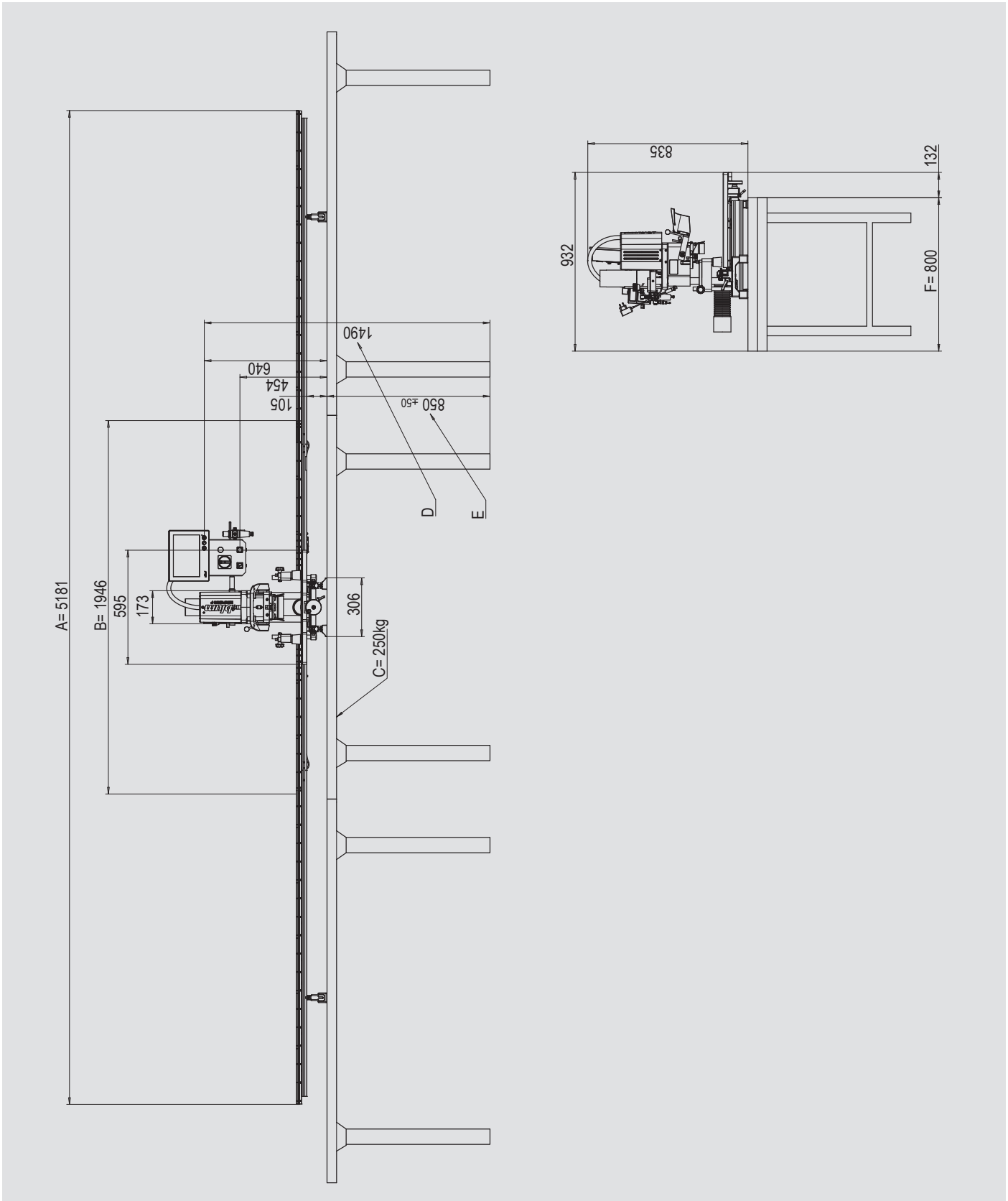
自己制作操作台 [5]



➢ 自制操作台 [5] 时请使用胶合板或层压板!

➢ 固定操作台 [5] 时请使用随附的螺丝。

MINIPRESS P 气动钻孔机和 EASYSTICK 的空间需求



MINIPRESS P

注释

注释

Blum 百隆全球合作伙伴可在以下网址找到::
www.blum.com/addresses

Look for our FSC™-certified products

FSC™ C115115 www.fsc.org

BAU023517619 6 · INX: 07 · IDNR: 5391953 · BA-201/1ZH MINIPRESS P · 04.26 · © Copyright by Blum

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

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

ISO 9001 Certified Quality System

ISO 14001 Certified Environmental System

ISO 50001 Certified Energy System