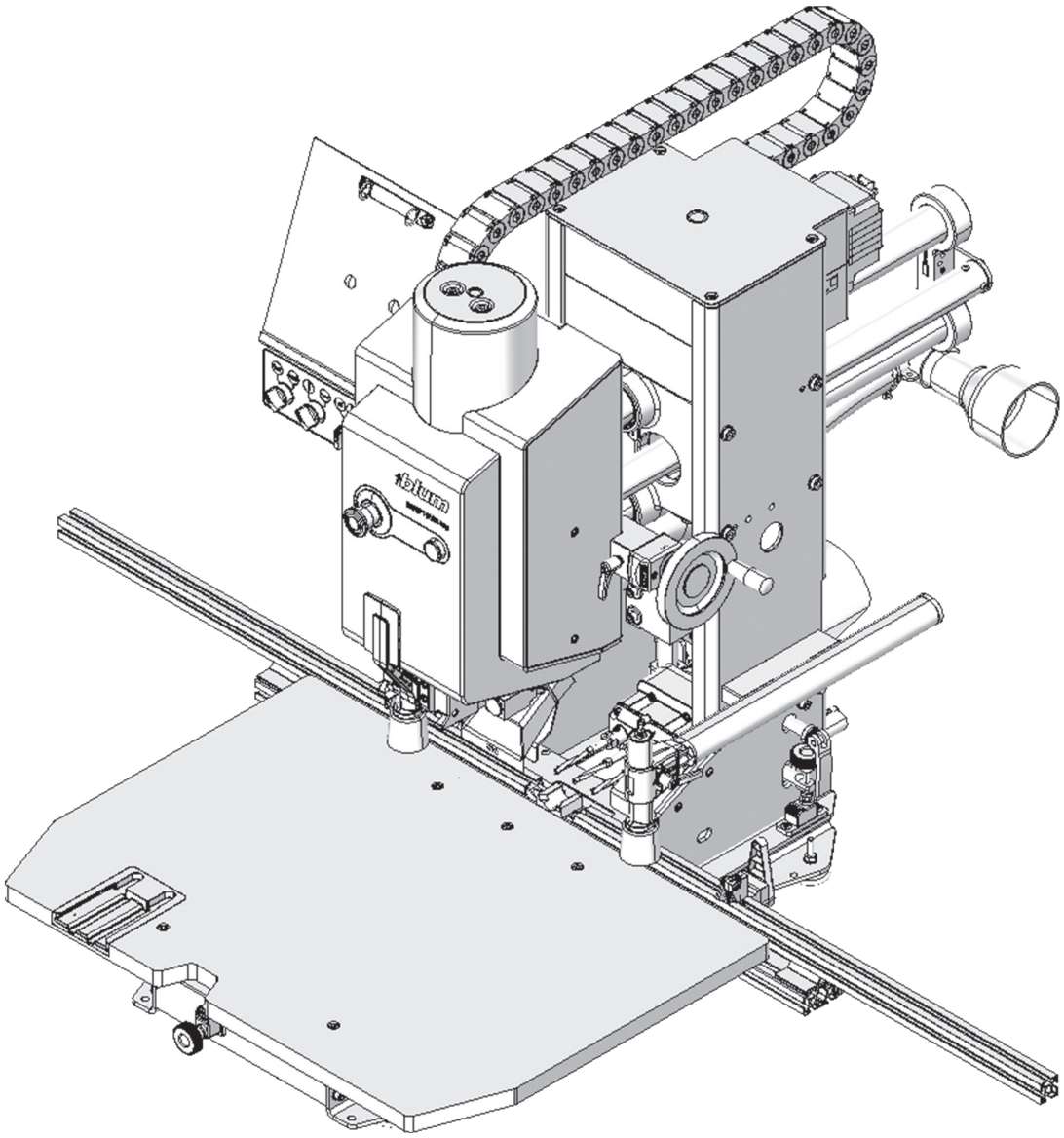


操作加工机器前，请完整阅读并理解说明书。只有经过适当培训并获得授权的人员才能操作加工机器。
使用说明书必须随时可供查阅。

MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

安全、设置和使用说明书

www.blum.com

目录

4 安全
- **4** 使用条件
- **5** 危险等级
- **5** 安全指南
- **5** 警示标志

10 示意图

14 操作和控制元件的说明

20 调试

23 设置

31 钻孔和安装

38 水平钻孔*

41 保养

44 紧急情况应对指南

49 附加信息
- **49** CE 声明
- **50** 技术参数

* M70.2000 型不具备水平钻孔功能。

安全

处理

➢ 操作加工机器前,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。

安全原则

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,仍存在残余风险。

根据 EN ISO 12100:2010 的残余风险

- 加工机器配备了所有必要的保护措施。
- 对于操作员来说,仍然存在残余风险,特别是当保护装置被移除并且控制元件发生故障时。
- 警示标志和安全指南会进一步提示其他残余风险。因此,遵守安全指南至关重要。

使用条件

加工机器的预期用途是将五金件钻孔并插入由木材、刨花板或环氧树脂涂层木材制成的工件中。

- 加工机器只能由经过全面培训的专业人员操作。
- 加工机器仅可用于工业和手工艺领域。
- 安装地点应选择干燥、封闭的室内空间。
- 加工机器仅适用于固定式作业。
- 仅允许使用 Blum 百隆原装刀具。
- 其他任何用途概不承担责任。
- 工件尺寸: 板厚纵向 45 mm
  板厚横向 40 mm
- 钻头 MZK.224S(11 根主轴)只能与随附的操作台延伸件一起使用。

可预见的误用

- 请勿在金属或铝制框架上钻孔。
- 不得使用钻头 MZK.2880(17 根主轴)。
- 只能使用配备高级防护装置的钻头。

责任范围

运营方

- 确保只有经过充分培训、阅读并理解使用说明书(尤其是安全章节)的人员才能操作和维护加工机器。
- 负责加工机器的安全状况。
- 如果发生影响安全的缺陷,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,将会给您带来严重伤害。

⚠ 注意

- 注意标志代表如不避免这些操作,将会给您带来伤害。

i 提示

- 该提示标记提醒您应该注意的注释。

安全指南



⚠ 警告

存在严重切割伤害风险。
违规操作可能导致人身伤害。

➢ 每次清洁和维护前,必须将加工机器与电源和压缩空气网络断开连接。

操作

- 加工机器仅供单人操作。
- 加工机器仅适用于固定式作业。

安装

- 确保充足的照明。
- 将加工机器固定在足够稳固的操作台上。承重能力:至少 250 kg。高度 850 mm (+/- 50 mm)。
- 加工机器不得在没有操作台的情况下运行。
- 加工机器不具备防爆功能。请勿在喷漆设备附近安装。
- 加工机器不适用于露天环境作业。

安全

防护装置

- 请勿对加工机器进行任何改动。
- 防护装置严禁拆卸。
- 每次开工前、换班时或人员更替时，请确保防护装置及机器部件的功能正常。损坏部件必须使用 Blum 百隆原厂配件更换。
- 只能使用配备高级防护装置的钻头。

工具

- 作业时注意，仅使用完好无损的磨削钻具。牢固拧紧整个钻头(钻头+钻杆)。每次调试前检查整个钻头(钻头+钻杆)安装状态。
- 更换整个钻头(钻头+钻杆)时必须释放钻头夹紧装置。将主开关 [63] 置于“OFF”位。
- 为确保安全，仅允许使用本说明书或 BLUM 百隆产品目录中推荐的附件及辅助设备。
- 必须使用 Blum 百隆原装钻头组件。

工件

- 加工件超出操作台范围时需特别注意。请使用辅助支撑垫板。
- 加工过程中必须牢固固定工件！应使用加工机器标配的夹紧装置，若压紧力不足时须采用专用夹具。
- 在启动加工机器前，请务必确认操作台上除工件外没有遗留任何工具或其他物品！

作业

- 松开启动按钮 [20] 后整个钻头(钻头+钻杆)会继续运转，必须等待其完全停止。
- 加工机器必须在吸尘装置开启的状态下运行。
- 吸尘系统的真空度需维持在 250 ~ 300 mbar 范围内。
- 其平均风速不得低于 20 米/秒。
- 作业结束后，请务必将主开关调至“OFF”位。

维修与保养

- 如有疑问，可随时联系任何 BLUM 百隆服务中心。
- 电气连接必须由专业电工操作。
- 每次作业前请检查电缆及气动软管是否完好。
- 维修工作仅限授权专业人员执行。

个人防护装备

- 必须严格遵守国家法规、劳动法、事故防护及废弃物处理规范。
- 请佩戴防护眼镜。
- 请佩戴听力保护装置。
- 请穿着合适的工作服。

警示标志



在将加工机器接入电网前,您必须确保已完全理解所有安全指南、警示标志及使用说明书内容。



严禁未经授权人员靠近加工机器。每次仅允许 **1** 人操作加工机器。



作业时必须始终佩戴防护眼镜。



作业时必须始终佩戴听力保护装置。



注意挤压危险!



加工机器不适用于露天环境作业。



此处禁止起吊。



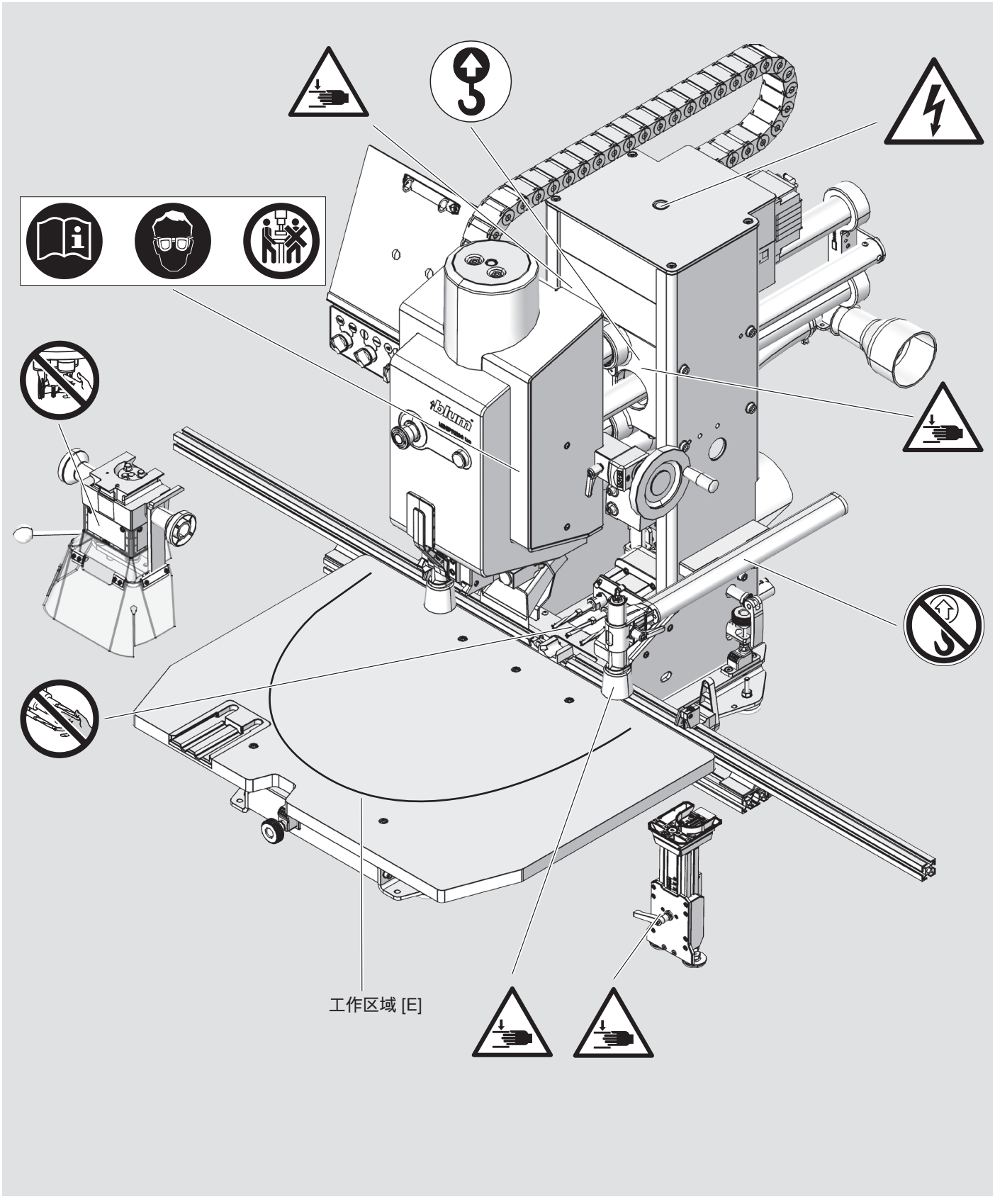
表面高温 - 谨防烫伤。





请勿触碰整个钻头(钻头+钻杆)。

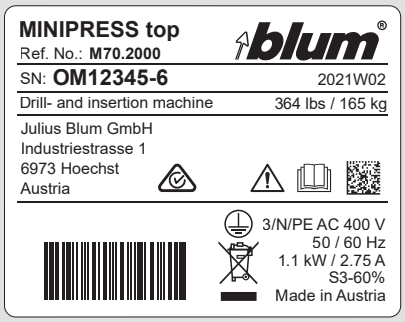
警示标志与危险区域位置



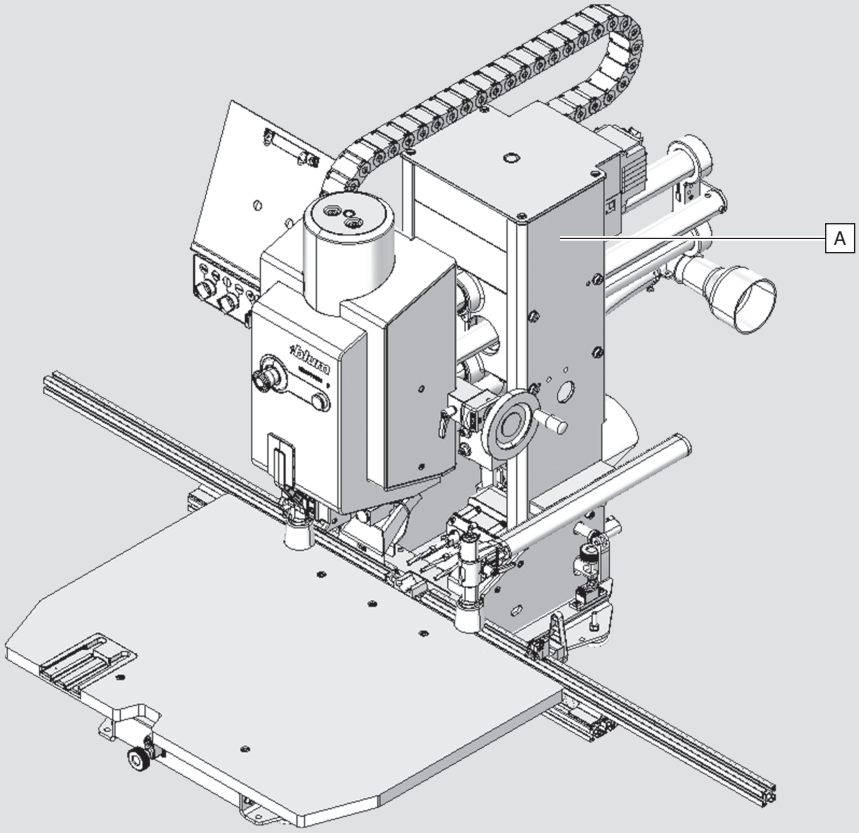
铭牌位置

铭牌:MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版 专业钻孔机 [A]

设备类型:钻孔和五金安装机

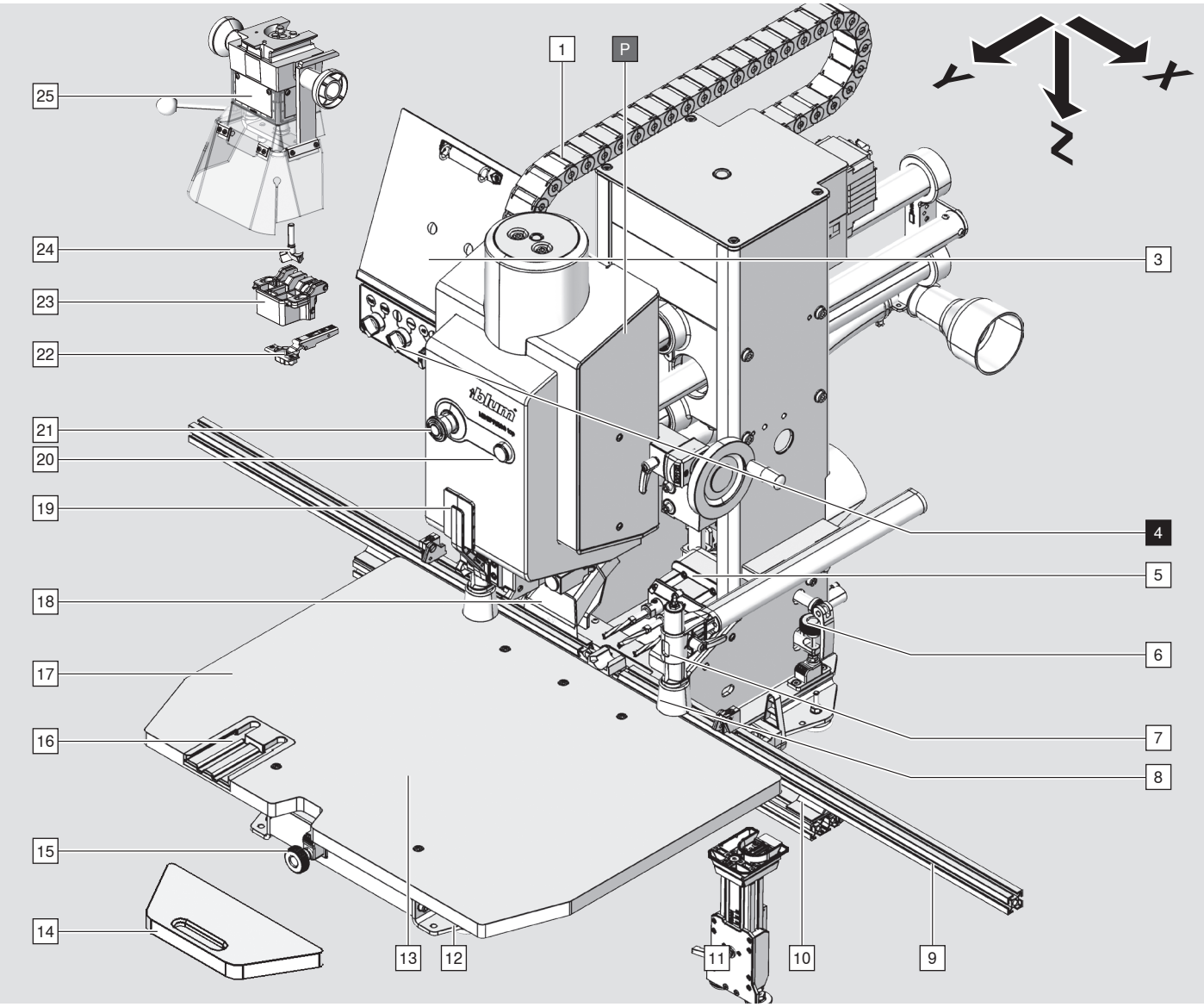


图示



MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

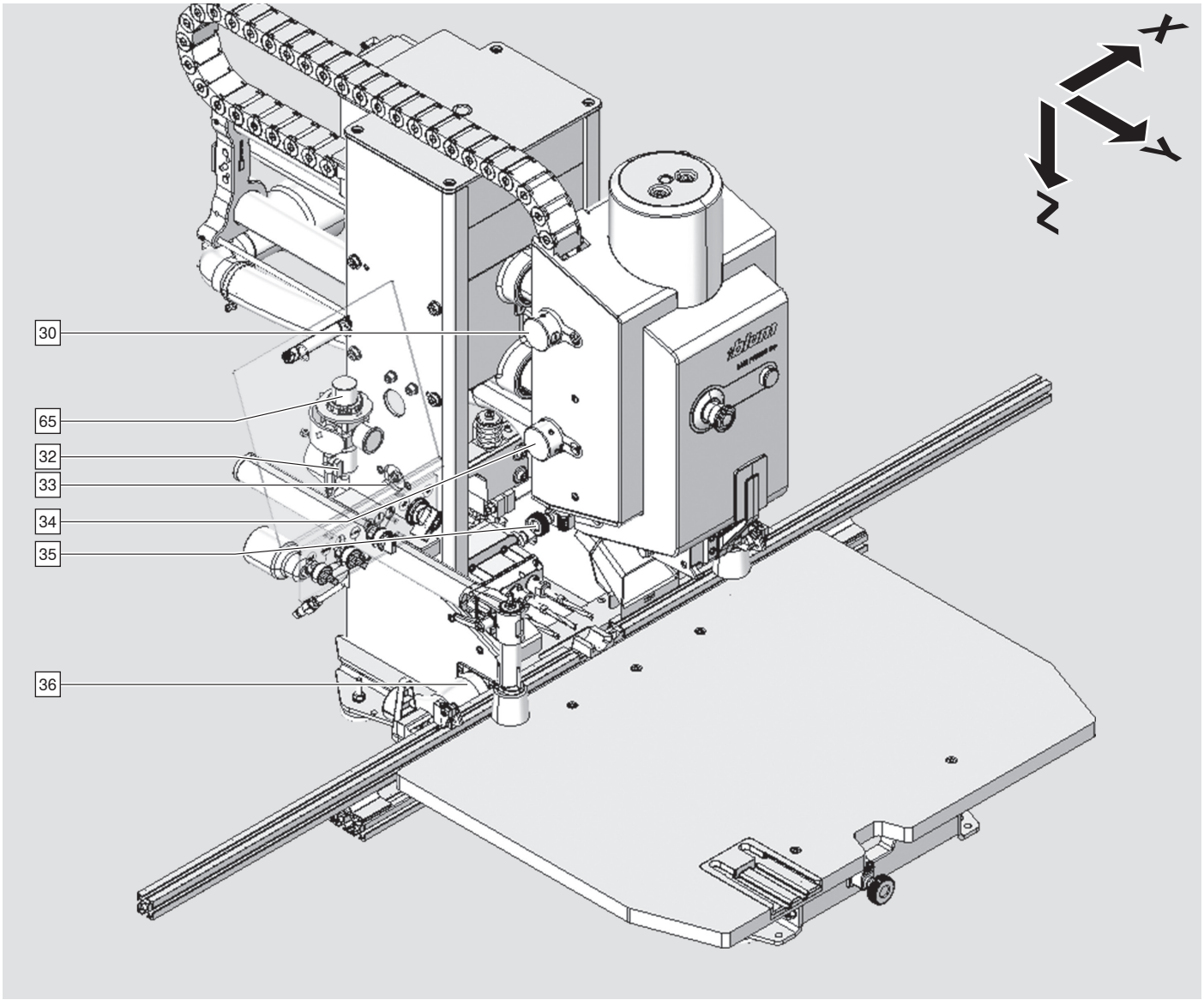
示意图



1 电缆拖链
3 安装图架
4 操作控制面板
5 卧式镗床
6 水平钻孔高度调节旋钮
7 夹紧装置
8 夹紧装置/观察窗
9 直尺
10 直尺托架
11 水平夹紧装置
12 安装底座
13 工件
14 辅助操作台
15 水平钻孔深度调节旋钮
16 装配支架
17 操作台
18 垂直吸尘口
19 钻头夹紧扳手
20 启动按钮
21 紧急停止开关
22 五金件
23 模具
24 整个钻头(钻头+钻杆)
25 钻头
P 机器重心

示意图

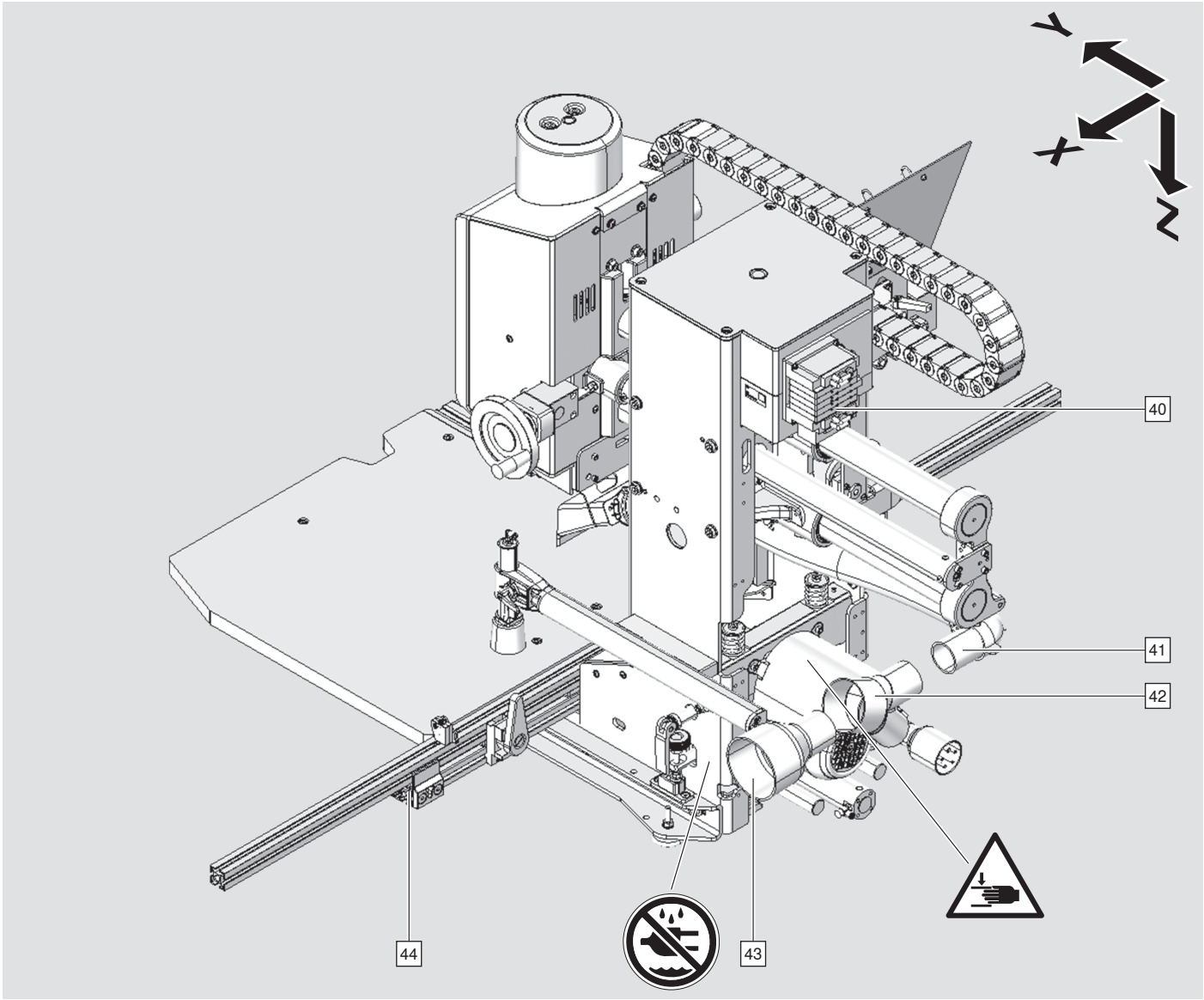
MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版



30 回程限位器
65 过滤器压力调节器
32 截止阀
33 慢速进给调速器
34 材料厚度调节旋钮
35 残余材料厚度调节旋钮
36 水平吸尘口

MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

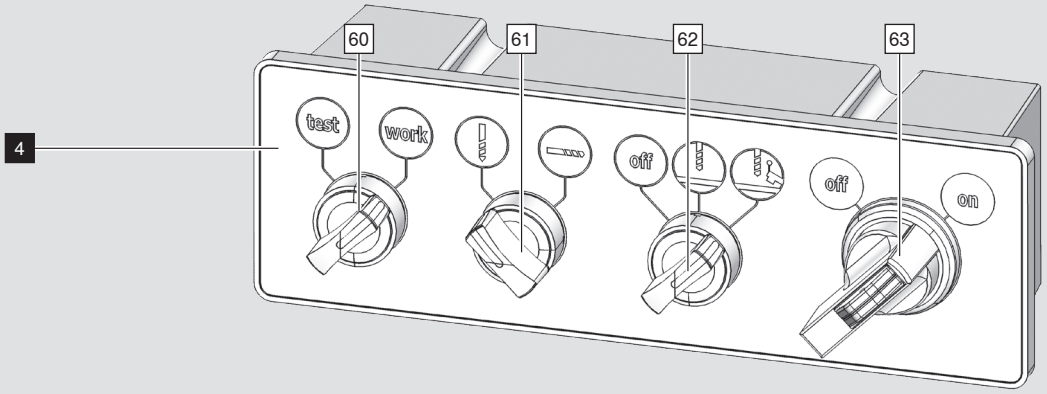
示意图



40 阀体
41 垂直吸尘口
42 Y 型吸尘口
43 漏斗形吸尘口
44 直尺卡槽

示意图

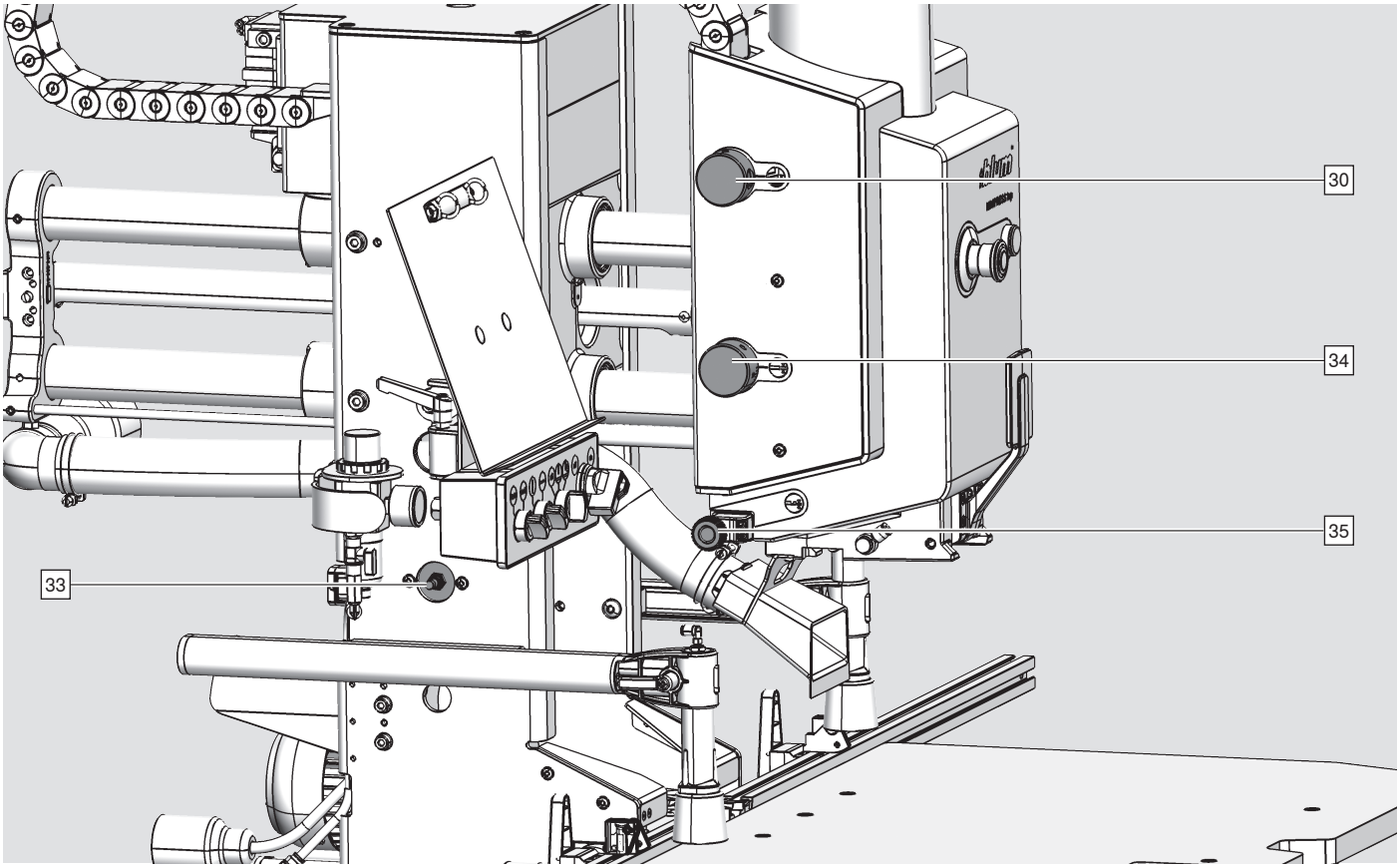
MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

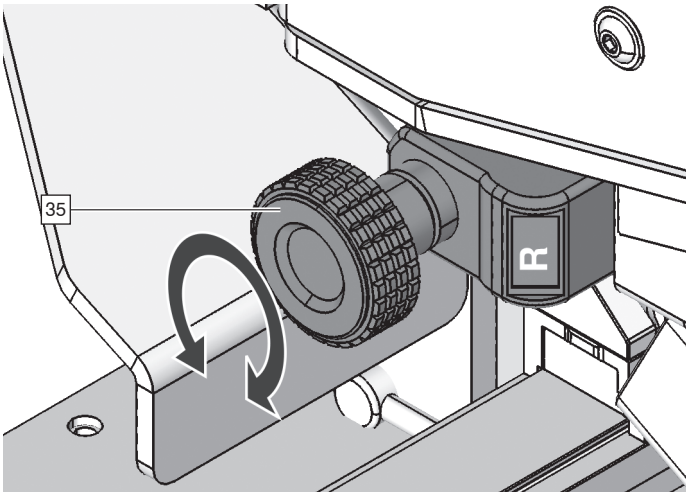


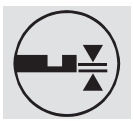
4 操作控制面板
60 工作模式选择开关按钮
61 *钻孔模式选择开关按钮
62 夹紧装置选择开关按钮
63 主开关

* M70.2000 型不具备水平钻孔功能。

操作和控制元件的说明



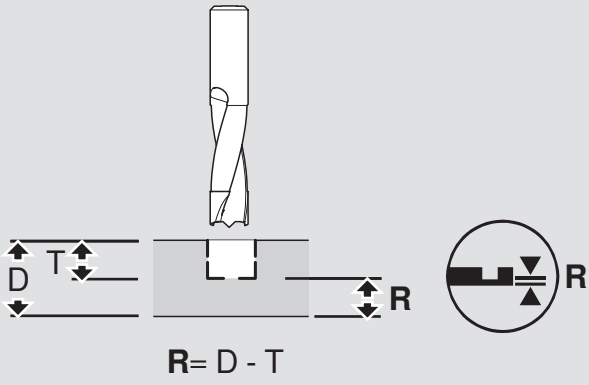


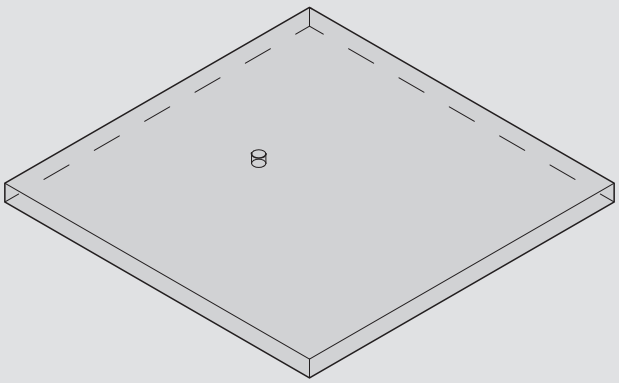


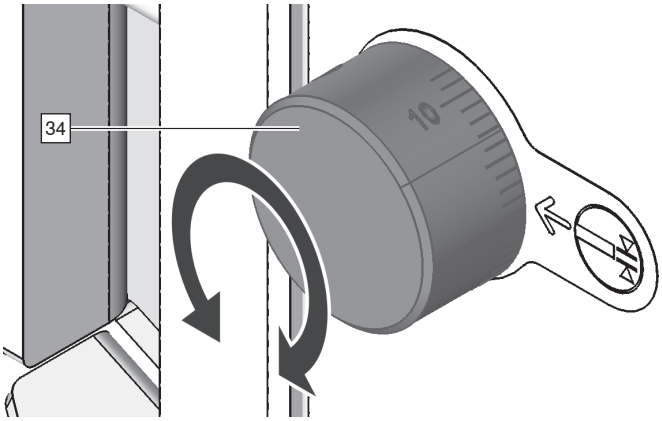
残余材料厚度旋钮 [35]:
调节范围:2 ~ 37 mm

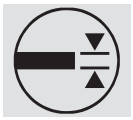
i 提示

- 残余材料厚度指的是钻头长度 57 mm。

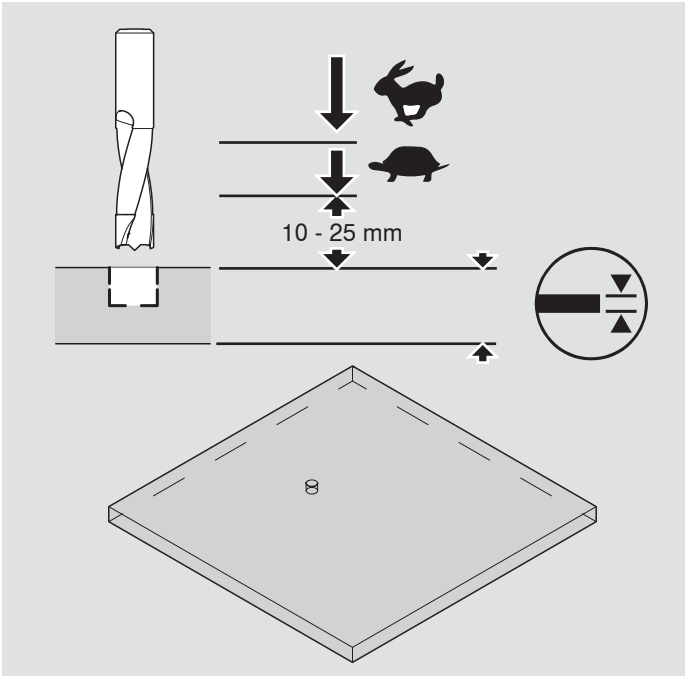


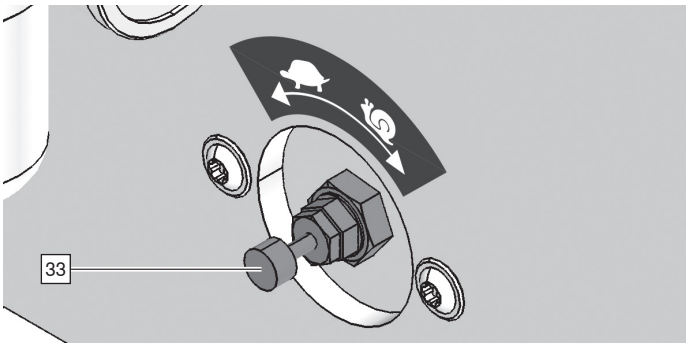




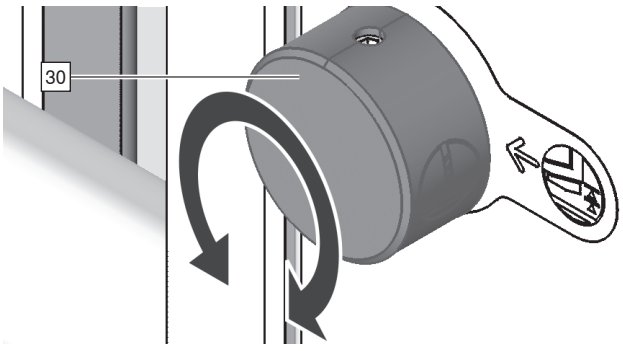


板材厚度旋钮 [34]
通过调节板材厚度可设定制动点(快进/慢进模式)。
调节范围:8 ~ 45 mm





通过旋钮 [33] 可精确调节慢进模式的速度参数。

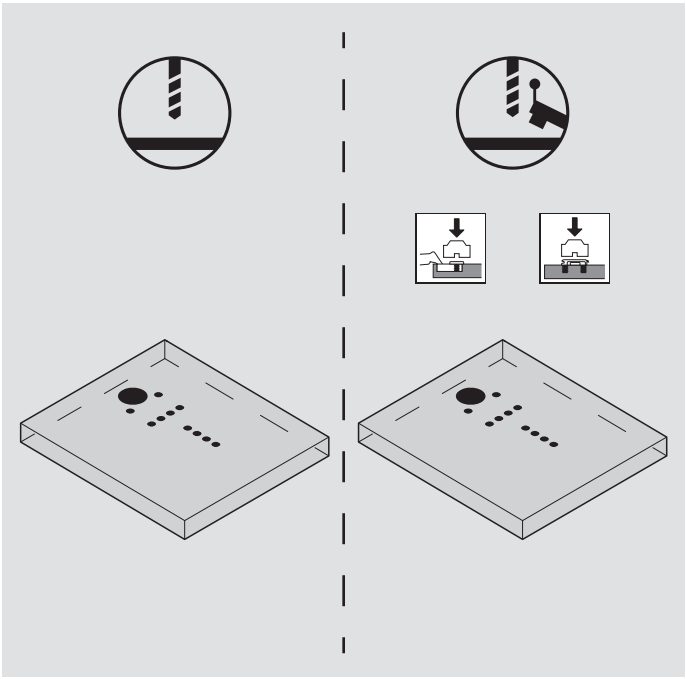




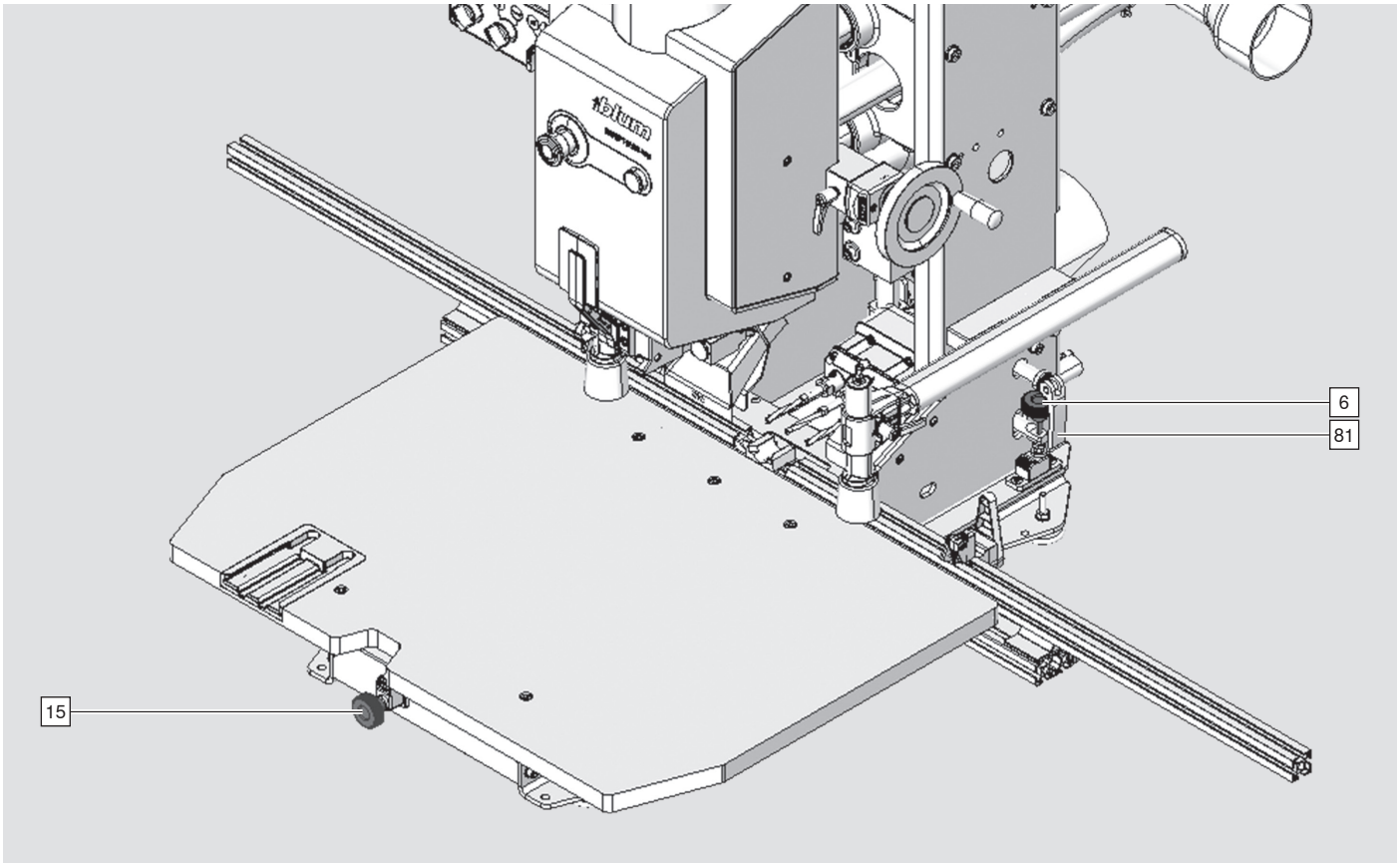
钻孔完成后,钻头组件
不会完全退回顶端。此设置特别适用于排孔时的步进操作。

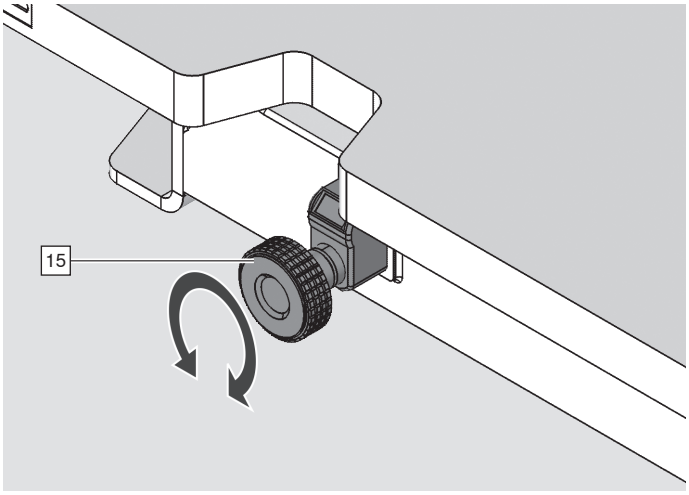


完成钻孔后,钻头组件将自动返回初始位置。该模式推荐用于铰链压入作业。

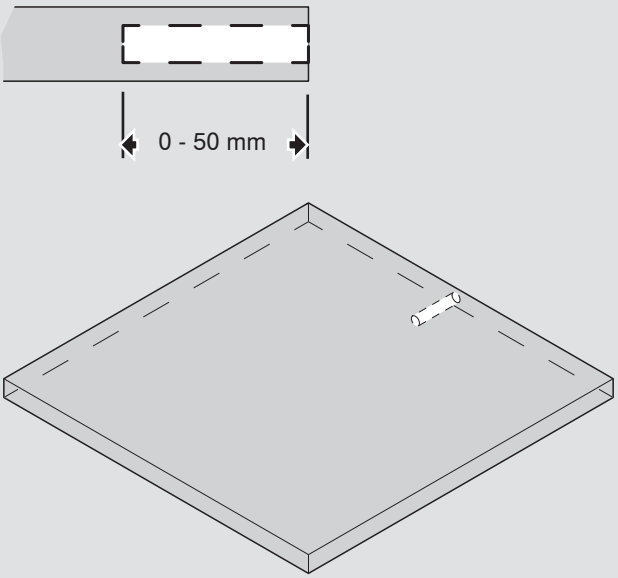


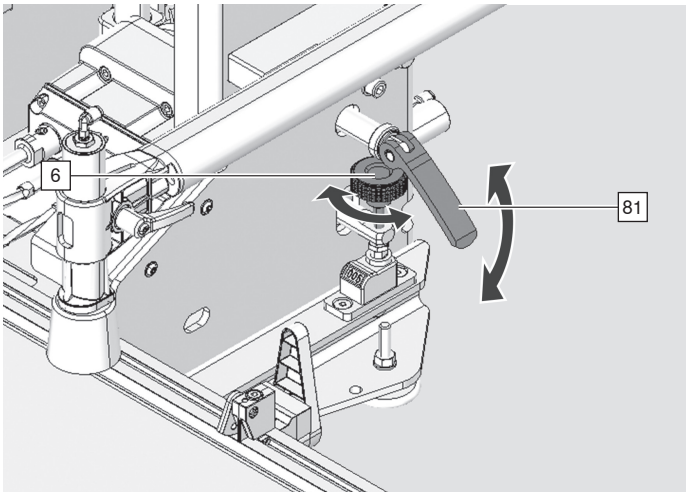
操作和控制元件的说明



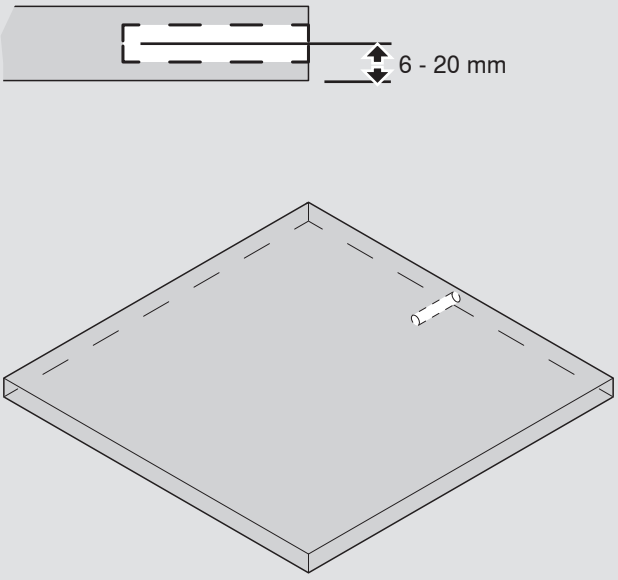


水平钻孔深度调节旋钮 [15]。
钻孔深度调节范围:0 ~ 50 mm。





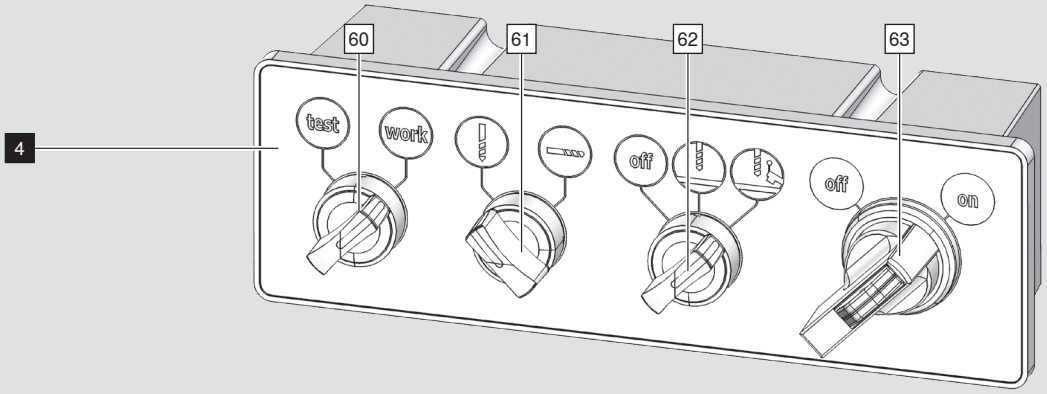
水平钻孔高度调节旋钮 [6]:
钻孔高度调节范围:6 ~ 20 mm。
夹紧杆 [81] 固定设置。

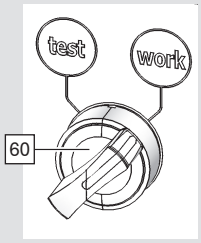


MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

blum

操作和控制元件的说明



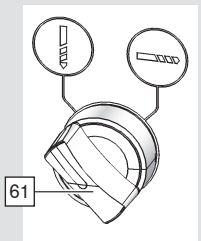


test

设置模式:
低进给速度。(慢进模式)
无法钻孔。

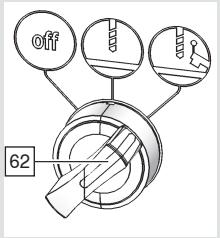
work

工作模式:
正常进给速度。
可进行垂直和水平钻孔。



钻孔模式:垂直钻孔。

钻孔模式:水平钻孔。*
M70.2000 型不具备水平钻孔功能。*

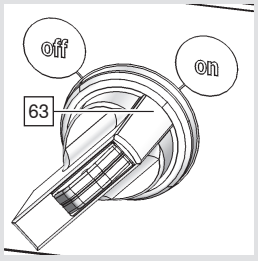


off

夹紧装置操作模式:
夹紧装置始终处于停止状态。

按下启动按钮 [20] 时,夹紧装置 [7] 向下移动。
钻孔过程中,工件被夹紧。松开启动按钮 [20] 后,夹紧装置 [7] 向上移动。

模式:钻孔和压入。
请参阅“钻孔和压入”章节。(水平钻孔 - “排屑”)

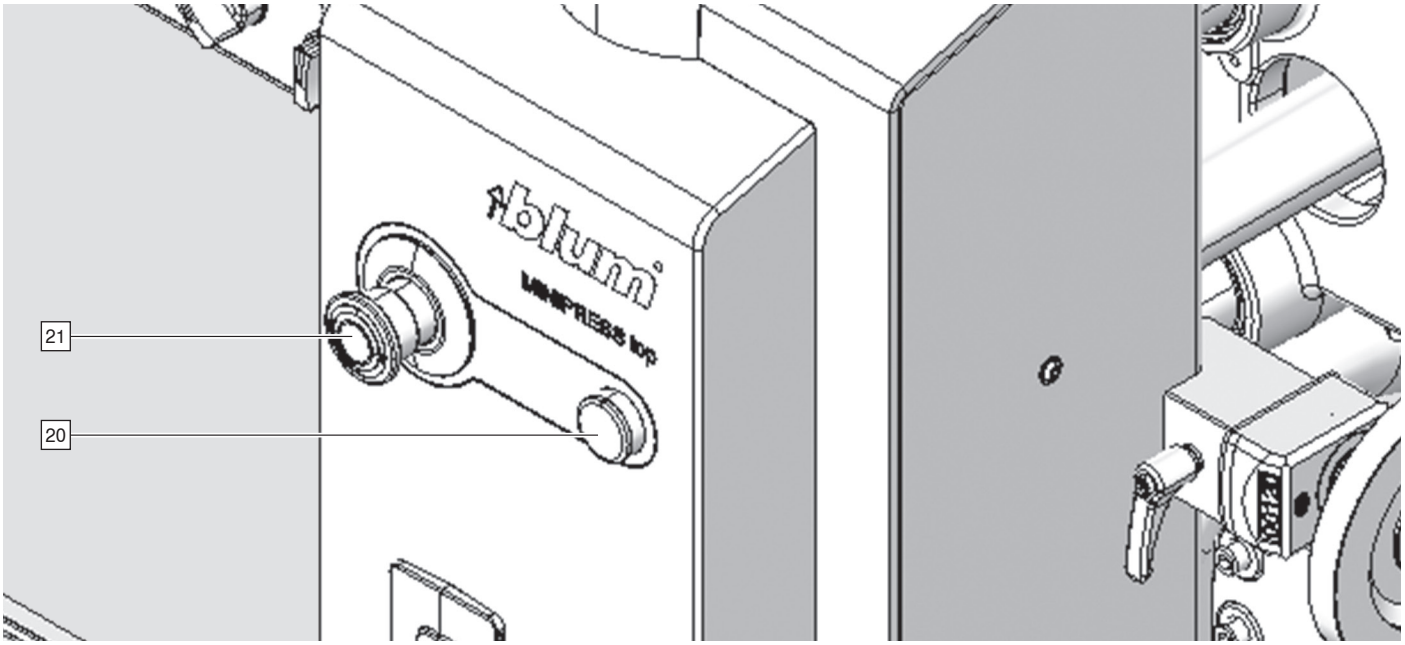


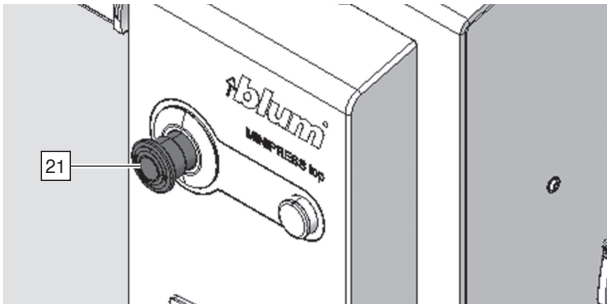
off

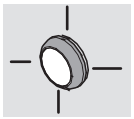
主开关用于断开加工机器的电源。注意:主开关不会断开加工机器的压缩空气供应。由于使用电磁阀,因此无法实现气动运动。

on

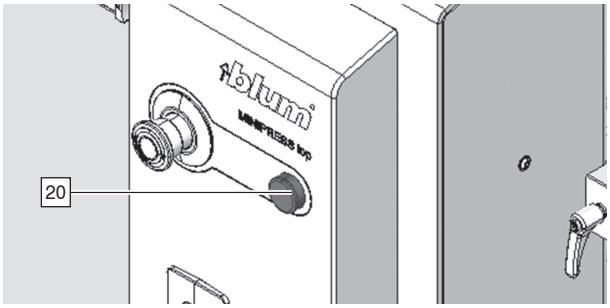
主开关:“ON”
加工机器已准备就绪。

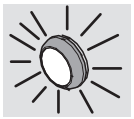






启动按钮 [20] 缓慢闪烁:
- 水平钻孔模式 [61] -
水平夹紧装置 [11] 未夹紧。
- 钻孔/压入模式 [62] - Y 轴推力超过 100 mm。





启动按钮 [20] 快速闪烁:
- 紧急停止开关 [21] 已按下。
更多闪烁模式,请参阅“紧急情况应对指南”章节。

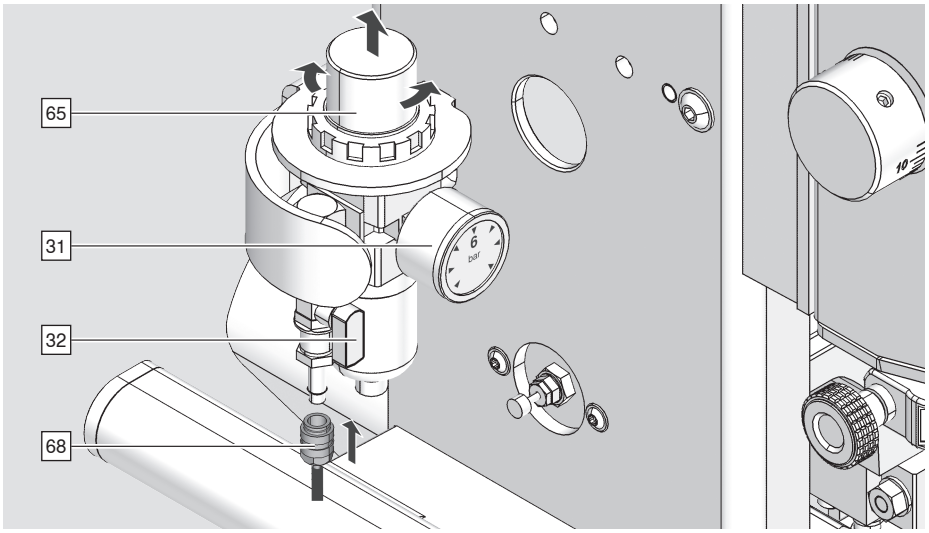


快速轻触启动按钮 [20] 两次:
- 工件已用垂直夹紧装置 [8] 夹紧。

持续按下启动按钮 [20]:
- 执行操作(钻孔/压入)。

调试

压缩空气连接



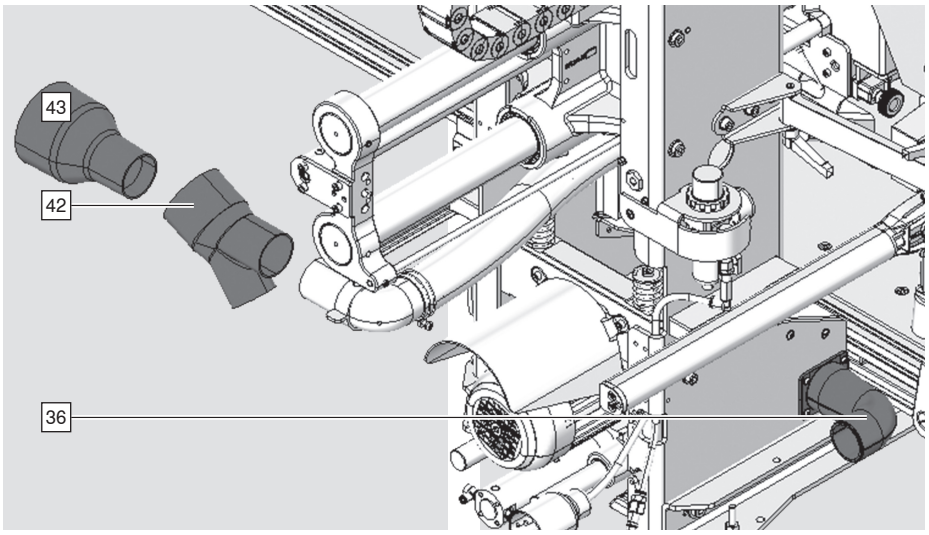
i 提示

- 在后续过程中,钻头组件可能会移动。
- 只能使用无油压缩空气。

➢ 将供气管路 [68] 连接到空气过滤器单元。
➢ 打开截止阀 [32]。
➢ 压力表 [31] 上指示的压力必须为 6 bar / 87 psi / 0.6 MPa。
➢ 压力可通过过滤器压力调节器 [65] 上的旋钮调节。

每个工作循环的耗气量为 1.5 升。

吸尘装置连接

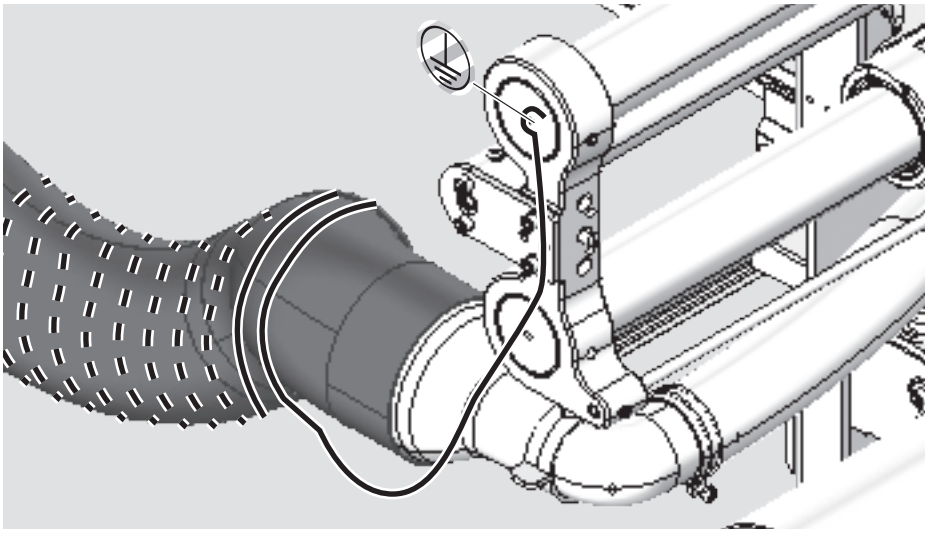


➢ 将抽气软管连接到上方抽气嘴 [42, 43] 并固定。
➢ 将抽气软管连接到下方抽气嘴 [36] 并固定。
➢ 配件信息,请访问 www.blum.com。

提示

- 其平均风速不得低于 20 米/秒。
- 真空度必须为 250 ~ 300 mbar。
- 流量 570 m^3/h。

吸尘装置接地



➢ 将吸尘软管的螺旋线连接到加工机器上。

电源连接

➢ 将主开关 [63] 置于“OFF”位。

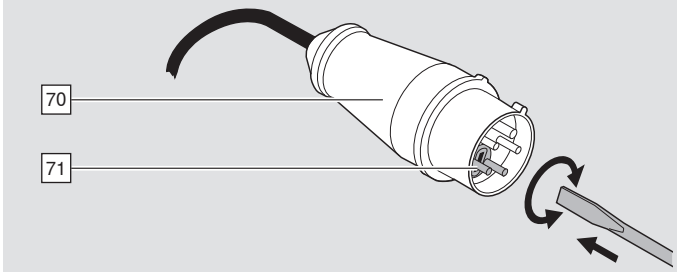
提示

- 加工机器的设计电压应符合铭牌和电缆标签上规定的电压。
- 插座必须配备 PE 保护触点。
- 插座必须配备零线。
- 插座必须配备 16 A 保险丝。
- 作业后,请断开加工机器的电源。
- 避免插座过载。
- 请勿将吸尘装置和加工机器与电源板或电缆卷轴一起使用。
- 为吸尘装置和加工机器使用单独的保险丝插座。

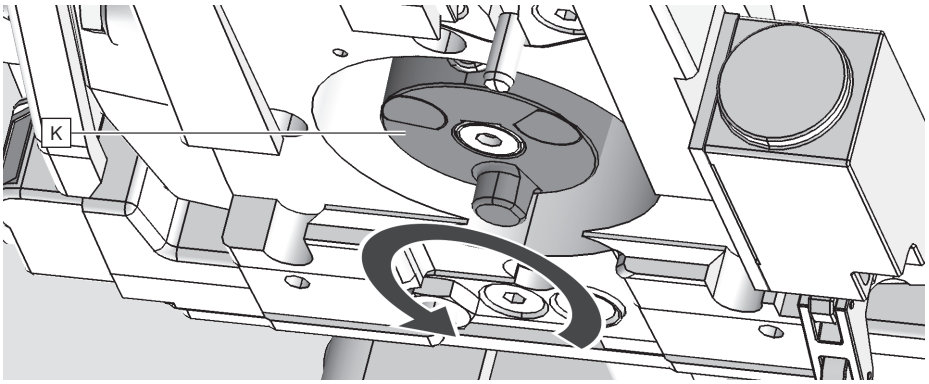
➢ 插入电连接器 [70]。
➢ 如果没有安装电连接器,请由授权电工安装。

调试

校正电机旋转方向



➢ 将主开关 [63] 置于“OFF”位。
➢ 拔下加工机器的电源插头。
➢ 将连接器 [70] 中的转盘 [71] 旋转 180 度。
➢ 再次检查电机旋转方向。



从下方观察联轴器 [K]:
联轴器旋转方向 [K]:逆时针。

设置



警告

存在严重切割伤害风险。

违规操作可能导致人身伤害。

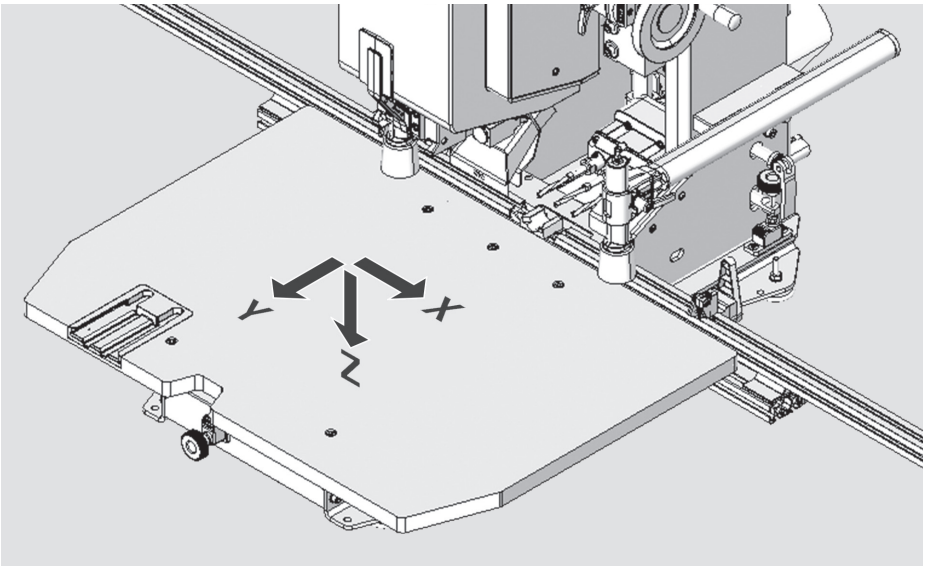
➢ 每次仅允许一人操作加工机器。

➢ 对于所有设置工作,请将工作模式选择开关按钮 [60] 设置为 TEST。

提示

- 按下启动按钮 [20] 时,整个钻头(钻头+钻杆)不会旋转。
- 所有运动均缓慢进行。

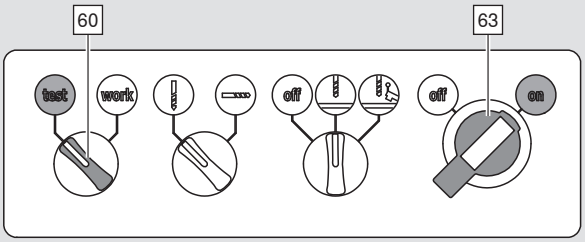
机器坐标系



设置

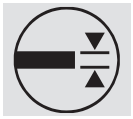
基本设置
垂直钻孔

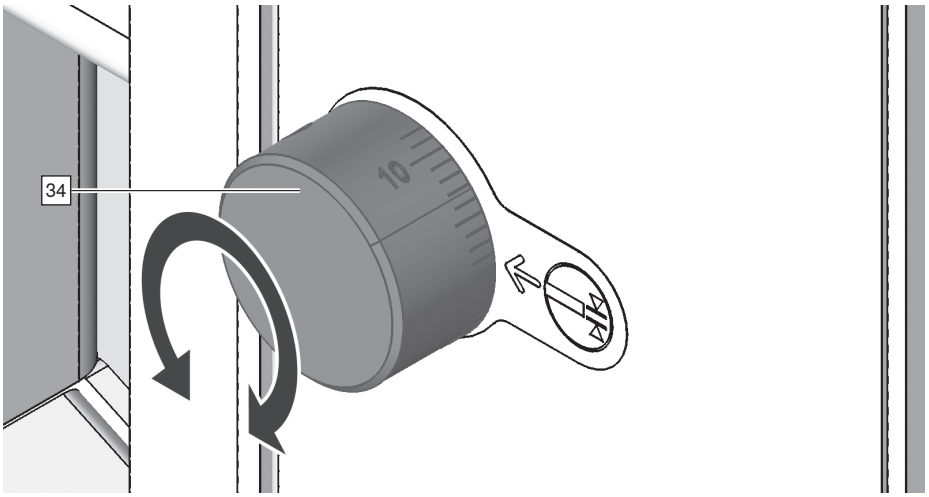
操作控制面板



➢ 将主开关 [63] 设置为“ON”。
➢ 将工作模式选择开关按钮 [60] 设置为“TEST”。

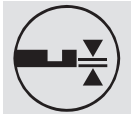
设置板材厚度

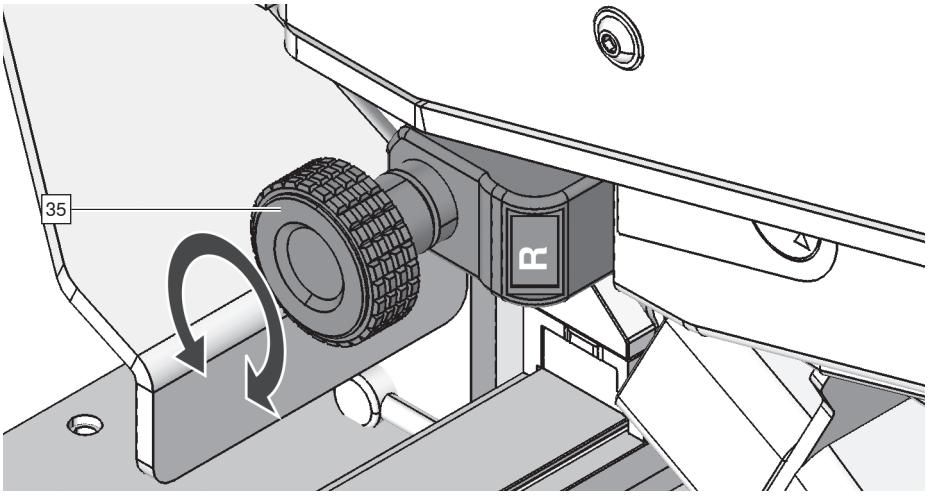




➢ 设置板材厚度 [34]。
有关说明,请参阅“操作和控制元件的说明”章节。

设置残余材料厚度

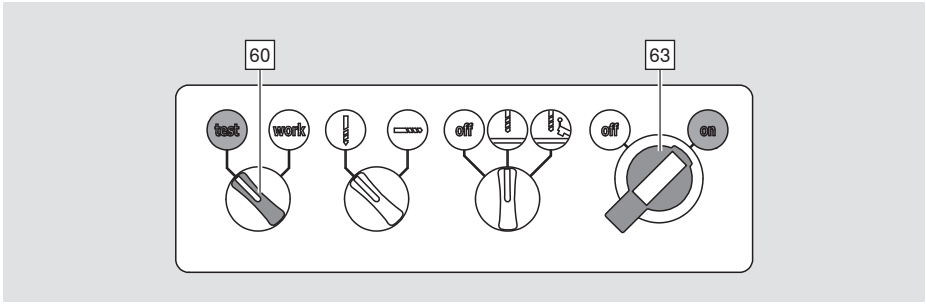




➢ 设置残余材料厚度 [35]。
有关说明,请参阅“操作和控制元件的说明”章节。
板材厚度指的是钻头长度 57 mm。

基本设置
水平钻孔

M70.2000 型不具备水平钻孔功能。*

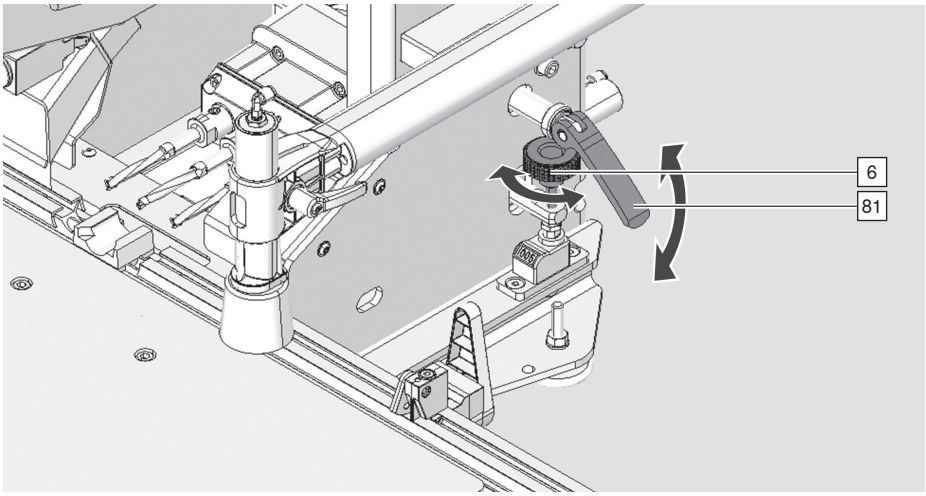


➢ 将主开关 [63] 设置为“ON”。
➢ 将工作模式选择开关按钮 [60] 设置为“TEST”。

设置水平钻孔高度

i 提示

■ 始终按从小到大的方向调整目标值。

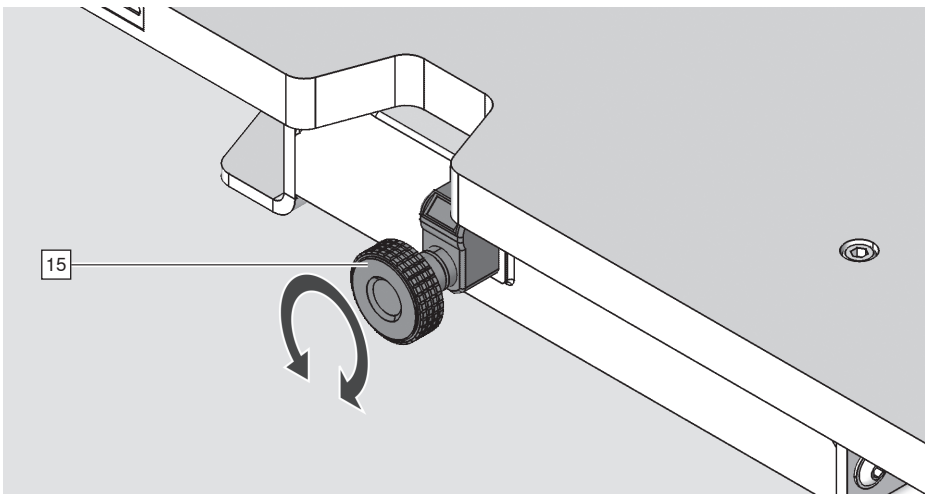


➢ 打开夹紧杆 [81]。
➢ 使用手轮 [6] 设置所需的水平钻孔高度。
➢ 夹紧夹紧杆 [81]。

设置水平钻孔深度

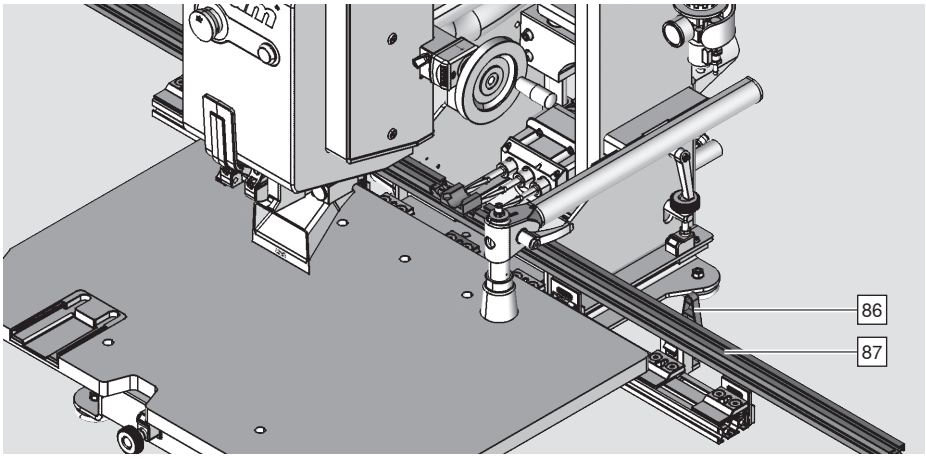
i 提示

■ 始终按从大到小的方向调整目标值。



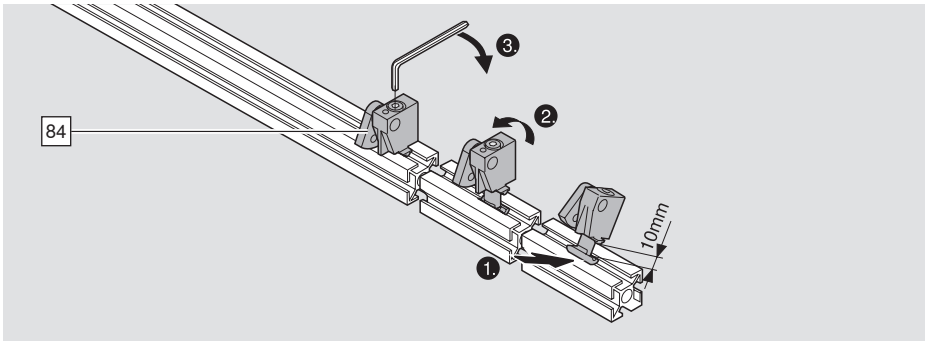
➢ 使用手轮 [15] 设置所需的水平钻孔深度。

组装直尺



➢ 插入直尺 [87]。
➢ 旋转夹紧杆 [86]。

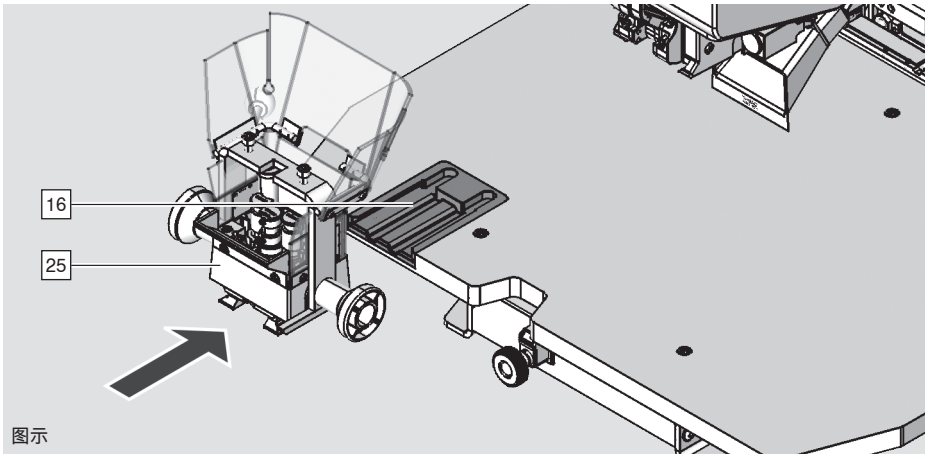
安装活动挡块



➢ 松开制动螺丝，直到托架突出 10 mm。
➢ 将活动挡块 [84] 倾斜放置在直尺上并将其抬起。
➢ 拧紧制动螺丝。

组装垂直钻孔（钻头）

装载钻头 [25]。

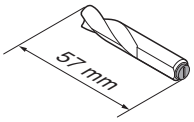


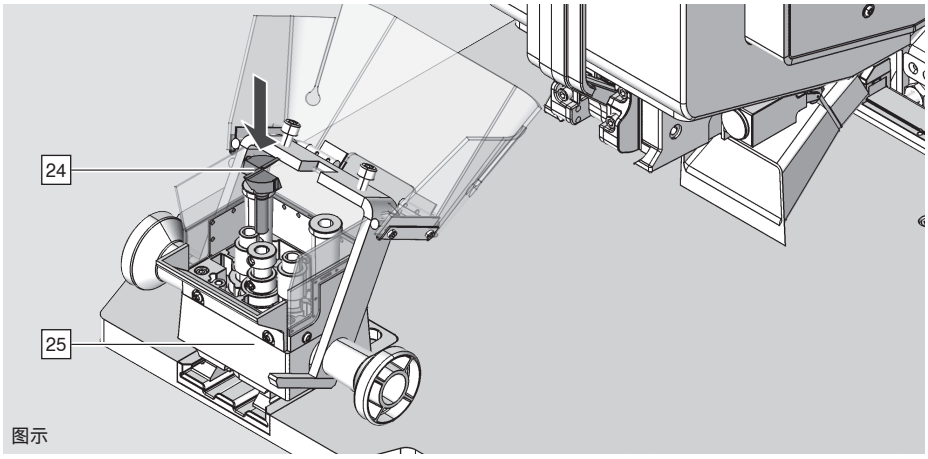
图示

➢ 装载前，务必松开钻头 [25]。
➢ 将钻头 [25] 放入钻头支架 [16] 中。
（压入式支架不包含在供货范围内 - 可选）

夹紧整个钻头(钻头+钻杆)

钻头长度必须为 57 mm。

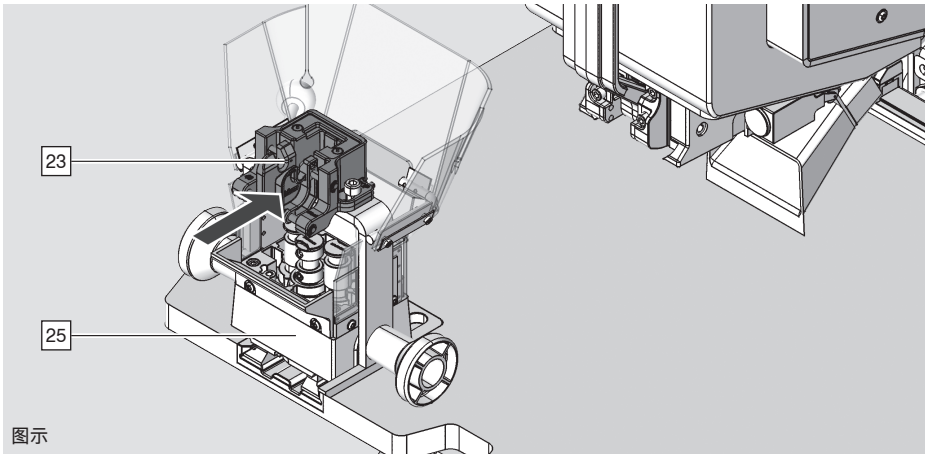




图示

➢ 将整个钻头(钻头+钻杆) [24] 夹紧到钻头 [25] 中。
注意旋转方向。

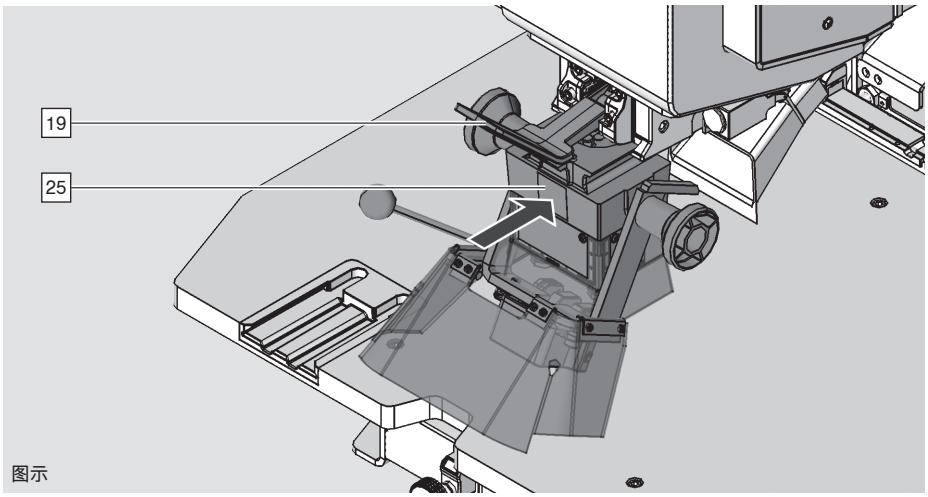
夹紧模具



图示

➢ 将模具 [23] 安装到钻头 [25] 上。

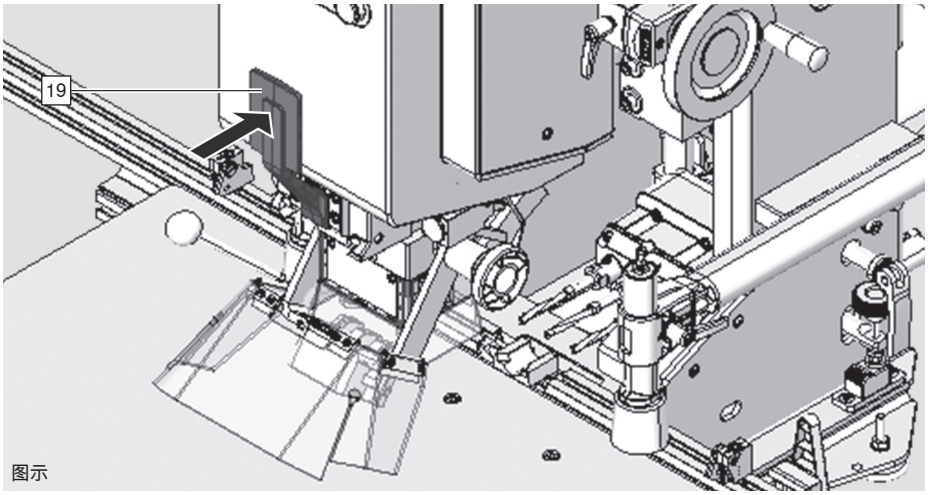
夹紧钻头



图示

➢ 向下推夹紧杆 [19]。
➢ 将钻头 [25] 滑入钻头支架。

设置



图示

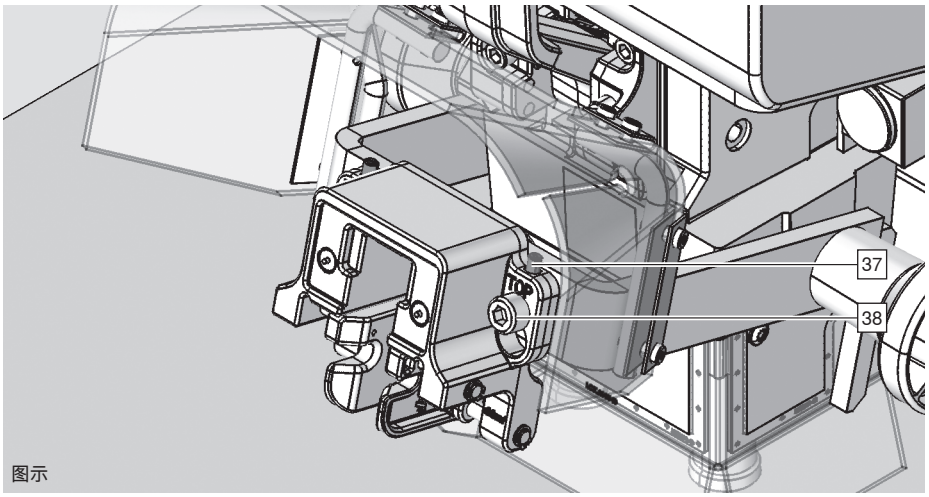
警告

弹出的零件可能造成伤害。
可能损坏联轴器或钻头。
➢ 向上推夹紧杆 [19]。

警告

钻孔工具可能造成严重伤害。
➢ 使用钻头 MZK.224S(11 根主轴)时,必须使用附加工操作台 [14]。

安装模具

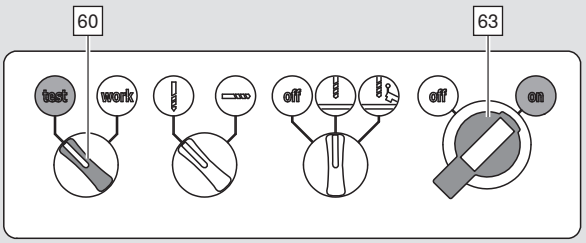


图示

➢ 松开固定螺丝 [38]。
➢ 调节校准螺丝 [37],校正模具位置。
➢ 重新拧紧固定螺丝 [38]。

*组装水平钻孔

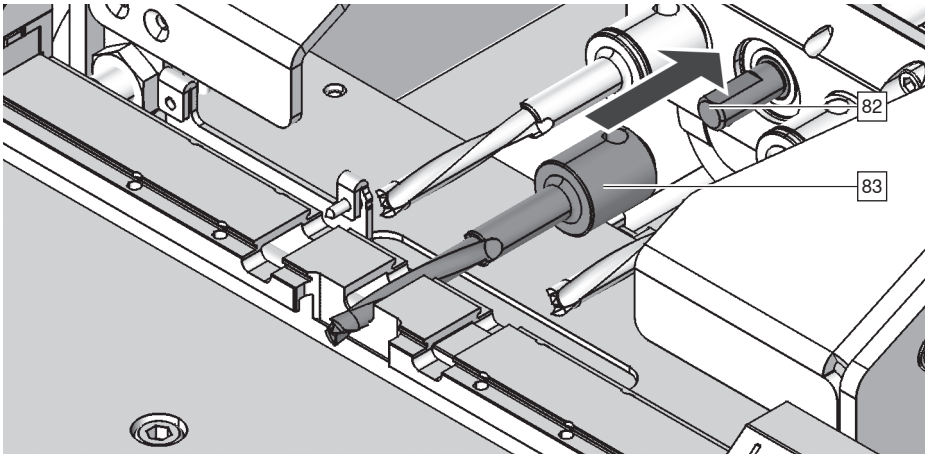
* M70E2000 型不具备水平钻孔功能。

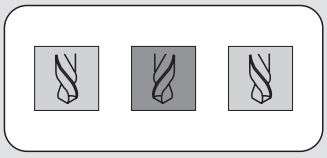


夹紧整个钻头(钻头+钻杆)

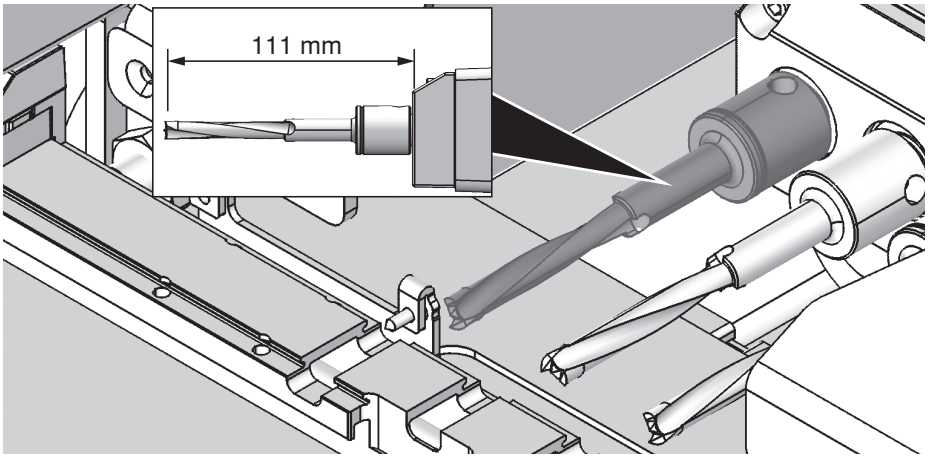
➢ 将主开关 [63] 设置为“ON”。
➢ 将工作模式选择开关按钮 [60] 设置为“TEST”。

整个钻头(钻头+钻杆)装配组件





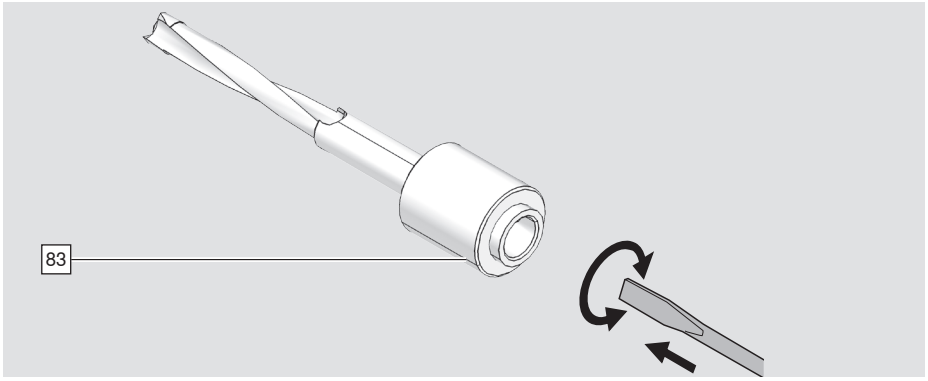
➢ 仅使用原装 Blum 百隆的整个钻头(钻头+钻杆)。
➢ 将整个钻头(钻头+钻杆) [83] 推到钻轴上,直至其卡住 [82]。
➢ 拧紧螺丝。



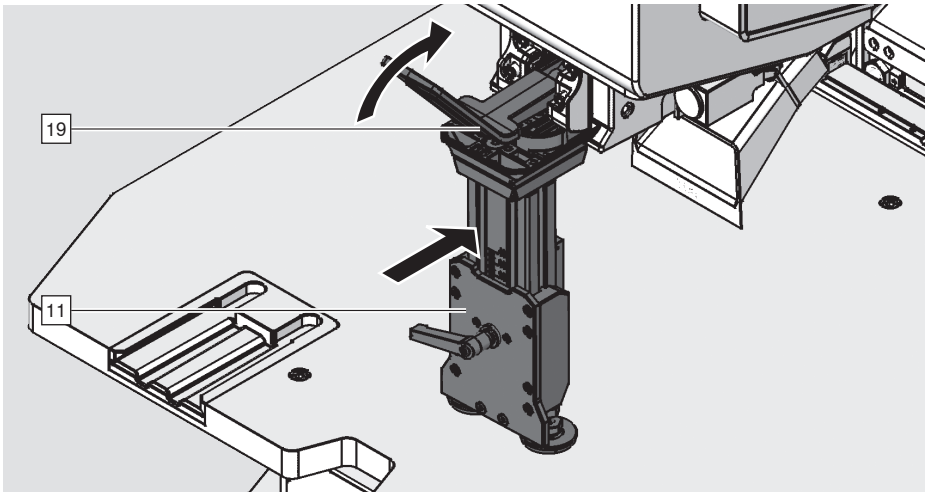
i 提示

- 钻头从切削刃到齿轮的长度必须为 111 mm。
- 每次调试前,请检查整个钻头(钻头+钻杆)是否已牢固安装到位。

设置



➢ 钻头 [83] 的长度可以调节。
使用螺丝刀。



➢ 插入水平夹紧装置 [11]。
➢ 扳动夹紧杆 [19]。

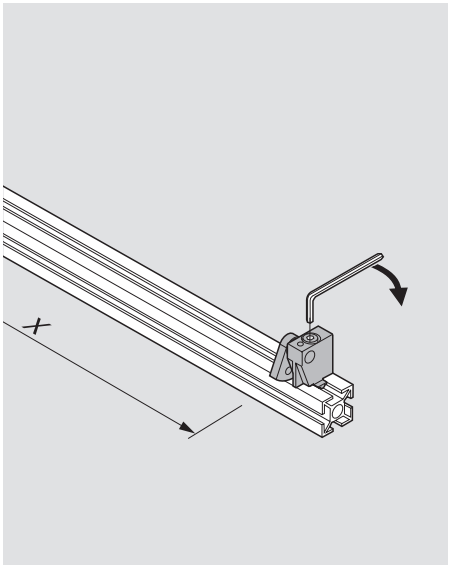
在加工机器上调节设计规格

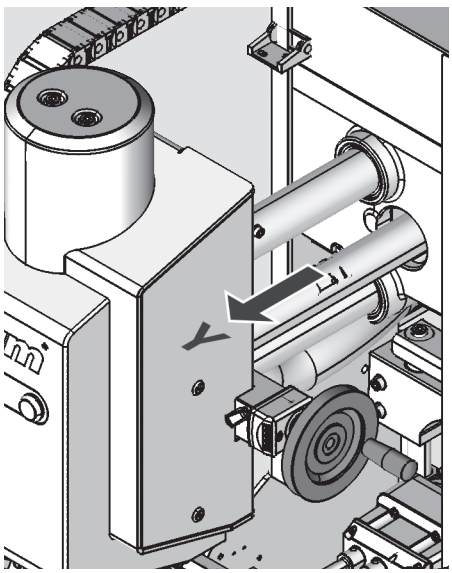
调节尺寸 x

调节尺寸 y

i 提示

■ 始终按从大到小的方向调整目标值。



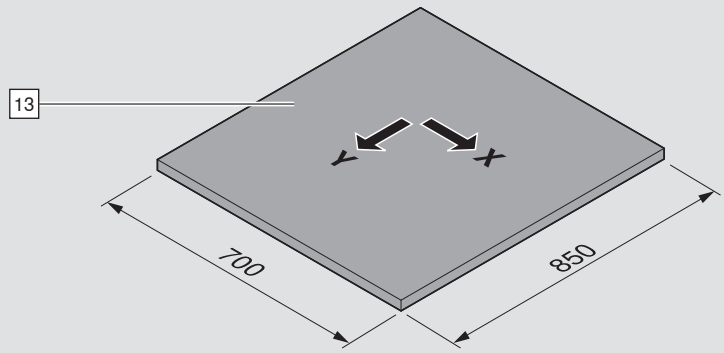


警告

钻孔工具可能造成严重伤害。

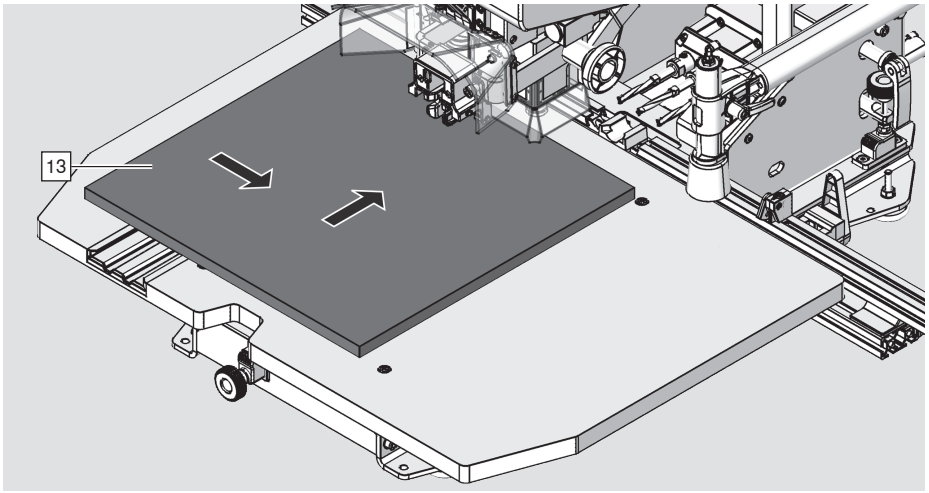
- ➢ 每次仅允许一人操作加工机器。
- ➢ 确保加工机器的工作区域 [E] 内除工件外没有其他物体。
- ➢ 请勿在加工机器的工作区域 [E] 内用手或其他物体操作加工机器。
- ➢ 注意:夹紧装置区域存在挤压危险。
- ➢ 佩戴防护眼镜。
- ➢ 佩戴听力保护装置。
- ➢ 穿着合适的工作服。

工件最大尺寸



较大的工件 [13] 必须额外夹紧、支撑和固定。
无法用夹紧装置夹紧的较小工件 [13] 必须使用合适的工具夹紧。

定位工件 [13]



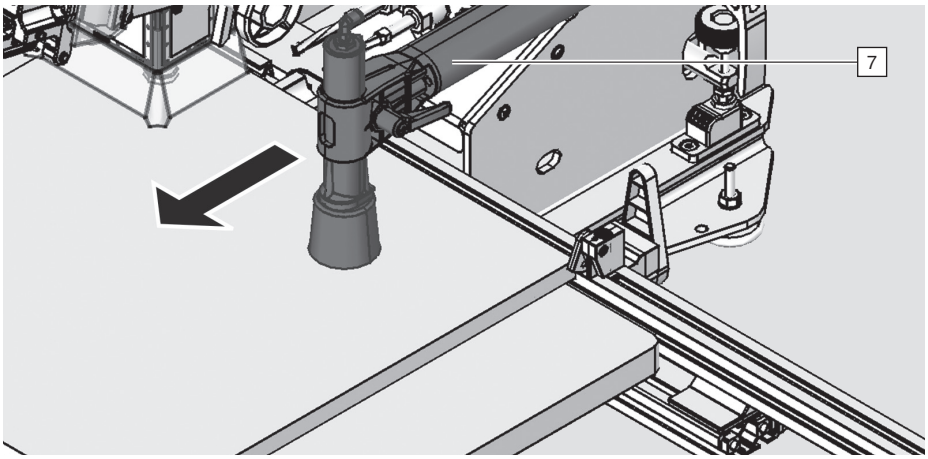
钻孔和安装

➢ 检查操作台上是否有碎屑并清除。
➢ 将工件推向挡块和直尺。

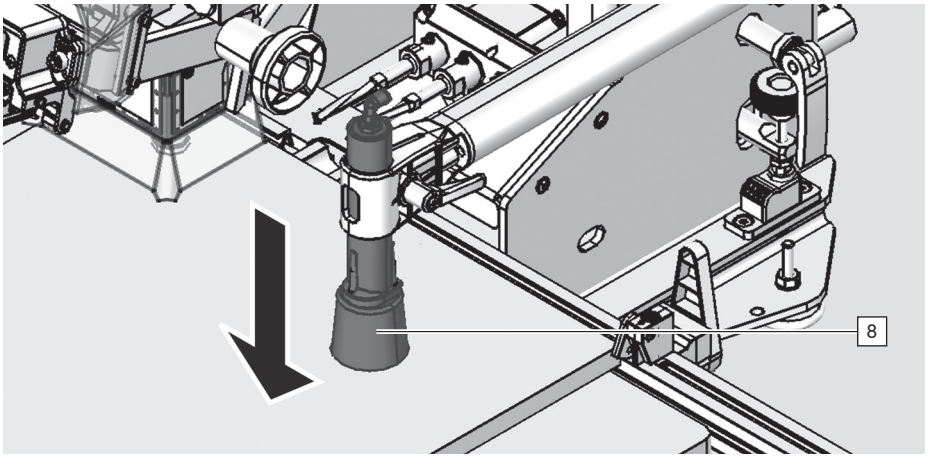
夹紧装置

i 提示

■ 为了安全、精确地加工工件，我们建议使用夹紧装置。

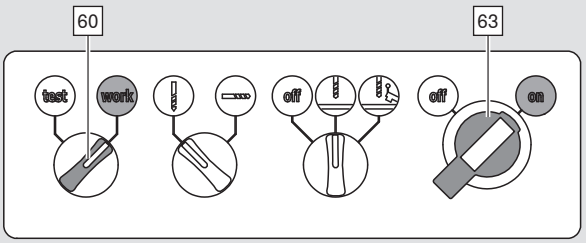


➢ 将夹紧装置 [7] 拉到工件 [13] 上方。
➢ 检查是否存在碰撞。



➢ 夹紧装置 [7] 必须高出工件 3 mm。
➢ 调整夹紧装置 [8] 的高度。

垂直钻孔

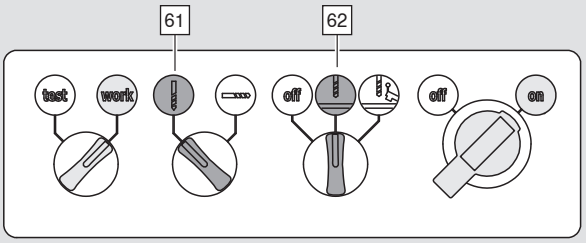


➢ 将主开关 [63] 设置为“ON”。
➢ 将工作模式选择开关按钮 [60] 设置为“WORK”。

i 提示

■ 必须始终启动吸尘装置,以清除碎屑和灰尘。

➢ 启动吸尘装置。



i 提示

■ 为了安全、精确地加工工件,我们建议使用夹紧装置。

➢ 将夹紧装置模式选择开关按钮 [62] 设置为垂直钻孔。

➢ 将钻孔模式选择开关按钮 [61] 设置为垂直钻孔。

钻孔和安装

启动钻孔过程必须满足以下条件:

➢ 水平夹紧装置 [13] 必须处于未夹紧状态。夹紧钻头 [25]。

➢ 紧急停止按钮 [21] 必须解锁。

钻孔





警告

存在严重切割伤害风险。

违规操作可能导致人身伤害。

➢ 每次仅允许一人操作加工机器。

➢ 确保加工机器的工作区域 [E] 内除工件外没有其他物体。

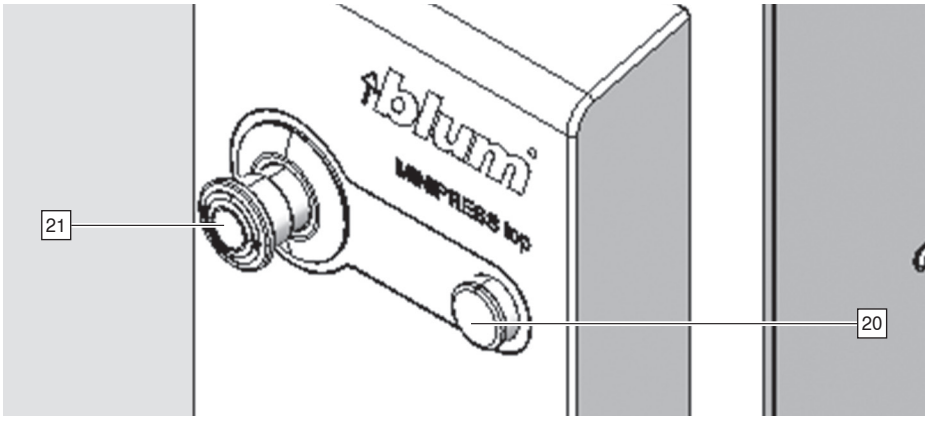
➢ 请勿在加工机器的工作区域 [E] 内用手或其他物体操作加工机器。

➢ 注意:夹紧装置区域存在挤压危险。

➢ 佩戴防护眼镜。

➢ 佩戴听力保护装置。

➢ 穿着合适的工作服。

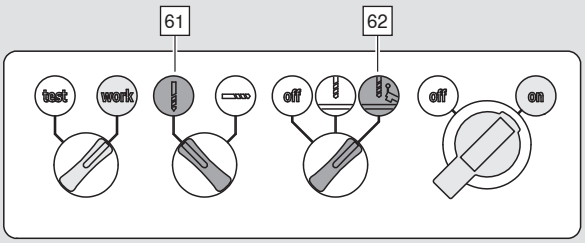


提示

■ 达到预设的钻孔深度后,钻孔过程将自动停止。

➢ 按下启动按钮 [20],直到钻孔过程自动停止。

垂直钻孔和压入

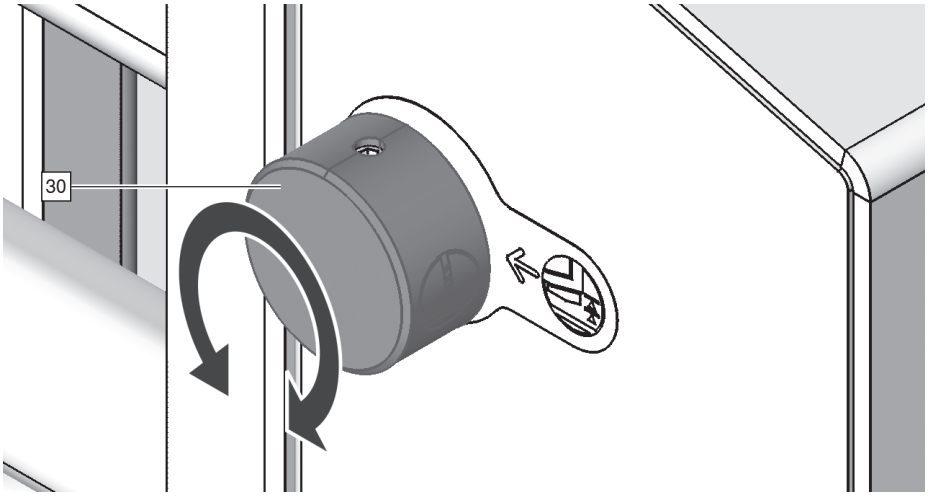


➢ 将钻孔模式选择开关按钮 [61] 设置为垂直钻孔。

i 提示

■ 为了安全、精确地加工工件，我们始终建议使用夹紧装置。

➢ 将夹紧装置模式选择开关按钮 [62] 设置为垂直钻孔和压入。



➢ 按下启动按钮 [20]。
➢ 将选择开关按钮 [30] 设置为垂直钻孔和压入。



钻孔和安装

启动钻孔过程必须满足以下条件:

- ➢ 水平夹紧装置 [11] 必须处于未夹紧状态。夹紧钻头 [25]。
- ➢ 紧急停止开关 [21] 必须解锁。
- ➢ Y 向工件悬伸量不得超过 100 mm。

钻孔



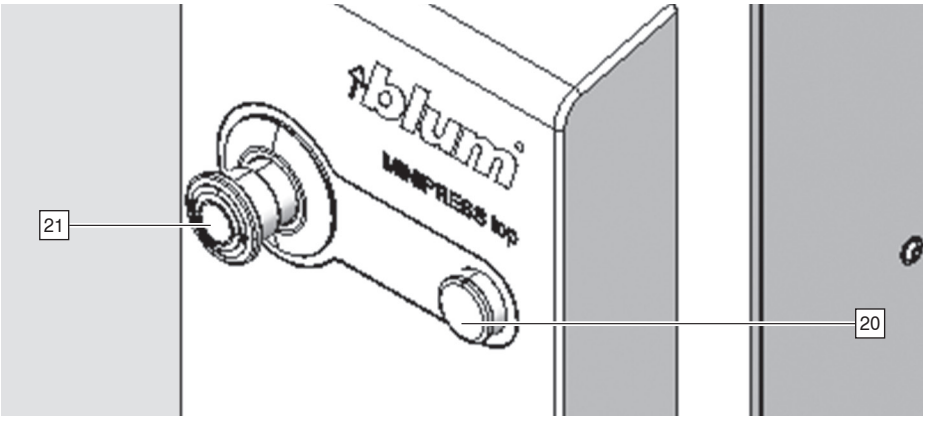


警告

存在严重切割伤害风险。

违规操作可能导致人身伤害。

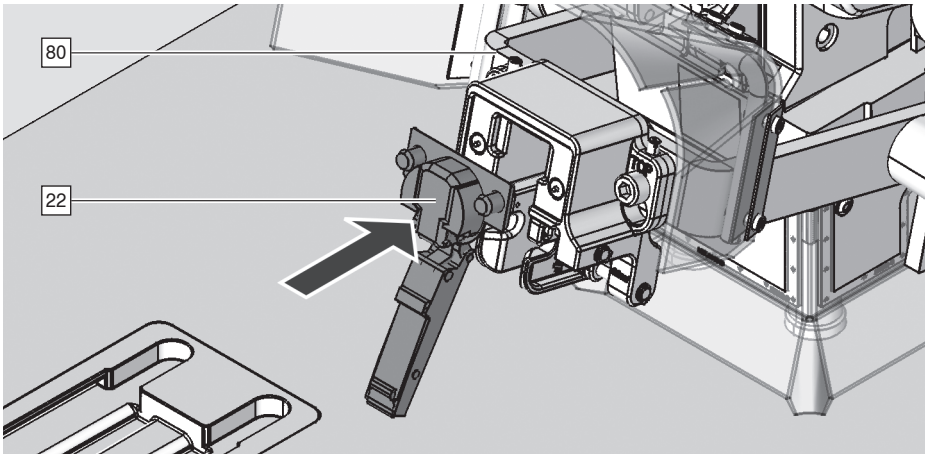
- ➢ 每次仅允许一人操作加工机器。
- ➢ 确保加工机器的工作区域 [E] 内除工件外没有其他物体。
- ➢ 请勿在加工机器的工作区域 [E] 内用手或其他物体操作加工机器。
- ➢ 注意:夹紧装置区域存在挤压危险。
- ➢ 佩戴防护眼镜。
- ➢ 佩戴听力保护装置。
- ➢ 穿着合适的工作服。



- ➢ 按下启动按钮 [20],直到钻孔过程自动停止。

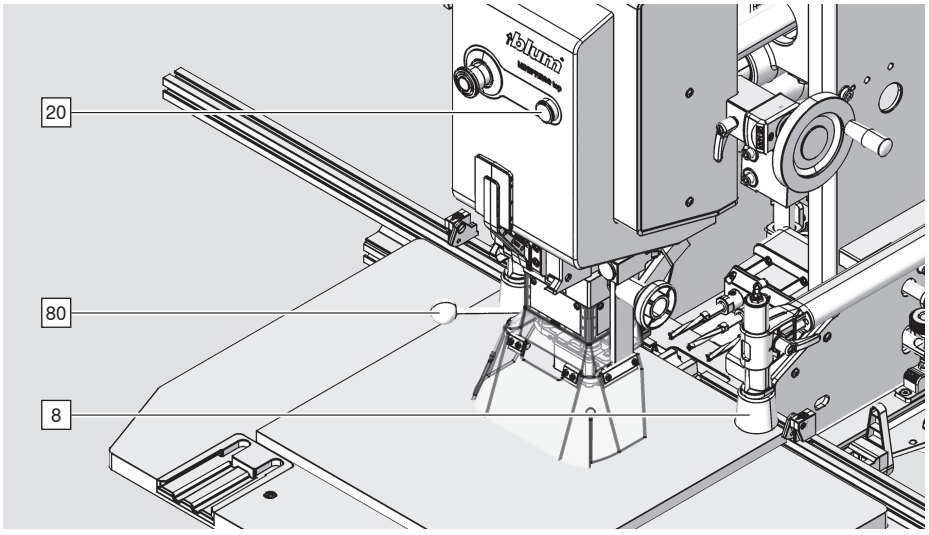
提示

- ■ 达到预设的钻孔深度后,钻孔过程将自动停止。



➢ 将五金件 [22] 卡到模具上。
➢ 向下旋转活动架 [80]。

安装



i 提示

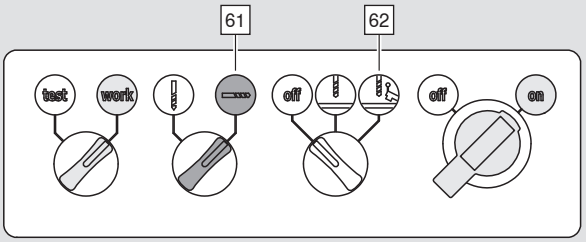
■ 压入过程不会自动结束。

触发压入行程必须满足以下条件:
➢ 工件悬伸量(Y 向尺寸)不得超过 100 mm。
➢ 按下启动按钮 [20], 直到五金件完全压入。
➢ 向上旋转活动架 [80]。
夹紧装置 [8] 自动松开。

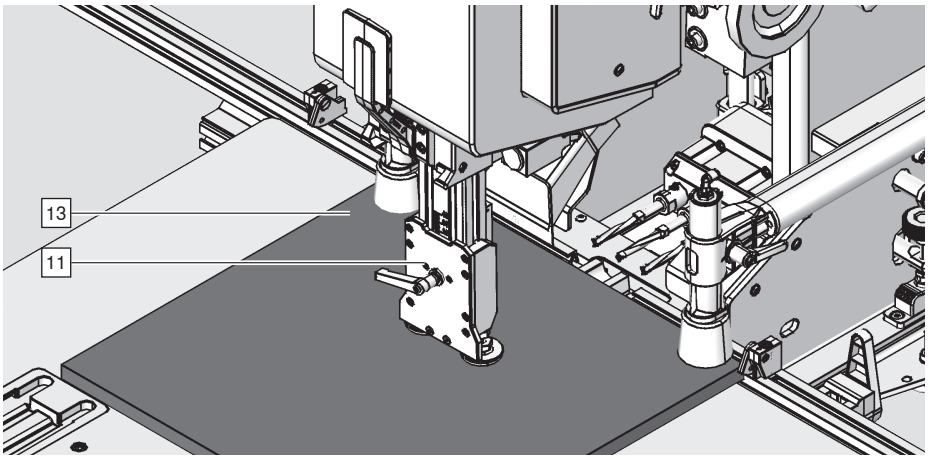
水平钻孔

水平钻孔*

* M70.2000 型不具备水平钻孔功能。



➢ 将钻孔模式选择开关按钮 [61] 设置为水平钻孔。

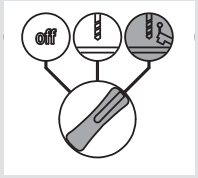


启动钻孔过程必须满足以下条件:

➢ 钻头 [25] 必须处于未夹紧状态。
➢ 夹紧水平夹紧装置 [11]。
➢ 紧急停止按钮 [21] 必须解锁。
➢ 工件悬伸量(Y 向尺寸)不得超过 70 mm。

i 提示

■ 对于 25 mm 及以上的钻孔深度,我们建议通过多次钻孔来清除碎屑。这可以延长整个钻头(钻头+钻杆)的使用寿命。



➢ 将夹紧装置模式选择开关按钮 [62] 设置为垂直钻孔和压入。



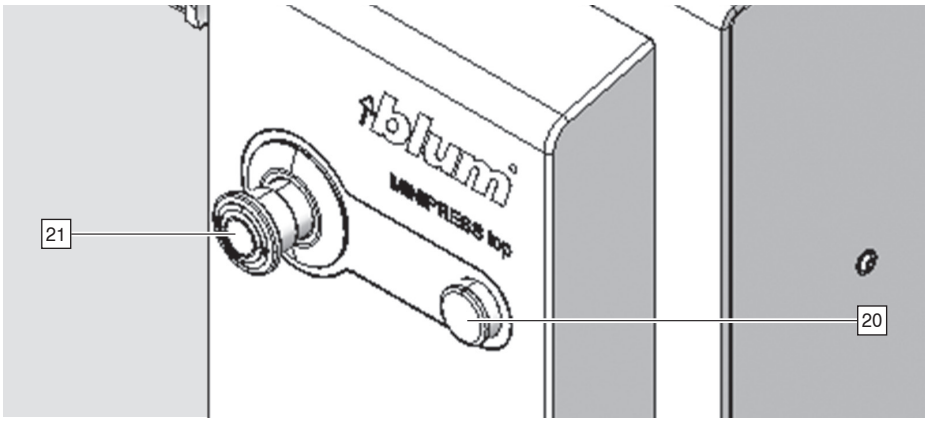


警告

存在严重切割伤害风险。

违规操作可能导致人身伤害。

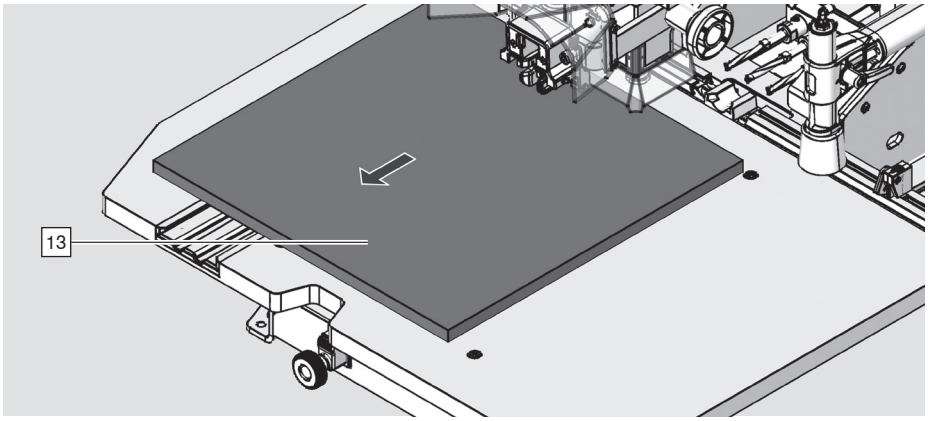
- ➢ 每次仅允许一人操作加工机器。
- ➢ 确保加工机器的工作区域 [E] 内除工件外没有其他物体。
- ➢ 请勿在加工机器的工作区域 [E] 内用手或其他物体操作加工机器。
- ➢ 注意:夹紧装置区域存在挤压危险
- ➢ 佩戴防护眼镜。
- ➢ 佩戴听力保护装置。
- ➢ 穿着合适的工作服。



➢ 按下启动按钮 [20],直到钻孔过程自动停止。

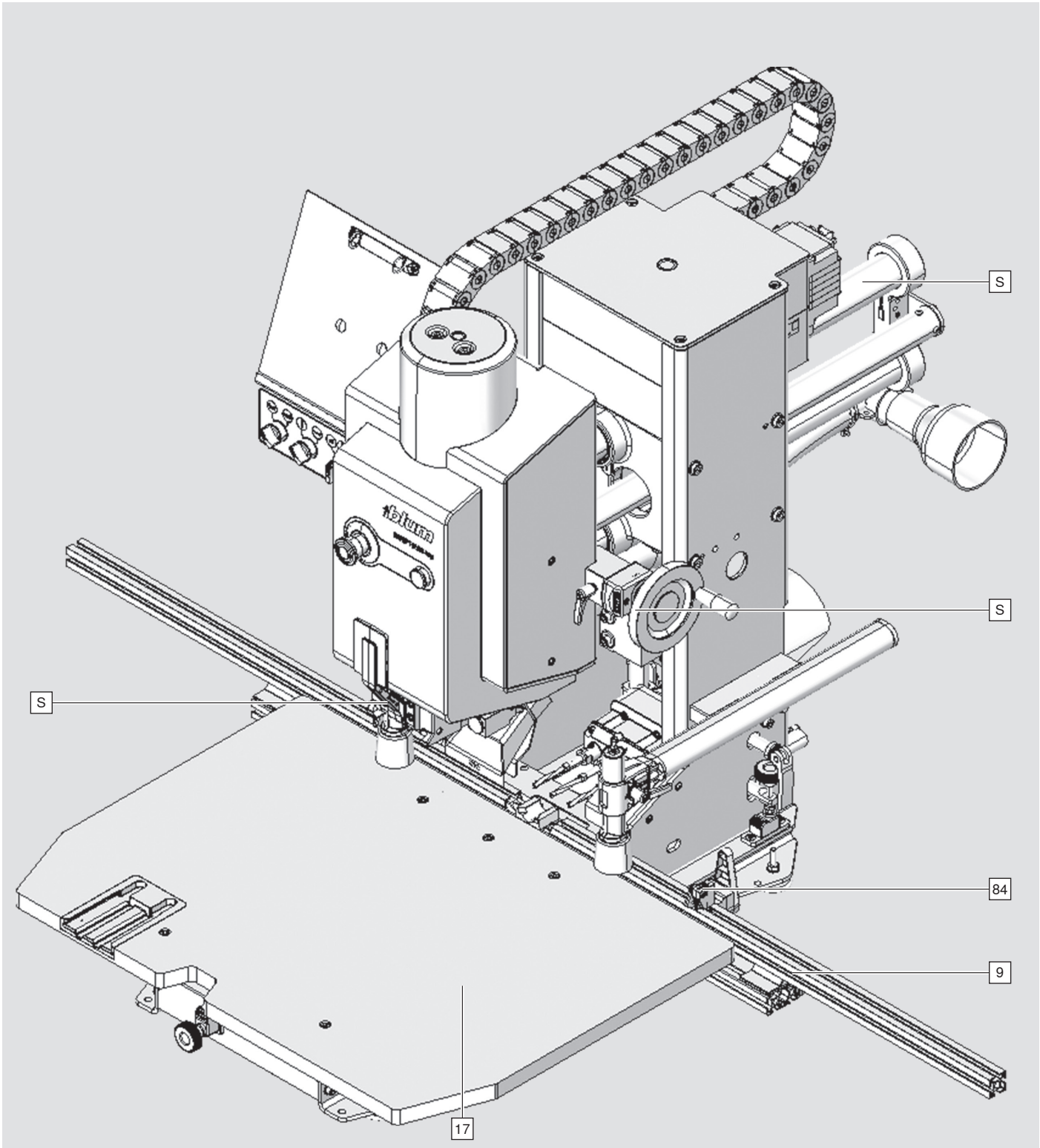
移除工件

移除工件



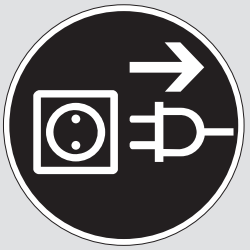
➢ 移除工件 [13]。
➢ 清洁操作台 [17]、直尺 [9] 和挡块 [84]。
➢ 加工工件后，将选择开关按钮 [60] 置于“TEST”位置。
➢ 如果长时间不使用或工作结束后不使用机器，请将主开关 [63] 置于“OFF”位置。

保养要点概述



S:进行目视检查,必要时使用超细纤维布清洁。

保养





警告

存在严重切割伤害风险。
违规操作可能导致人身伤害。

- ➢ 每次清洁和维护前,必须将加工机器与电源断开连接。
- ➢ 每次清洁和维护前,必须将加工机器与压缩空气网络断开连接。
- ➢ 不得永久拆除任何防护装置或盖子。
- ➢ 将主开关转至“OFF”位置。

注意

- 清洁时请佩戴防护眼镜。

提示

- 立即更换损坏的零部件。
  仅使用 BLUM 百隆原装零部件。
- 清洁时请勿使用油或润滑剂。
  所有导轨和轴承均免维护。
- 请勿使用尖锐物或金属物品清除灰尘和碎屑。
- 我们建议使用超细纤维布进行清洁。

提示

- 在开始工作、换班或更换操作员之前,必须进行日常保养。
- 为了安全操作加工机器,请阅读“安全”章节。

日常保养

- ➢ 开始任何工作前,请检查压缩空气管路和电缆是否损坏。损坏的管路必须由授权人员更换。
- ➢ 检查夹紧装置玻璃 [8] 是否损坏。
- ➢ 检查加工机器和钻头的防护装置。
- ➢ 用吸尘装置清除机器上的粉尘和钻屑,切勿用压缩空气吹除。
- ➢ 目视检查导柱 [S],如有必要,请使用超细纤维布擦拭灰尘。
- ➢ 目视检查直尺 [9]、挡块 [84]、夹具和导轨,如有必要,请使用超细纤维布擦去灰尘。

➢ 目视检查卧式镗床 [5],如有必要,请使用超细纤维布擦去灰尘。
➢ 只有授权人员才能更换有缺陷的零部件。

每月保养

➢ 检查空气过滤器单元 [31] 中是否有积水,如有需要,请将其清空。

更换整个钻头(钻头+钻杆)

➢ 将主开关设置为“0FF”
➢ 务必松开钻头 [25]。
➢ 更换整个钻头(钻头+钻杆) [24, 83] 并注意旋转方向(参阅“设置”章节)。

维修

➢ 如需维修,请联系 Blum 百隆合作伙伴。
Blum 百隆全球合作伙伴联系方式如下:
www.blum.com/adresses

钻孔错误

故障	可能的原因	纠正
整个钻头(钻头+钻杆)卡在木材里。	整个钻头(钻头+钻杆)钝了。	➢ 重新磨锐或 更换整个钻头(钻头+钻杆)。
	整个钻头(钻头+钻杆)夹紧时旋转不正确。	➢ 将左旋整个钻头(钻头+钻杆)夹入红色标记的钻套,将右旋整个钻头(钻头+钻杆)夹入黑色标记的钻套。
	在非预期材料上 钻孔。	➢ 仅限用于木材、刨花板或环氧树脂涂层木材制成的工件。
钻孔会产生浓烟。	整个钻头(钻头+钻杆)钝了。	➢ 重新磨锐或更换整个钻头(钻头+钻杆)。
	整个钻头(钻头+钻杆)夹紧时旋转不正确。	➢ 将左旋整个钻头(钻头+钻杆)夹入红色标记的钻套,将右旋整个钻头(钻头+钻杆)夹入黑色标记的钻套。
	水平钻孔时,钻孔深度过大。	➢ 钻孔时,多次调整钻头位置。
	电机旋转方向不正确。	➢ 纠正旋转方向。 参阅第 22 页。

工件上的缺陷

故障	可能的原因	纠正
钻孔太大、 呈椭圆形或撕裂。	钻头直径太大。	➢ 检查整个钻头(钻头+钻杆)。
	整个钻头(钻头+钻杆)弯曲。	➢ 更换整个钻头(钻头+钻杆)。
	整个钻头(钻头+钻杆)钝了。	➢ 重新磨锐或更换整个钻头(钻头+钻杆)。
	板材厚度设置不正确。整个钻头(钻头+钻杆)插入工件太快。	➢ 正确设置板材厚度。

紧急情况应对指南

MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

故障	可能的原因	纠正
钻孔 偏离中心或 位置错误。	直尺未正确调整。	➢ 将直尺置于零点。
	直尺和工件之间 有碎屑。	➢ 清除污垢和碎屑。
钻孔深度未达标。	移动路径中有碎屑。	➢ 从移动路径中清除碎屑。
	钻头长度小于 57 mm。	➢ 将整个钻头(钻头+钻杆)长度调整至 57 mm 或更换钻头。
	工件厚度小于 16 mm。	
	机器与物体碰撞。	➢ 移除物体。
	未使用 Blum 百隆操作台。	➢ 仅使用原装配件和备件。
插入错误。	钻孔中有碎屑。	➢ 从钻孔中清除碎屑。
	孔径太小。	➢ 检查钻孔直径。
	钻孔不够深。	➢ 将整个钻头(钻头+钻杆)长度调整至 57 mm 或更换钻头。 ➢ 残余材料厚度设置不正确。
	工件表面太硬。	➢ 对孔口进行倒角。
	模具与物体碰撞。	➢ 移除物体。
	气压太低。	➢ 调整气压。

工件上的缺陷

故障	可能的原因	纠正
插入错误。	工件偏移。	➢ 使用夹紧装置。
	模具偏移。	➢ 调整模具。
工件有划痕。	操作台脏污或损坏。	➢ 清洁操作台。 ➢ 检查操作台是否损坏。
	直尺和挡块脏污。	➢ 清洁直尺和挡块。

加工机器故障

故障	可能的原因	纠正
电机不运转。	加工机器未连接电源。	➢ 将加工机器连接电源。
	电源保险丝已熔断。	➢ 激活或更换保险丝。
	工作模式选择开关按钮已设置为“设置”。	➢ 将工作模式选择开关按钮设置为“工作”。
	电机过热, 启动按钮快速闪烁 3 次,暂停 1 次	➢ 让电机冷却。
	加工机器连接了 错误的电压。	➢ 检查电源电压并将其与接线图进行比较。请授权电工检查电机。
	电机有故障。	➢ 请授权电工更换电机。
电机过热。	加工机器连接了 错误的电压等级。	➢ 检查电源电压并将其与接线图进行比较。请授权电工检查电机。

紧急情况应对指南

MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

故障	可能的原因	纠正
	以过高的速度钻入硬木。	➢ 正确设置板材厚度。
	电机积尘。	➢ 清洁加工机器。
	钻头僵硬。	➢ 将钻头送至 Blum 百隆维修中心。
夹紧装置不工作。	夹紧装置操作模式选择开关按钮位置不正确。	➢ 更改选择开关按钮位置。
	没有压缩空气或压力不足。	➢ 打开压缩空气截止阀。 ➢ 检查压力。
按下启动按钮后 没有升降动作。	没有压缩空气或压力不足。	➢ 打开压缩空气截止阀。 ➢ 检查压力。
	启动按钮闪烁。	➢ 请参阅“紧急情况应对指南”
升降运动向下,但不再向上。	压力不足。	➢ 检查过滤器压力调节器设定。
	气动软管扭结或损坏	➢ 检查气路
空气过滤器连接处泄漏。	气管泄漏。	➢ 更换气管。
	空气过滤器单元泄漏。	➢ 更换空气过滤器单元。
碎屑清除不充分。	碎屑吹扫太弱。	➢ 检查气压。
	排屑装置未启动。	➢ 启动排屑装置。
整个钻头(钻头+钻杆)无法夹紧在钻套中。	钻套太脏。	➢ 清洁钻套。
	钻柄直径过大或变形。	➢ 更换整个钻头(钻头+钻杆)。
	钻夹螺丝未完全拧出。	➢ 拧出钻夹螺丝。
整个钻头(钻头+钻杆)不旋转。	钻头联轴器损坏。	➢ 更换联轴器。

紧急情况应对指南

加工机器故障

故障	可能的原因	纠正
无法进行水平钻孔。	工作/设置选择开关按钮位置错误。	➢ 更改位置。
	钻孔模式选择开关按钮位置错误。	➢ 更改位置。
	水平夹紧装置未夹紧。	➢ 夹紧水平夹紧装置。
	使用了错误的直尺。	➢ 使用 PRO-CENTER 多功能钻孔机专用的直尺。
启动按钮快速闪烁。	紧急停止开关已按下。	➢ 解锁紧急停止开关。
启动按钮闪烁 闪烁 2 次, 暂停 1 次	时间继电器故障。	➢ 联系客服。
启动按钮闪烁 闪烁 3 次, 暂停 1 次	电机过热。	➢ 让电机冷却。
启动按钮缓慢闪烁。	已选择水平钻孔模式 Y 轴位置大于 70 mm。	➢ 移动到 Y 轴值小于 70 mm。
	已选择水平钻孔模式 水平夹紧装置未夹紧。	➢ 夹紧水平夹紧装置。
	已选择水平钻孔模式。 夹错了直尺。	➢ 请夹住水平直尺。

MINIPRESS top 气动钻孔机 top 版 专业钻孔机简化版欧盟一致性声明

简化版欧盟一致性声明
Julius Blum GmbH 优利思百隆有限公司特此声明,本公司所有电气及电子类产品均符合以下欧盟指令要求:2009/125/EC、2011/65/EU 以及 2015/863。

Julius Blum GmbH 优利思百隆有限公司特此声明,本公司生产的电气及电子类产品(型号:M70E2000、M70.2000、M75E2000、M75.2000)符合以下欧盟指令
要求:2006/42/EC(机械指令)及 2014/30/EU(电磁兼容指令)

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

MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

附加信息

技术参数
MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版 专业钻孔机

只能在封闭、干燥的空间内使用。

环境气候:

运输/储存温度: _____ -20 至 85°C
工作温度: _____ 0 至 50°C
相对湿度(工作): _____ 5 ~ 93% 无凝露

尺寸/重量:

高度: _____ 976 mm
宽度: _____ 1100 mm
深度: _____ 1085 mm
重量: _____ 165 kg

安装:距墙至少 450 mm

电能:

电压: _____ 3 x 400 V 50 ~ 60 Hz + N + PE
功率: _____ 1.1 kW

气动能:

压力: _____ 6 bar
每次循环(冲程)耗气量: _____ 1.5 升

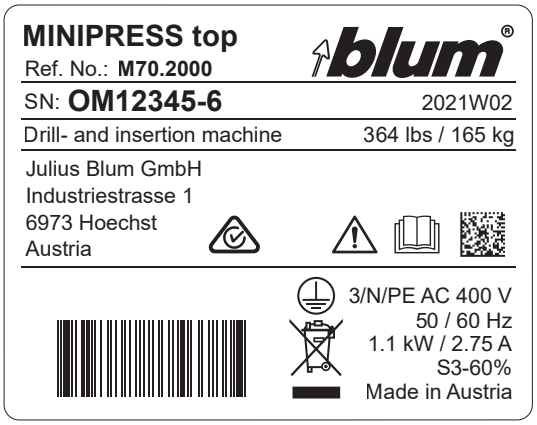
声学:

排放 - 声压级 (LAequ): _____ 76 dB(A)
声功率级公差测量不确定度: _____ +/- 4 dB(A)

工件:

材料:木材、可丽耐
水平钻孔工件厚度: _____ 12 ~ 40 mm
垂直钻孔工件厚度: _____ 8 ~ 45 mm

铭牌:



设备类型:钻孔和五金安装机

电气加工工具的处理



电气加工工具在使用寿命结束后,不得与生活垃圾一起处置。此时可咨询当地的相关主管机构。BLUM 百隆电气加工工具符合 2012/19/EU 指令(WEEE 指令)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。

电气加工工具在使用寿命结束后,可以退回制造商处进行回收利用,或者在环保的情况下进行回收或维修。
其它详细信息可参见以下链接:
www.blum.com/recycling

电池的废弃处理:

电池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 百隆所使用的电池满足 2006/66/EC 准则 – 电池准则的要求。

单独收集电池,以实现再次回收或其他形式的旧电池再利用。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。

拆卸电池时请留意拆装说明。需要进行回收时,请将电池送至您所在地区的电池免费回收点。
对电池进行废弃处理时,请避免接触面短路。

储能设备:

该加工机器没有电气或气动储能设备。

MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

注释

注释

MINIPRESS top
气动钻孔机 top 版

注释

注释

Blum 百隆全球合作伙伴联系方式如下:
www.blum.com/addresses



BAU2485522824 · INX: 02 · IDNR: 000.000.0 · BA-192/0ZH MINIPRESS top · 09.25 · © Copyright by Blum

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

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

ISO 9001
Certified Quality System

ISO 14001
Certified Environmental System

ISO 50001
Certified Energy System