

Le istruzioni devono essere lette e comprese a fondo prima di utilizzare la macchina di lavorazione. La macchina di lavorazione deve essere utilizzata esclusivamente da personale autorizzato con una formazione specifica. Le istruzioni per l'uso devono essere sempre accessibili.

## MINIPRESS top

Istruzioni per l'uso, la sicurezza e l'installazione

[www.blum.com](http://www.blum.com)

 **blum**<sup>®</sup>



**Indice**

<b>4</b>	Sicurezza
4	Utilizzo a norma
5	Livelli di pericolosità
5	Avvertenze di sicurezza
5	Segnali di avviso
<b>10</b>	Grafiche di orientamento
<b>14</b>	Spiegazione degli elementi per il funzionamento e il controllo
<b>20</b>	Messa in funzione
<b>23</b>	Impostazione
<b>31</b>	Foratura e inserimento
<b>38</b>	Foratura orizzontale*
<b>41</b>	Manutenzione
<b>44</b>	Cosa fare quando?
<b>49</b>	informazioni aggiuntive
49	Spiegazione CE
50	Dati tecnici

\* La funzione "Foratura orizzontale" non è disponibile nel tipo M70.2000.

### Applicazione

- Prima della messa in funzione della macchina di lavorazione leggere le istruzioni per l'uso e le avvertenze di sicurezza!
- Per facilitare l'identificazione dei componenti descritti, consigliamo di utilizzare la grafica di orientamento.

### Principi relativi alla sicurezza

La macchina soddisfa gli attuali requisiti relativi alla sicurezza. Ciò nonostante rimangono determinati rischi residui in caso di non osservanza di queste istruzioni per l'uso.

### Rischio residuo ai sensi di EN ISO 12100:2010

- La macchina di lavorazione è dotata di tutte le misure di protezione necessarie.
- Permangono rischi residui per l'utente in particolare in fase di rimozione dei dispositivi di protezione e in caso di guasto degli elementi di comando.
- Agli altri rischi residui fanno riferimento i segnali di avviso e le avvertenze di sicurezza. Pertanto è necessario rispettare le avvertenze di sicurezza.

### Utilizzo a norma

L'impiego previsto per la macchina di lavorazione è la foratura e l'inserimento di accessori in pezzi di legno, truciolare pressato o in legni rivestiti di verniciatura epossidica.

- La macchina di lavorazione deve essere azionata esclusivamente da personale che abbia ricevuto una formazione completa.
- La macchina di lavorazione va utilizzata esclusivamente nel settore dell'industria e dell'artigianato.
- Montare in ambienti chiusi e asciutti.
- La macchina di lavorazione è concepita esclusivamente per l'impiego stazionario.
- Utilizzare esclusivamente attrezzi originali Blum.
- Il produttore non si assume alcuna responsabilità per altri utilizzi.
- Dimensione del pezzo: Spessore ripiano verticale 45 mm  
Spessore ripiano orizzontale 40 mm
- Si deve utilizzare solo la testa portapunte MZK.224S (11 mandrini) con la prolunga del tavolo di lavoro in dotazione.

### utilizzo scorretto prevedibile

- Nessun telaio in metallo o alluminio può essere forato.
- La testa portapunte MZK.2880 (17 mandrini) non deve essere utilizzata.

## Responsabilità

Il gestore

- garantisce che l'azionamento e la manutenzione della macchina di lavorazione sono eseguiti esclusivamente da personale con formazione sufficiente, che ha letto e compreso le istruzioni per l'uso e in particolare il capitolo sulla Sicurezza.
- è responsabile delle condizioni tecniche della macchina di lavorazione relativamente alla sicurezza.
- è tenuto a mettere immediatamente fuori servizio la macchina di lavorazione in presenza di difetti che compromettono la sicurezza.

## Livelli di pericolosità

**AVVERTENZA**

- Il segnale di AVVERTENZA indica un pericolo che, se non evitato, può comportare lesioni gravi.

**ATTENZIONE**

- Il segnale di ATTENZIONE indica un pericolo che, se non evitato, può comportare lesioni.

**AVVERTENZA**

- Questo segnale di AVVERTENZA indica la presenza di una indicazione che si deve seguire.

## Avvertenze di sicurezza

**AVVERTENZA**

**Gravi lesioni da taglio.**

**La mancata osservanza può causare danni alle persone.**

- Si raccomanda di scollegare la macchina di lavorazione dalla rete elettrica e dalla rete dell'aria compressa prima di effettuare operazioni di pulizia e manutenzione.

## Uso

- La macchina di lavorazione è progettata per essere azionata da una sola persona.
- La macchina di lavorazione è concepita esclusivamente per l'impiego stazionario.

## Collocazione

- Assicurarsi che l'illuminazione sia sufficiente.
- Fissare la macchina di lavorazione esclusivamente su un piano di lavoro sufficientemente stabile. Capacità di carico: almeno 250 kg. Altezza 850 mm (+/- 50 mm).
- La macchina di lavorazione non deve essere messa in funzione senza piano di lavoro.
- La macchina di lavorazione non è protetta da deflagrazioni. Non installare nelle vicinanze degli impianti di verniciatura.
- La macchina di lavorazione non è adatta per il funzionamento in un ambiente aperto.

**Dispositivi di sicurezza**

- Non apportare modifiche o variazioni alla macchina di lavorazione.
- I dispositivi di protezione non devono essere rimossi.
- Prima di iniziare qualsiasi operazione, al cambio turno, al cambio di personale, assicurarsi della funzionalità dei dispositivi di protezione e delle parti della macchina. Sostituire i componenti danneggiati con ricambi originali Blum.
- Possono essere utilizzate solo teste portapunte provviste di contatto di protezione a monte.

**Utensili**

- Durante i lavori fare attenzione che vengano utilizzati soltanto utensili di alesaggio smerigliati senza difetti. Serrare a fondo la punta.  
Prima di ogni messa in funzione controllare la sede delle punte misura.
- Quando si cambia la punta, sbloccare sempre la testa portapunte.  
Interruttore principale [63] su Pos. "OFF"
- Per la propria sicurezza utilizzare esclusivamente accessori e apparecchi ausiliari indicati o consigliati nelle istruzioni per l'uso o nel catalogo BLUM.
- Possono essere utilizzate solo teste portapunte Blum.

**Pezzo in lavorazione**

- In caso di pezzi che sporgono dal piano di lavoro, procedere con particolare attenzione. Utilizzare indicazioni aggiuntive.
- Fissare il pezzo in lavorazione! Utilizzare i pressori della macchina di lavorazione o, se questo non è sufficiente, dei dispositivi di fissaggio idonei.
- Prima dell'attivazione della macchina di lavorazione, assicurarsi che oltre al pezzo in lavorazione non sia presente nessun altro attrezzo sul piano di lavoro!

**Lavorare**

- Quando il pulsante di azionamento [18] viene rilasciato, le punte continuano a funzionare: attendere fino a quando non si fermano.
- Utilizzare la macchina di lavorazione solo con l'aspirazione in funzione.
- La depressione nell'impianto di aspirazione deve essere di almeno 250 - 300 mbar.
- La velocità media dell'aria dell'impianto di aspirazione deve essere di min. 20 m/sec.
- Al termine del lavoro posizionare sempre l'interruttore principale in POS. "OFF".

**Riparazione e manutenzione**

- Per qualsiasi necessità, contattare il proprio contatto di riferimento BLUM.
- Il collegamento alla rete elettrica può essere effettuato solo da un elettricista.
- Prima di ogni operazione controllare che il cavo elettrico e i flessibili pneumatici non siano danneggiati.
- Le riparazioni possono essere eseguite solo da personale specializzato autorizzato.

**dispositivi di sicurezza individuali**

- Devono essere assolutamente rispettate le norme di legge nazionali, il diritto del lavoro, le disposizioni antinfortunistiche e le direttive per lo smaltimento dei rifiuti.
- Indossare occhiali di sicurezza.
- Indossare protezioni per l'udito.
- Indossare indumenti da lavoro adeguati.

## Segnali di avviso



Prima di collegare la macchina di lavorazione alla rete elettrica assicurarsi di avere letto e compreso TUTTE le richieste di sicurezza, i segnali di avviso e le istruzioni per l'uso.



Impedire l'accesso alla macchina di lavorazione alle persone non autorizzate. Solamente 1 persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.



Durante le attività indossare sempre occhiali protettivi.



Durante le attività indossare sempre protezioni acustiche.



Attenzione, pericolo di schiacciamento!



La macchina di lavorazione non è adatta per il funzionamento in un ambiente aperto.



Non sollevare qui.



Superficie calda - rischio di ustioni.



Non toccare la punta.



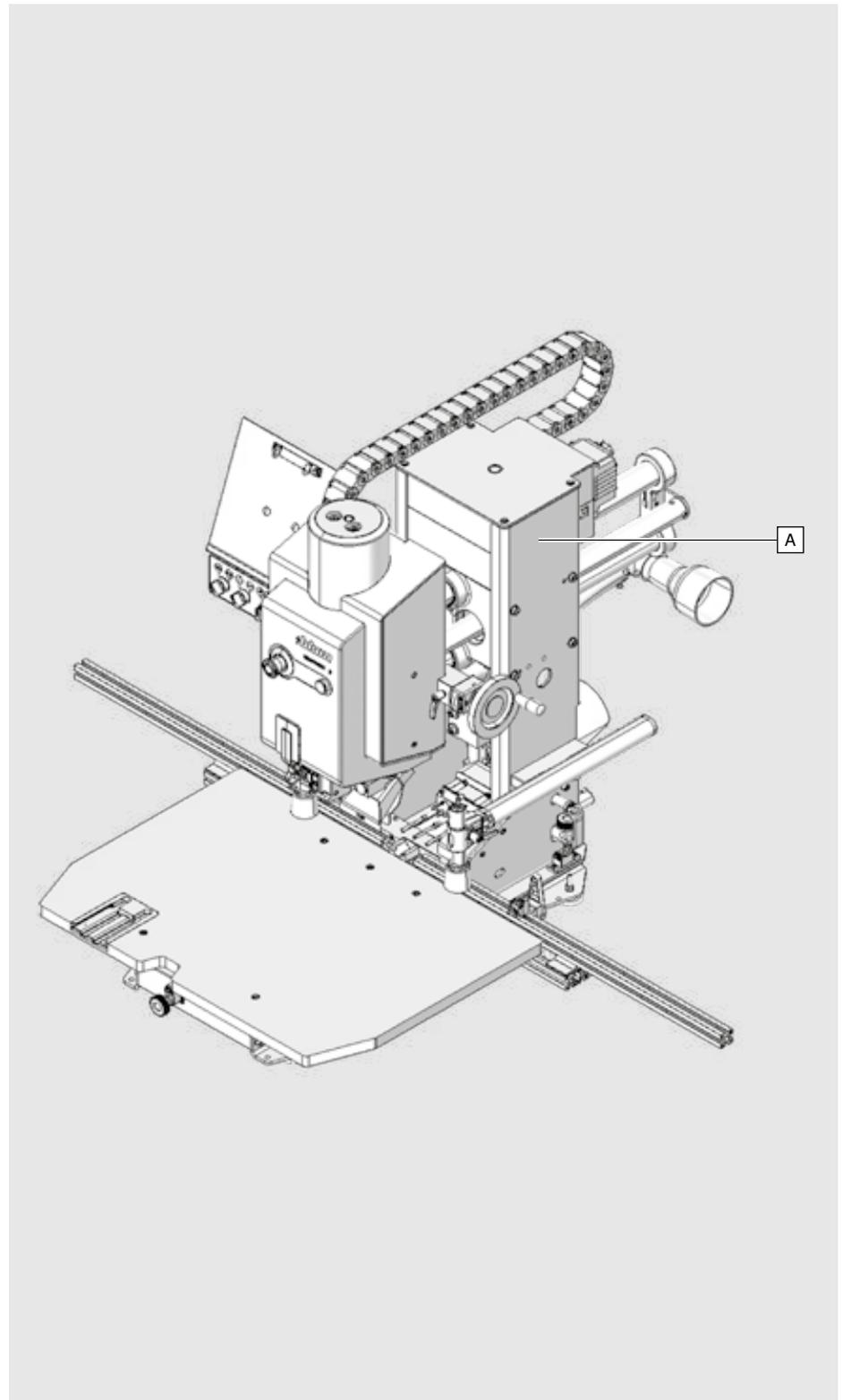


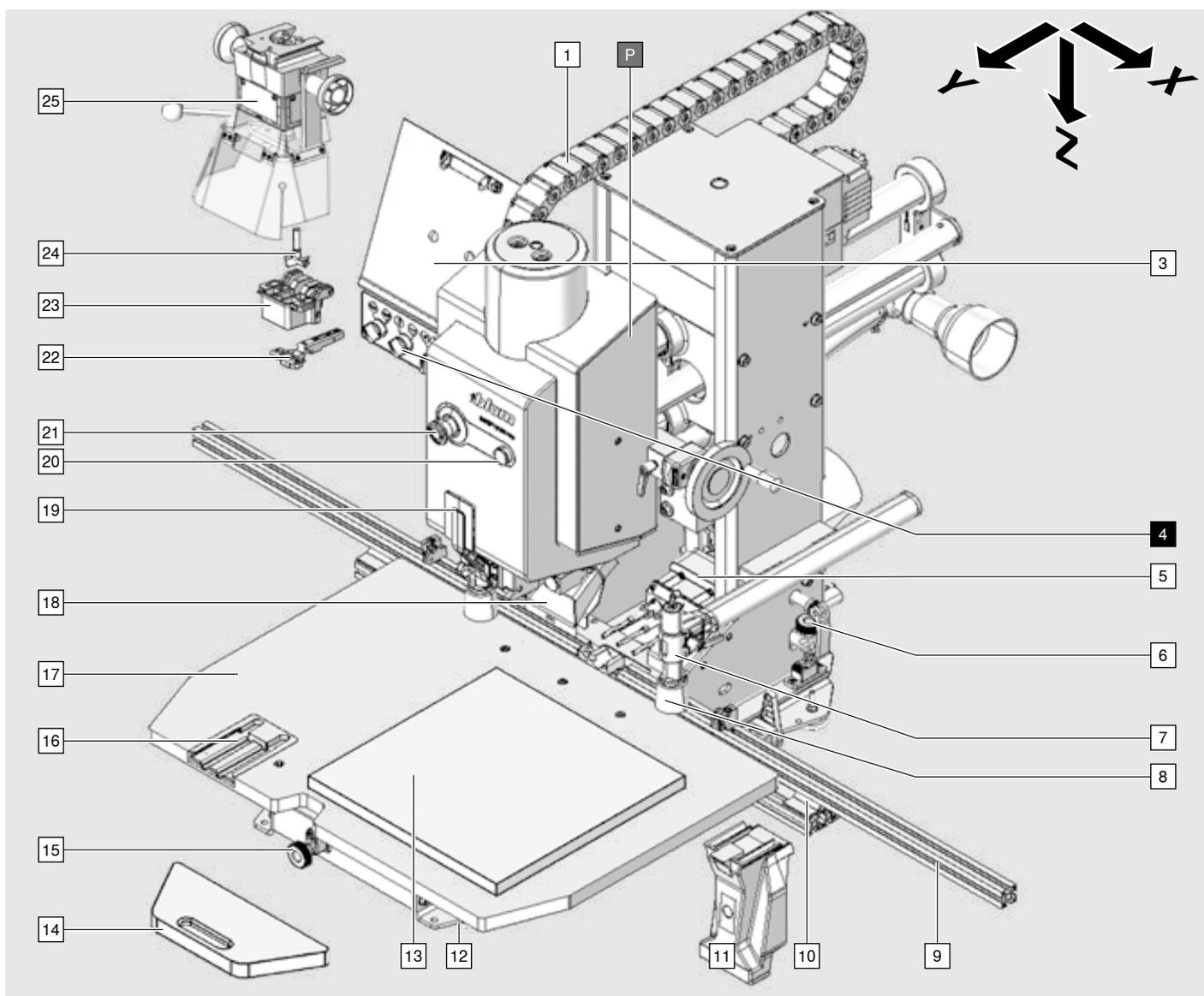
Posizione delle targhette di marcatura

Targhetta di marcatura:  
MINIPRESS top [A]

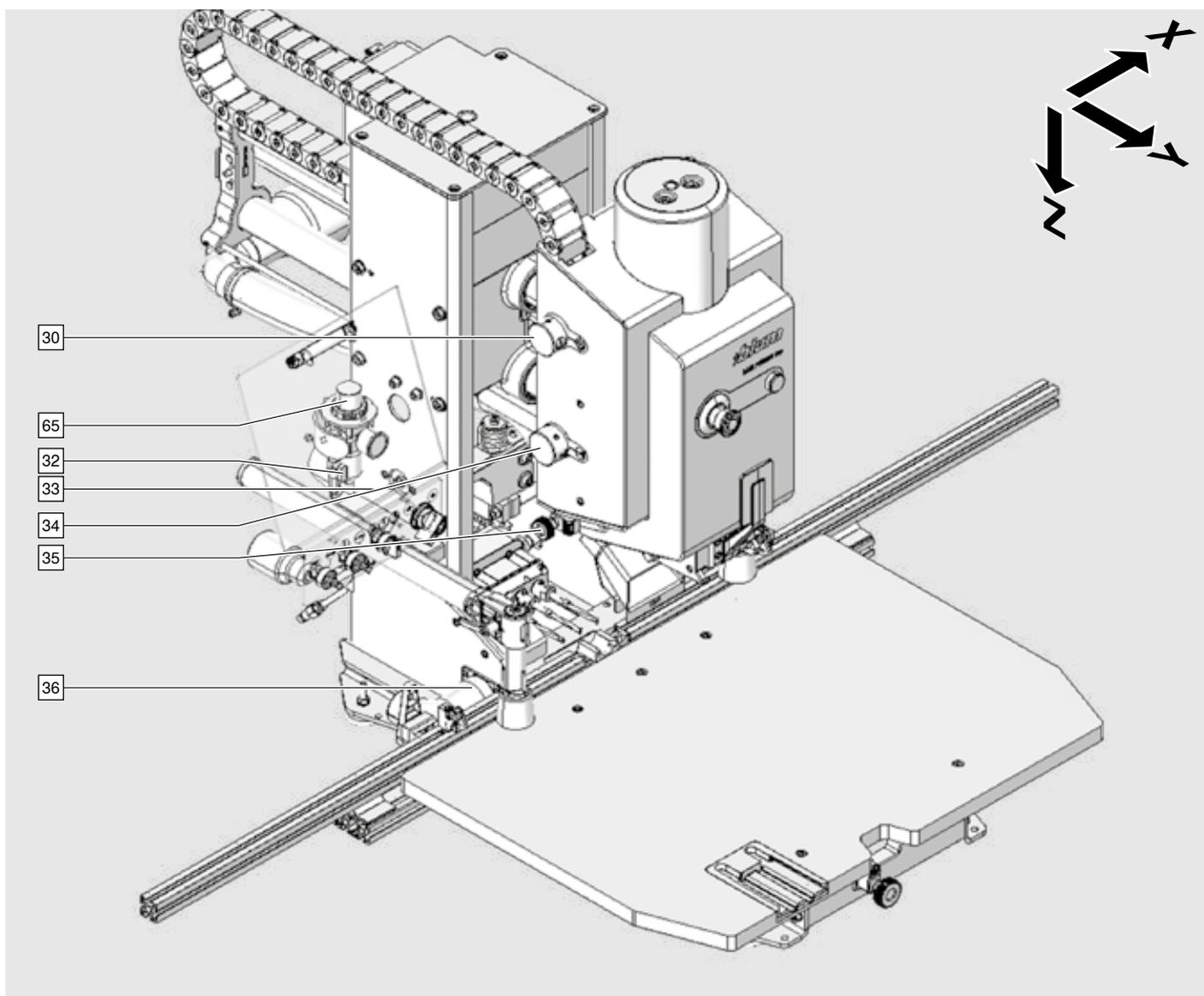
Tipo di apparecchio: Macchina forainseritrice

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

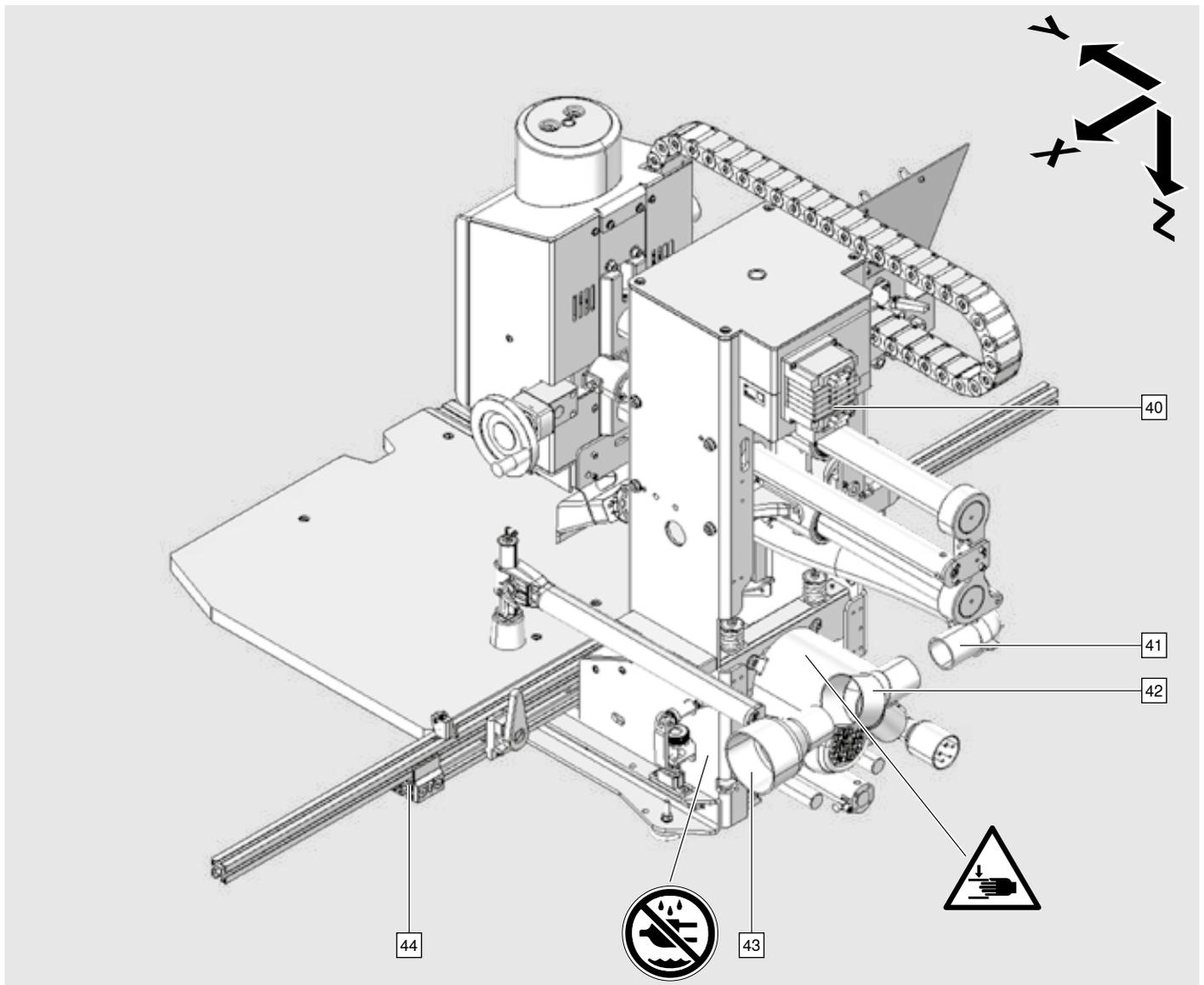




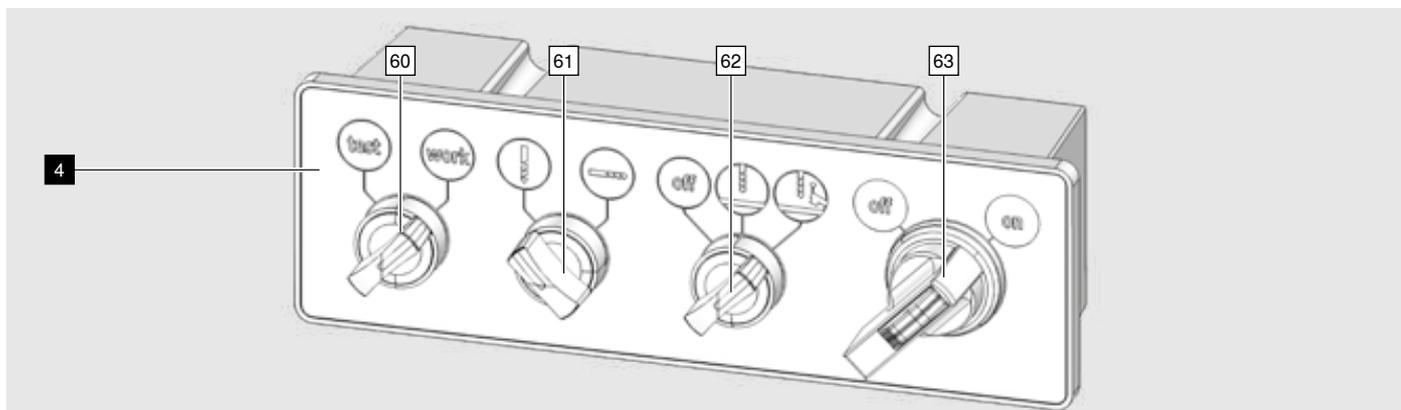
- |    |                                       |    |  |
|----|---------------------------------------|----|--|
| 1  | Catena di cavi                        | 15 | Manopola profondità foratura orizzontale   |
| 2  | Motore a passo                        | 16 | Supporto per allestimento testa portapunte |
| 3  | Ripiano per piano di allestimento     | 17 | Piano di lavoro                            |
| 4  | Pannello comandi                      | 18 | Aspirazione verticale                      |
| 5  | Alesatrice orizzontale                | 19 | Leva di serraggio testa portapunte         |
| 6  | Manopola altezza foratura orizzontale | 20 | Pulsante di azionamento                    |
| 7  | Pressori                              | 21 | Arresto di emergenza                       |
| 8  | Pressore/vetro di ispezione           | 22 | Accessorio (es. Cerniera)                  |
| 9  | Righello                              | 23 | Matrice                                    |
| 10 | Supporto per righello                 | 24 | Punta                                      |
| 11 | Pressore orizzontale                  | 25 | Testa portapunte                           |
| 12 | Piede per macchina                    | P  | Baricentro della macchina                  |
| 13 | Pezzo in lavorazione                  |    |  |
| 14 | Piano aggiuntivo                      |    |  |



- 30 Limitazione della corsa di ritorno
- 65 Regol. pres. filtro
- 32 Rubinetto
- 33 Regolatore velocità movimento lento
- 34 Manopola spessore materiale
- 35 Manopola spessore materiale residuo
- 36 Aspirazione orizzontale

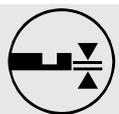
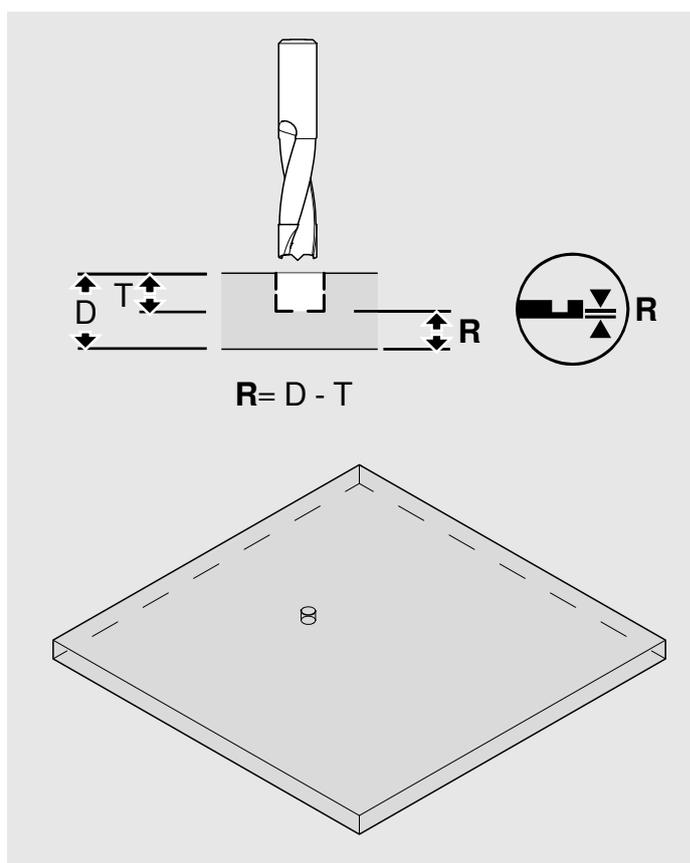
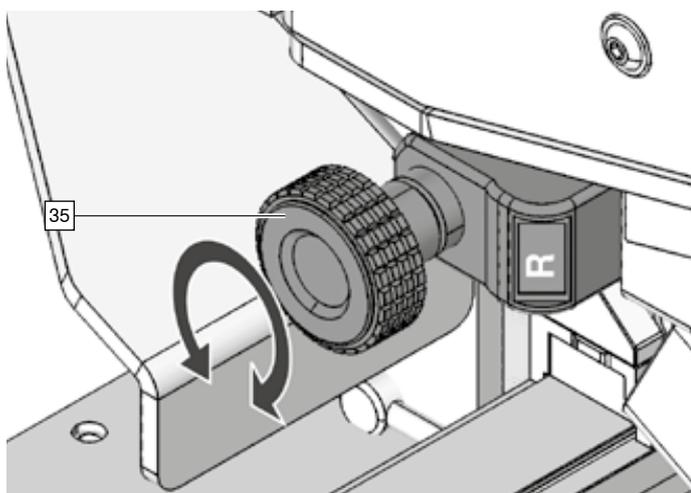
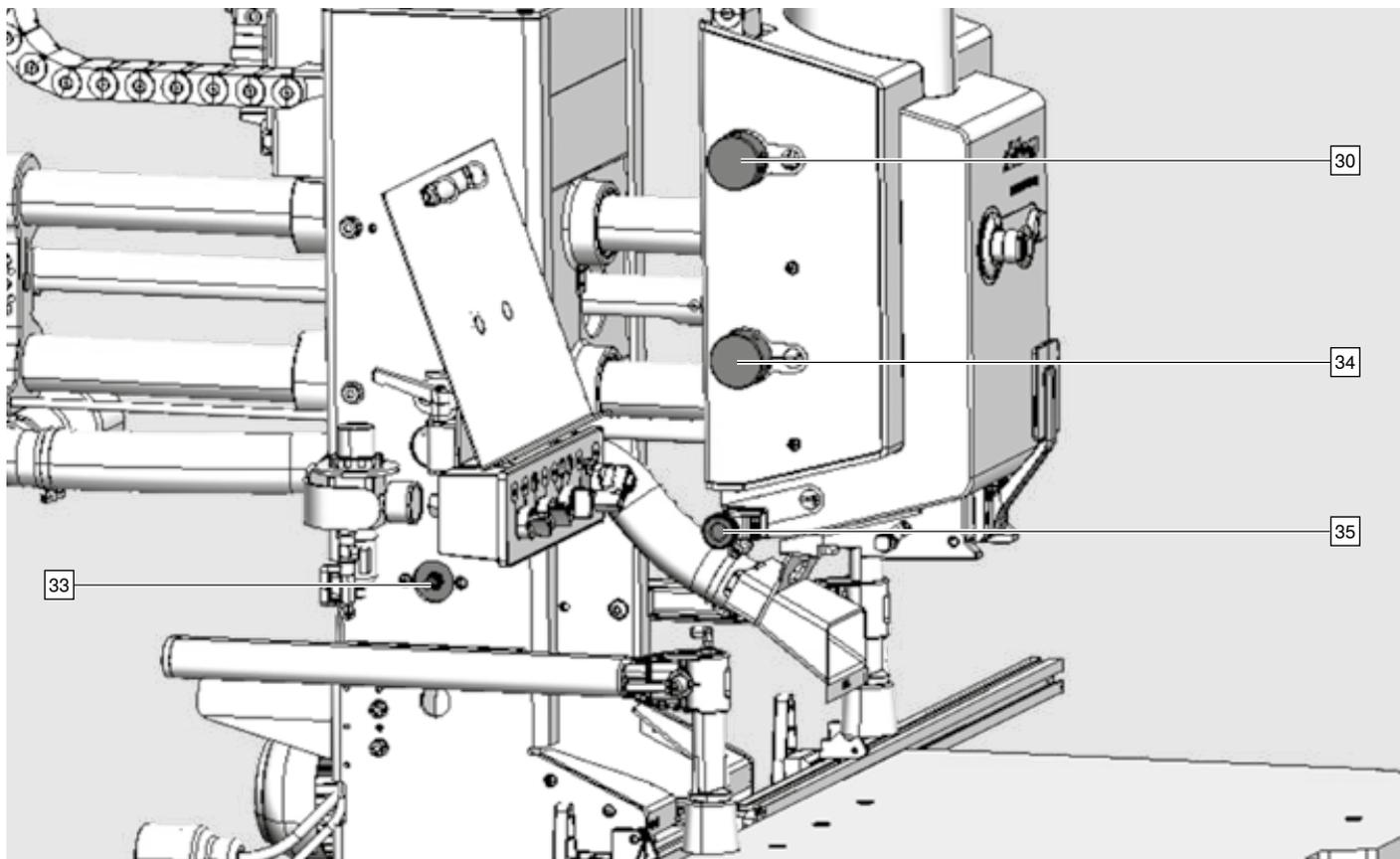


- 40 Blocco valvole
- 41 Aspirazione verticale
- 42 Aspirazione tubo Y
- 43 Aspirazione tramoggia
- 44 Alloggiamento per righello



- 4** Pannello comandi
- 60** Interruttore modalità lavorazione
- 61** Interruttore modalità foratura\*
- 62** Interruttore pressore
- 63** Interruttore principale

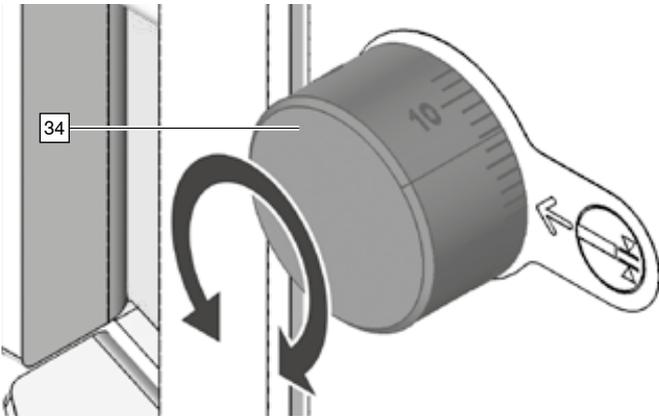
\* La funzione "Foratura orizzontale" non è disponibile nel tipo M70.2000.



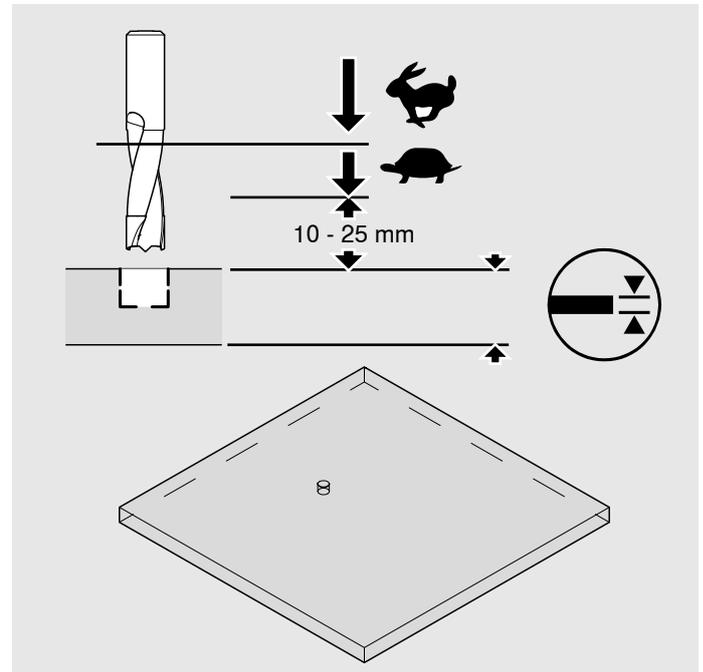
Manopola spessore materiale residuo [35]:  
Campo di regolazione: 2 - 37 mm

**i** AVVERTENZA

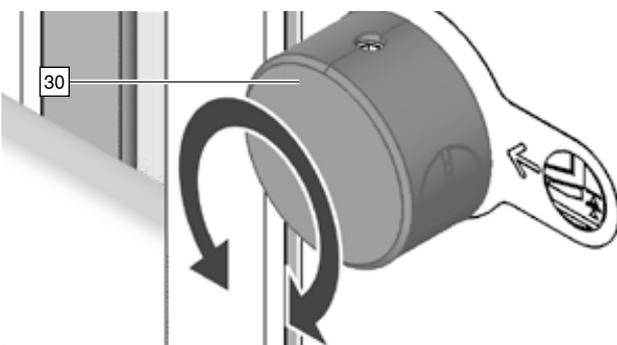
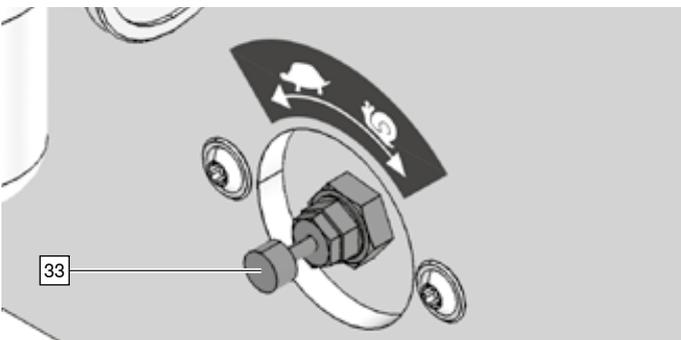
- Lo spessore del materiale residuo si riferisce a alla lunghezza punta di 57 mm



Manopola spessore ripiano [34]  
Con la regolazione dello spessore del ripiano, viene impostato il punto di frenata (movimento rapido/movimento lento).



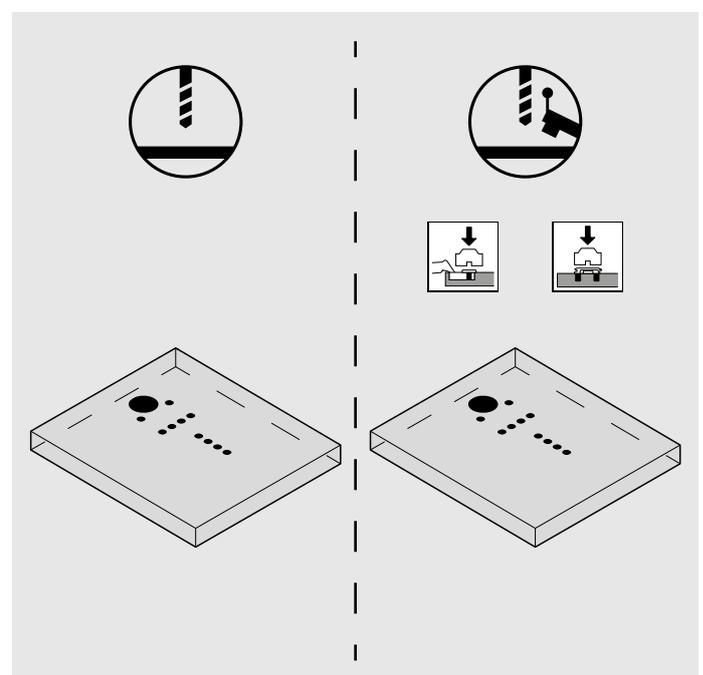
Con questa manopola [33] è possibile regolare la velocità del movimento lento.

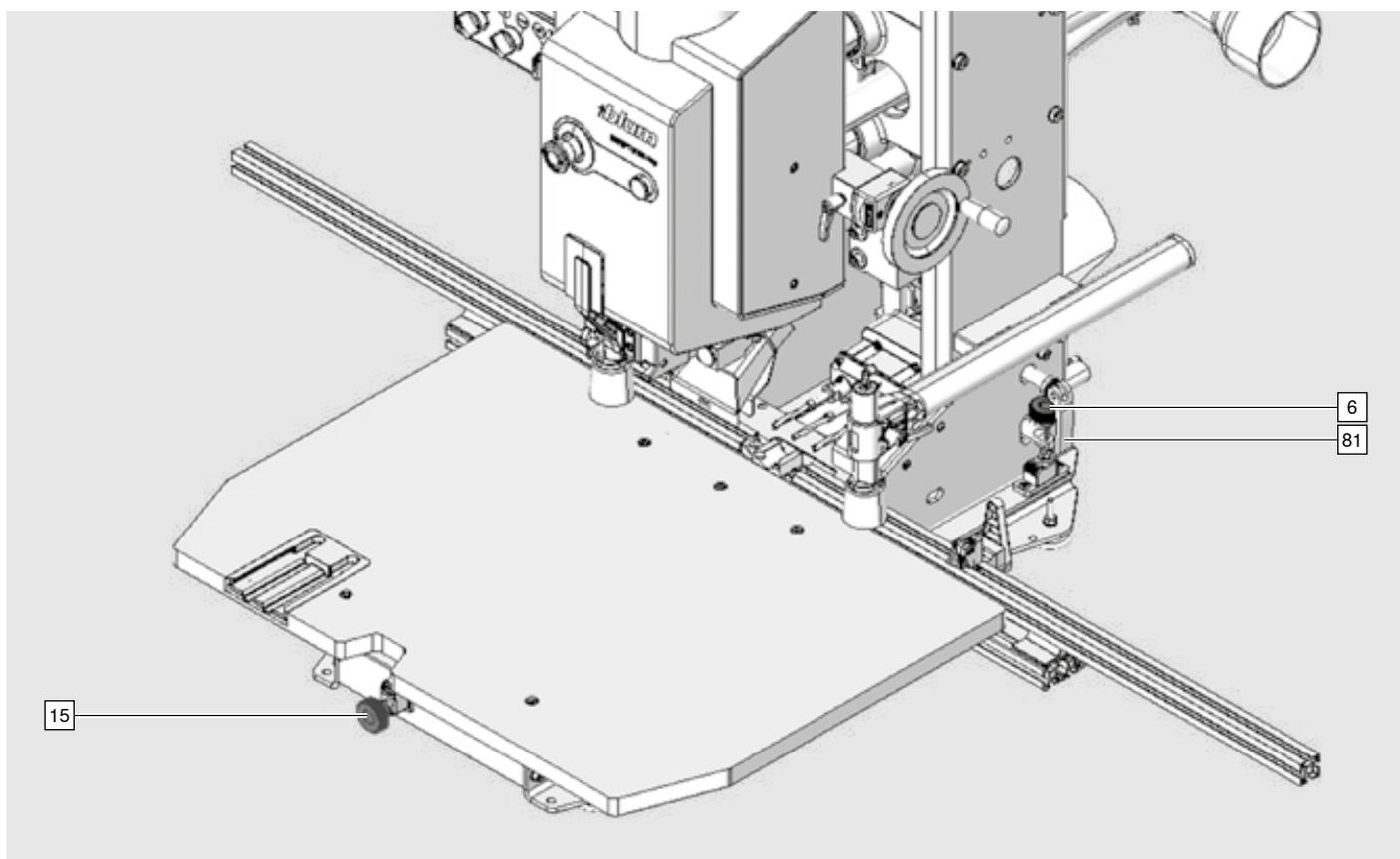


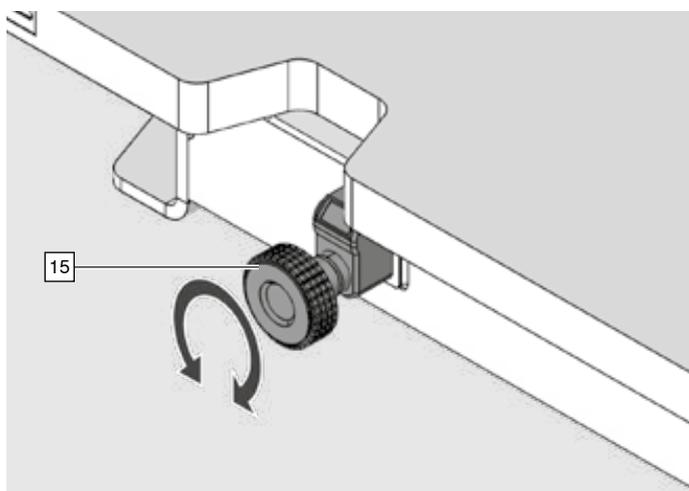
Dopo la foratura, il dispositivo di foratura torna alla posizione iniziale.



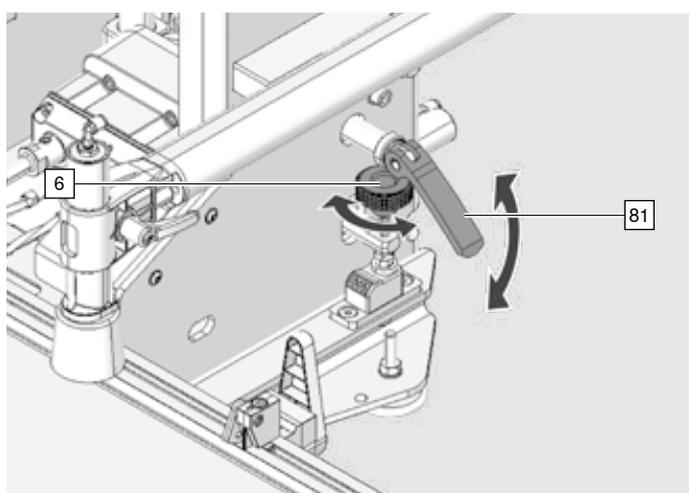
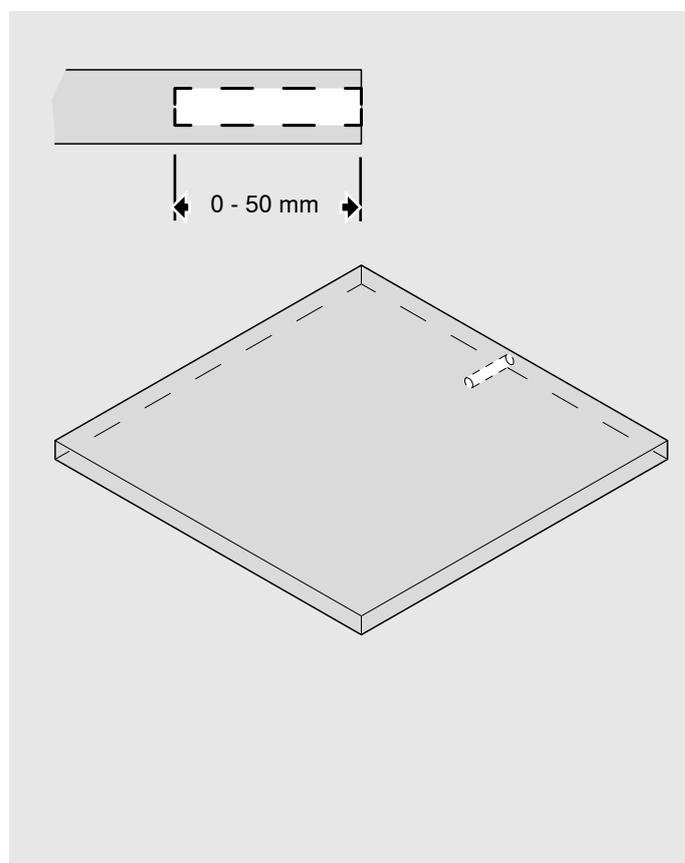
Dopo la foratura, il dispositivo di foratura non si sposta completamente verso l'alto. Consigliato per proseguire durante la foratura di serie di fori modulari e per l'inserimento a pressione di cerniere.



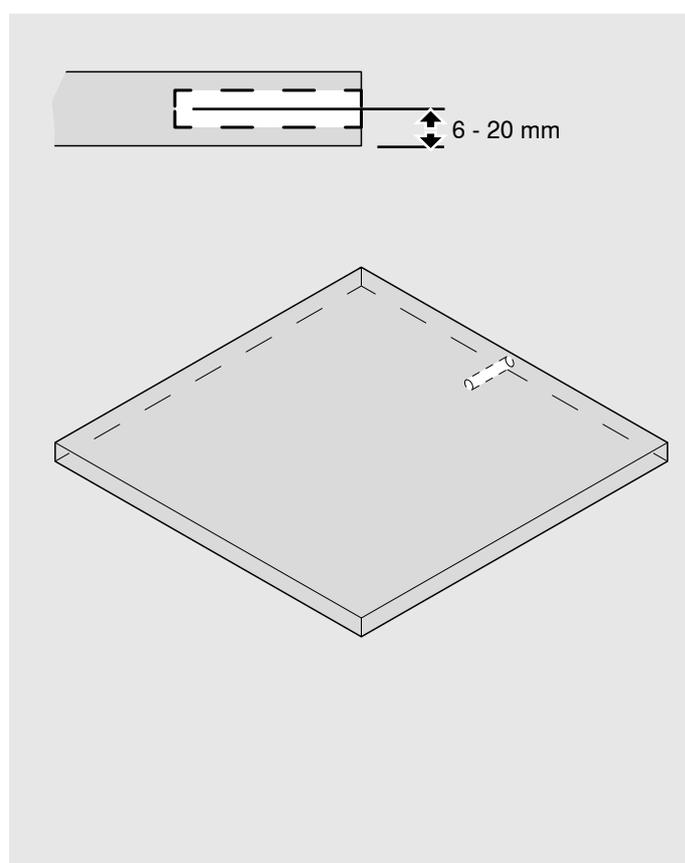


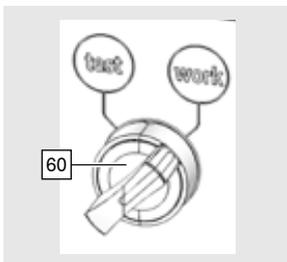
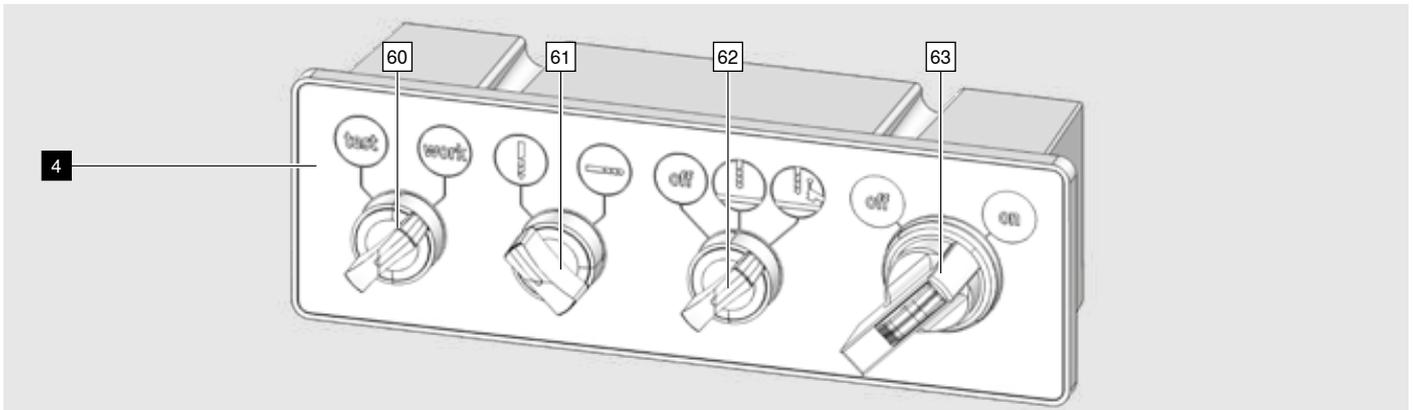


Manopola profondità di foratura orizzontale [15].  
Campo di regolazione profondità di foratura orizzontale: 0 - 50 mm.



Manopola altezza [6] foratura orizzontale:  
Campo di regolazione altezza di foratura: 6 - 20 mm.  
La leva di bloccaggio [81] fissa la regolazione.





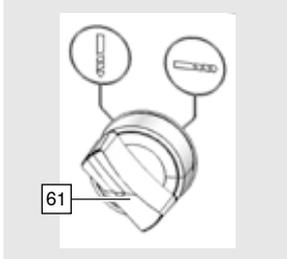
Modalità di installazione:

Bassa velocità di avanzamento. (Movimento lento)  
Nessuna foratura possibile.



Modalità lavorazione:

Velocità di avanzamento normale.  
Possibilità di foratura verticale e orizzontale.

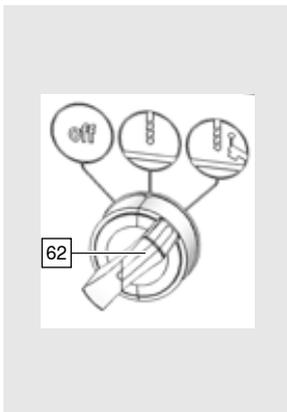


Modalità di foratura: foratura verticale.



\*Modalità di foratura: foratura orizzontale.

\* La funzione "Foratura orizzontale" non è disponibile nel tipo M70.2000.



Modalità funzionamento pressore:

i pressori rimangono permanentemente fuori servizio.

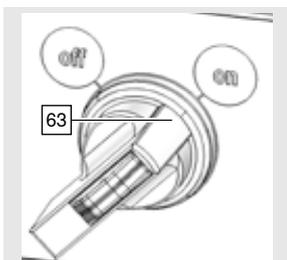


Quando viene premuto il pulsante di azionamento [20], i pressori [7] si spostano verso il basso. Il pezzo in lavorazione viene bloccato durante la foratura. Dopo aver rilasciato il pulsante di azionamento [20], i pressori [7] si spostano verso l'alto.



Modalità: foratura e inserimento a pressione.

Vedere capitolo "Foratura e inserimento a pressione". (Per foratura orizzontale - "Rimozione trucioli")

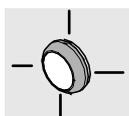
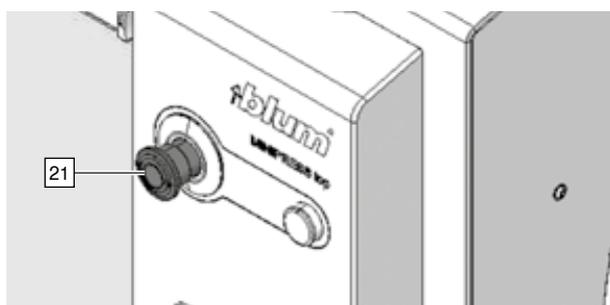
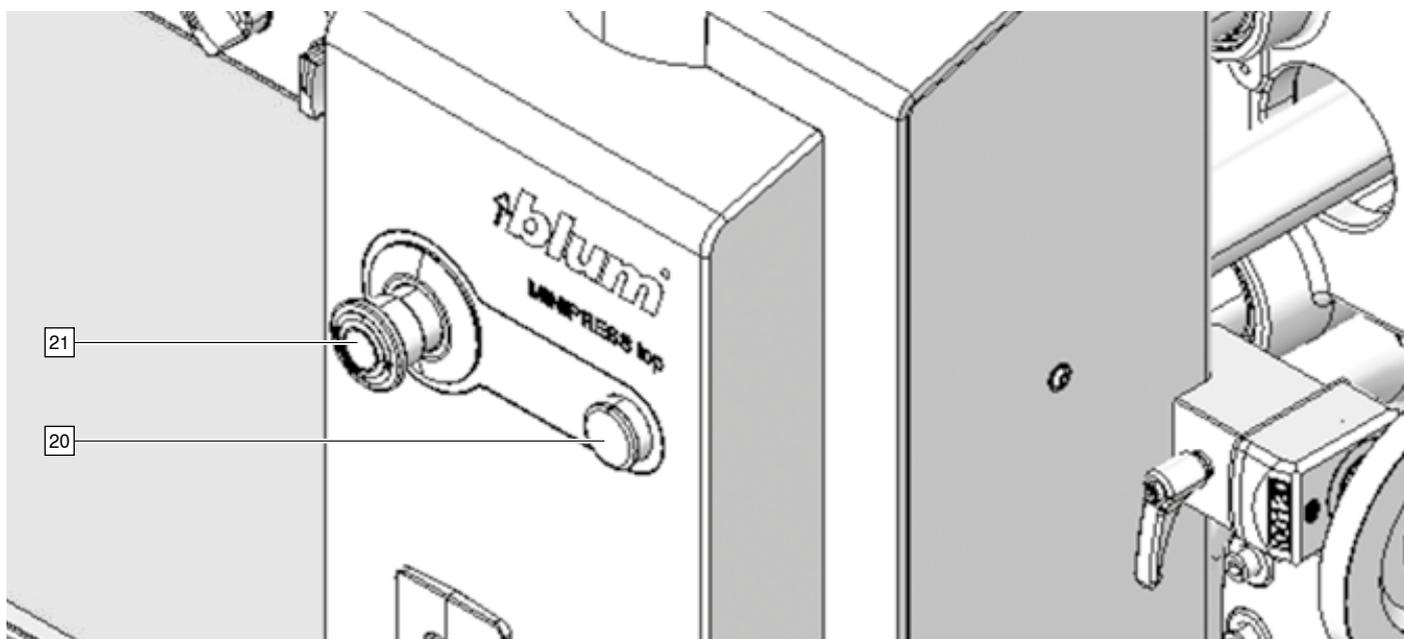


L'interruttore principale non scollega la macchina di lavorazione dalla rete elettrica. Attenzione, l'interruttore principale non scollega la macchina di lavorazione dall'aria compressa. Il movimento pneumatico non è possibile a causa dell'utilizzo di valvole elettromagnetiche.



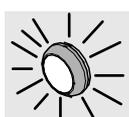
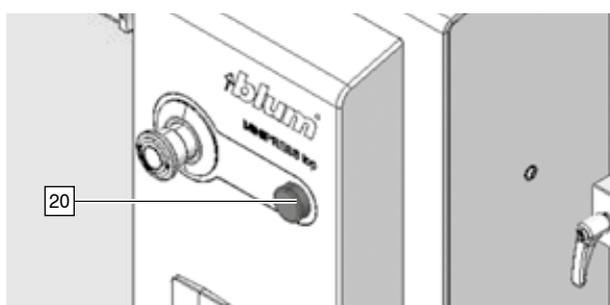
Interruttore principale: "ON"

La macchina di lavorazione è pronta per l'uso.



Il pulsante di azionamento [20] lampeggia lentamente:

- Modalità di foratura orizzontale [61] - Pressore orizzontale [11] non bloccato.
- Modalità di foratura/inserimento a pressione [62] lo sbraccio Y è superiore a 100 mm



Il pulsante di azionamento [20] lampeggia rapidamente:

- Viene premuto il pulsante di arresto di emergenza [21]. Per altre modalità di lampeggio vedere il capitolo "Cosa fare quando"



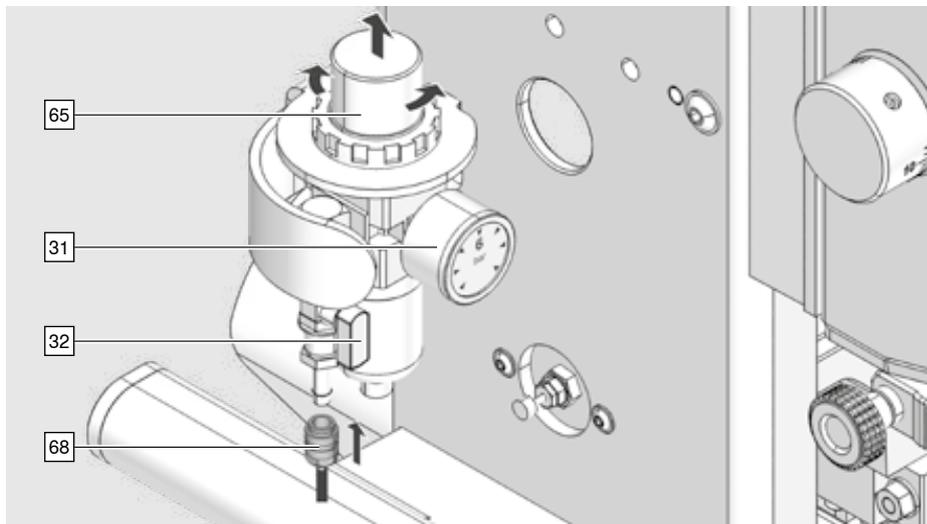
Premere due volte brevemente l'interruttore di azionamento [20]:

- Il pezzo in lavorazione viene bloccato con il pressore verticale [8].

Pulsante di azionamento [20] premuto continuamente:

- L'operazione (foratura/inserimento a pressione) viene eseguita.

### Connessione alla rete dell'aria compressa



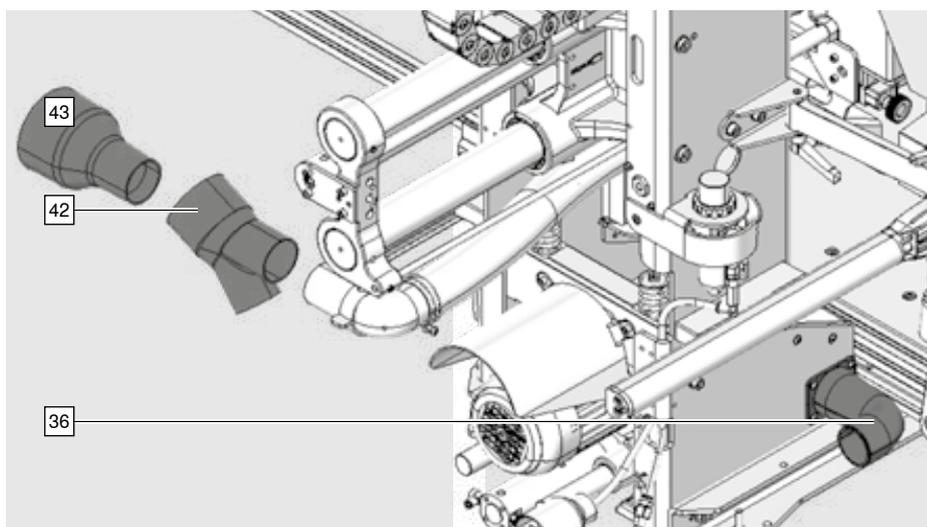
### **i** AVVERTENZA

- Con la procedura seguente il gruppo di foratura può spostarsi verso l'alto.
- È possibile utilizzare solo aria compressa priva di oli.

- Agganciare la condotta dell'aria [68] all'unità filtro.
- Aprire il rubinetto [32].
- La pressione indicata sul manometro [31] deve indicare 6 bar.
- La pressione può essere regolata con la manopola [65].

Il consumo d'aria è di 1,5 litri per ogni ciclo di lavoro.

### Collegamento dell'aspirazione

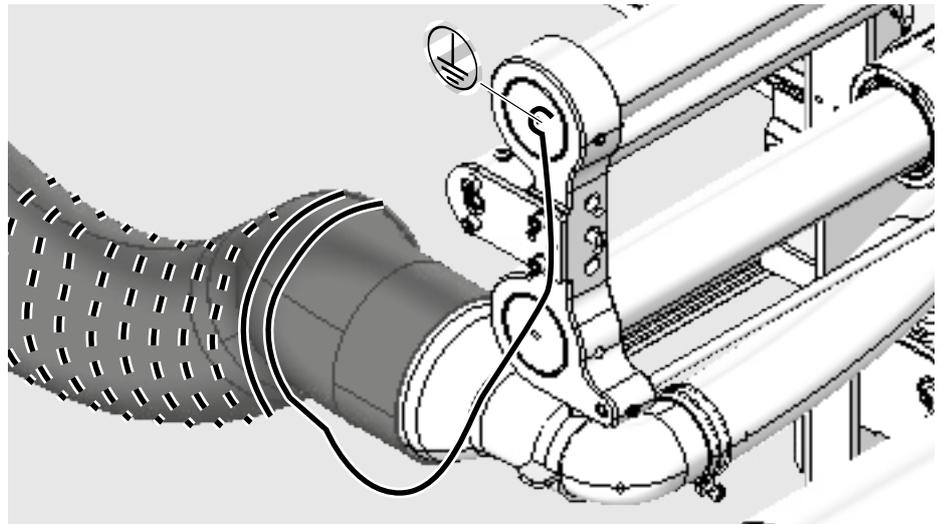


- Collegare il tubo di aspirazione sull'ugello di aspirazione superiore [42, 43] e fissarlo.
- Collegare il tubo di aspirazione sull'ugello di aspirazione inferiore [36] e fissarlo.
- Per gli accessori, visitare il sito [www.blum.com](http://www.blum.com).

### **i** AVVERTENZA

- La velocità media dell'aria dell'impianto di aspirazione deve essere di min. 20 m/sec.
- La depressione deve essere compresa tra 250 - 300 bar.
- Portata in volume 570 m<sup>3</sup> / h.

### Messa a terra dell'aspirazione



- Collegare il filo a spirale del tubo di aspirazione alla macchina di lavorazione.

### Collegamento alla rete elettrica

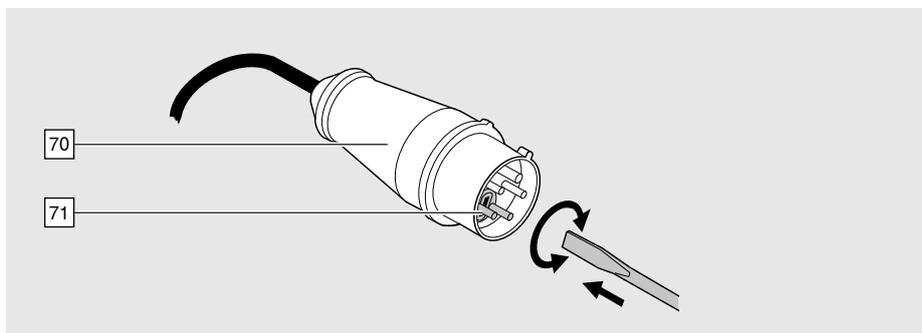
- Portare l'interruttore principale [63] su Pos. "OFF".

### **i** AVVERTENZA

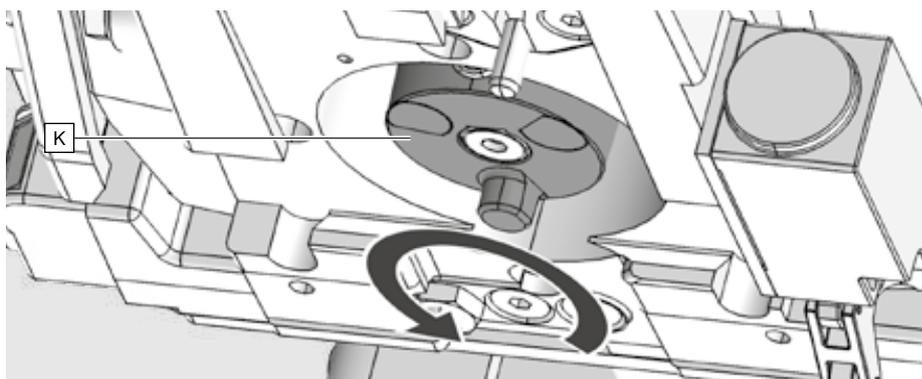
- La macchina di lavorazione è progettata per la tensione indicata nella targhetta di marcatura e sull'etichetta del cavo.
- La presa di corrente deve essere provvista di un contatto di protezione PE.
- La presa di corrente deve essere provvista di un conduttore neutro.
- Inoltre, la presa di corrente deve essere protetta con un fusibile da 16 A.
- Al termine del lavoro staccare la macchina di lavorazione dall'alimentazione.
- Evitare il sovraccarico della presa di corrente.
- Non utilizzare l'impianto di aspirazione e la macchina di lavorazione in combinazione con una presa multipla o un tamburo per cavi.
- Utilizzare una presa di corrente separata e protetta per l'impianto di aspirazione e la macchina di lavorazione.

- Inserire la spina elettrica [70].
- Se nessun connettore elettrico è montato, chiedere a un elettricista autorizzato di montarne uno.

Correggere il senso di rotazione del motore



- Interruttore principale [63] su Pos. "OFF"
- Disinserire la macchina di lavorazione.
- Premere la placchetta di inversione [71] nel connettore [70] e ruotare di 180 gradi.
- Verificare nuovamente il senso di rotazione del motore.



Vista dal basso della frizione [K]:  
Senso di rotazione frizione [K]: antiorario.

Impostazione



**AVVERTENZA**

**Gravi lesioni da taglio.**

**La mancata osservanza può causare danni alle persone.**

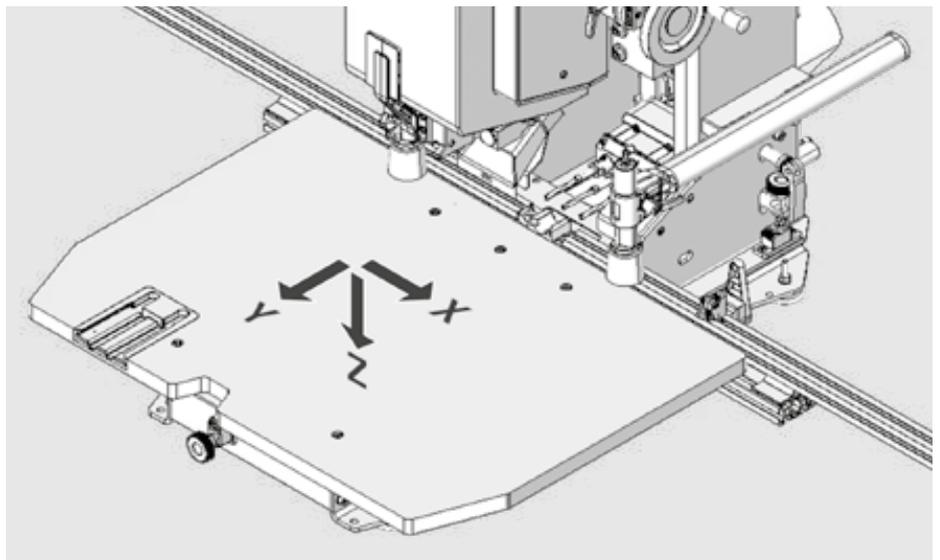
- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Impostare l'interruttore modalità lavorazione [60] su TEST per tutte le attività di installazione.



**AVVERTENZA**

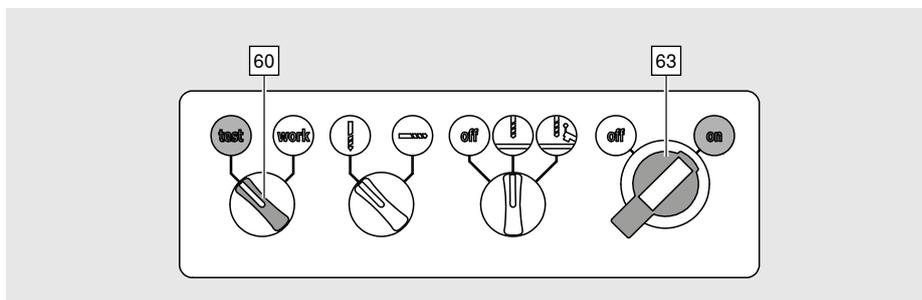
- Quando si preme il pulsante di avvio [20], le punte di foratura non girano.
- Tutti i movimenti vengono eseguiti lentamente.

Sistema di coordinate della macchina



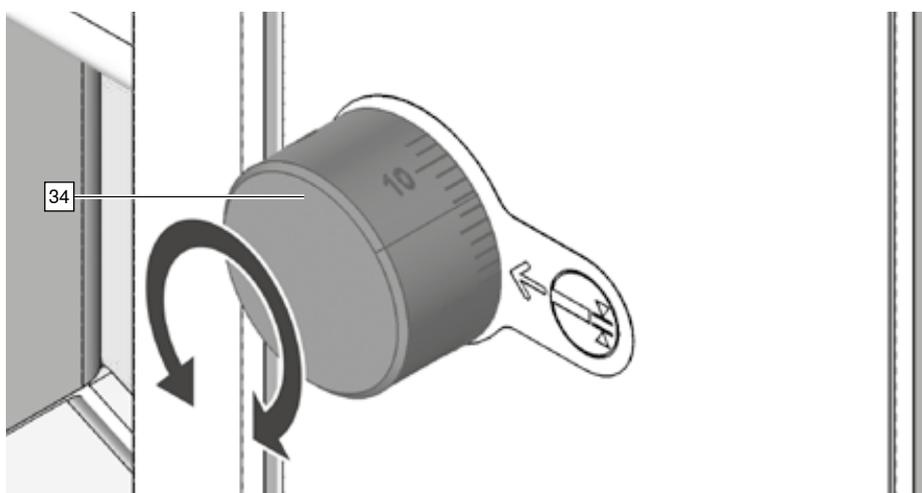
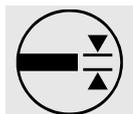
**Impostazioni di base**  
**Foratura verticale**

**Pannello comandi**



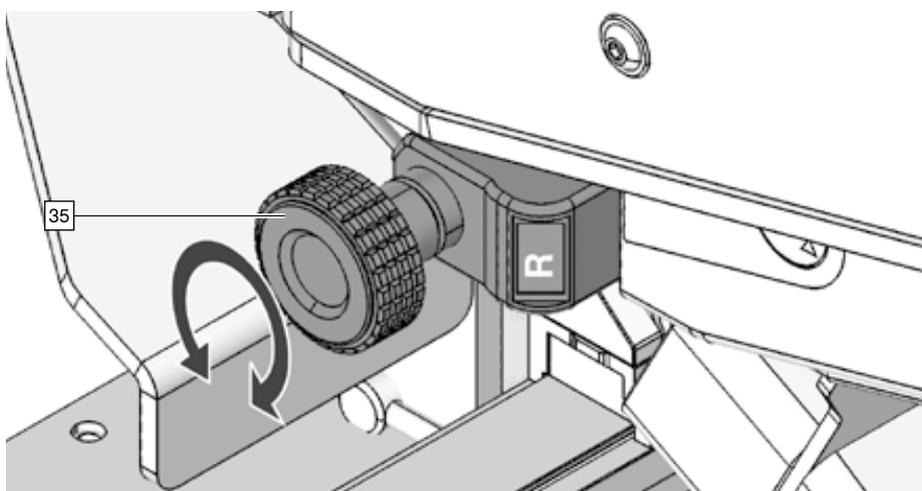
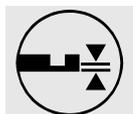
- Posizionare l'interruttore principale [63] su "ON".
- Posizionare l'interruttore modalità lavorazione [60] su "TEST".

**Regolazione dello spessore ripiano**



- Impostare lo spessore ripiano [34].
- Per la spiegazione vedere il capitolo "Spiegazione degli elementi di comando".

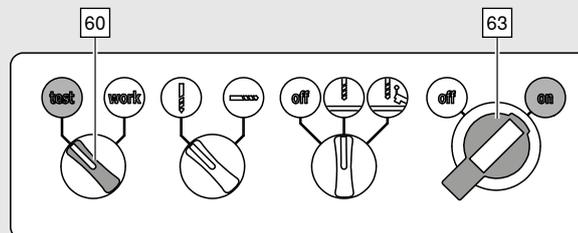
**Regolazione dello spessore materiale residuo**



- Impostare lo spessore materiale residuo [35].
- Per la spiegazione vedere il capitolo "Spiegazione degli elementi di comando".  
Lo spessore del materiale residuo si riferisce alla lunghezza punta di 57 mm.

## Impostazioni di base Foratura orizzontale

\* La funzione "Foratura orizzontale" non è disponibile nel tipo M70.2000.

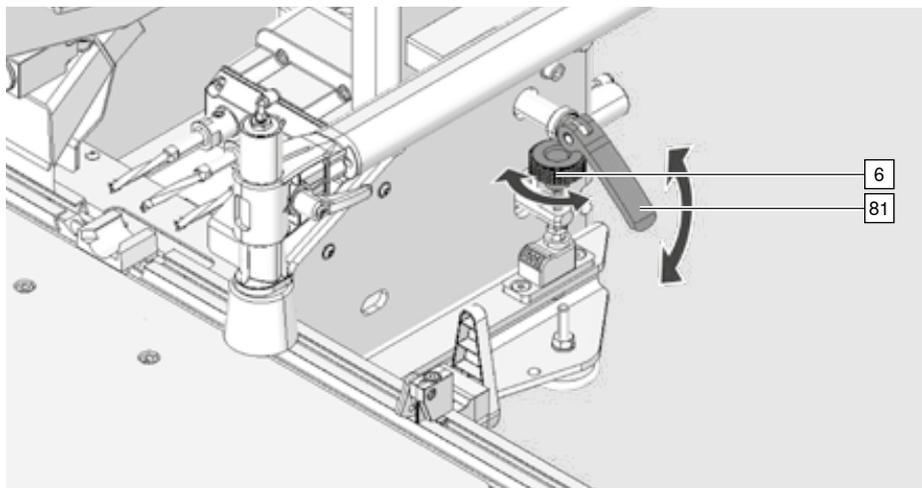


- Posizionare l'interruttore principale [63] su "ON".
- Posizionare l'interruttore modalità lavorazione [60] su "Test".

## Regolazione dell'altezza della foratura orizzontale

### **i** AVVERTENZA

- Impostare il valore target sempre nella direzione: valore piccolo dopo valore grande.

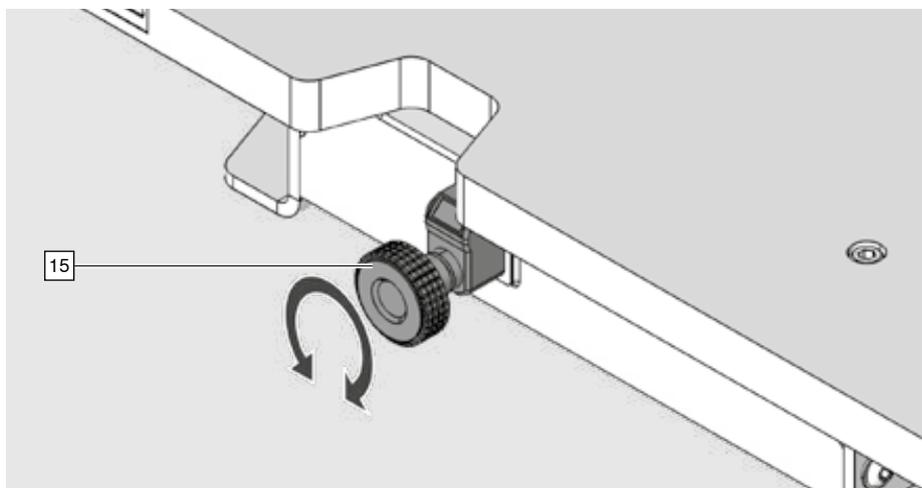


- Aprire la leva di serraggio [81].
- Impostare l'altezza desiderata della foratura orizzontale sulla manovella [6].
- Bloccare la leva di serraggio [81].

## Regolazione della profondità della foratura orizzontale

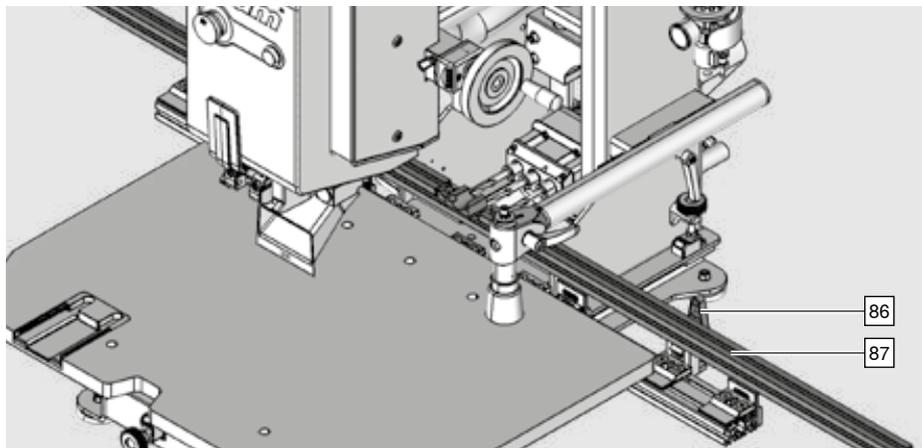
### **i** AVVERTENZA

- Impostare il valore target sempre nella direzione: valore grande dopo valore piccolo.



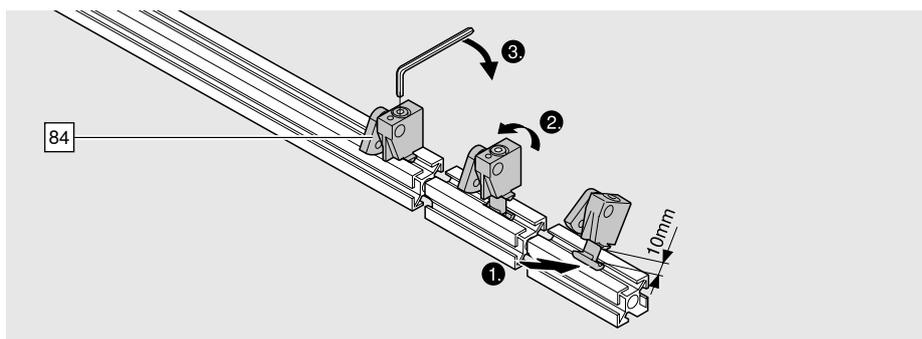
- Impostare la profondità desiderata della foratura orizzontale sulla manovella [15].

**Allestimento righelli**



- Inserire il righello [87].
- Trasferire la leva di bloccaggio [86].

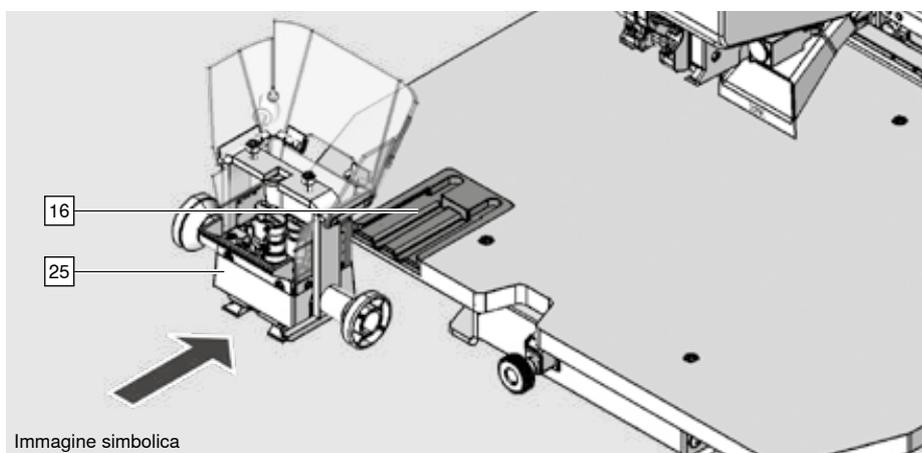
**Montare gli arresti orientabili**



- Svitare la vite di serraggio fino a che il controsupporto sporge di 10 mm.
- Posizionare gli arresti orientabili [84] obliqui rispetto al righello.
- Serrare le viti.

**Allestimento foratura verticale (testa portapunte)**

Allestire la testa portapunte [25].



- Sbloccare sempre la testa portapunte [25] per l'allestimento.
- Appoggiare la testa portapunte [25] nell'apposito supporto [16]. (Staffa a pressione non inclusa nella fornitura - opzionale)

## Bloccaggio della punta di foratura

La lunghezza punta deve essere di 57 mm.

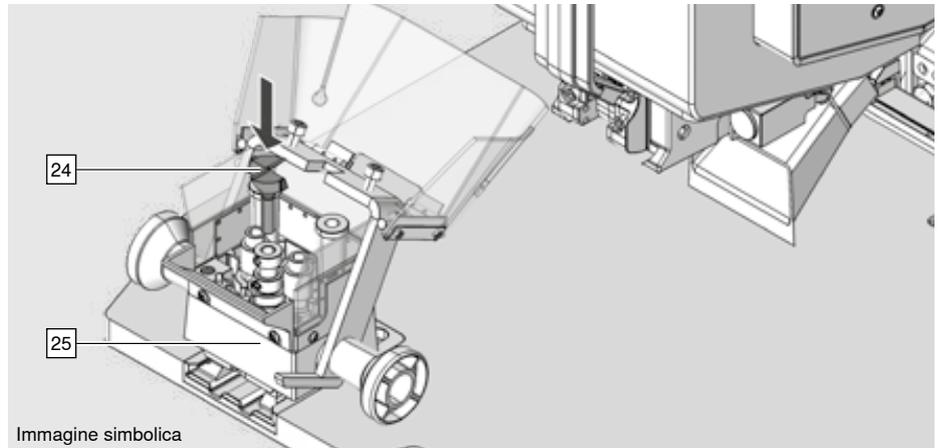
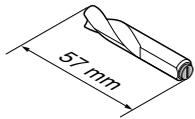


Immagine simbolica

- Bloccare la punta [24] nella testa portapunte [25].  
Fare attenzione al senso di rotazione.

## Tendere la matrice

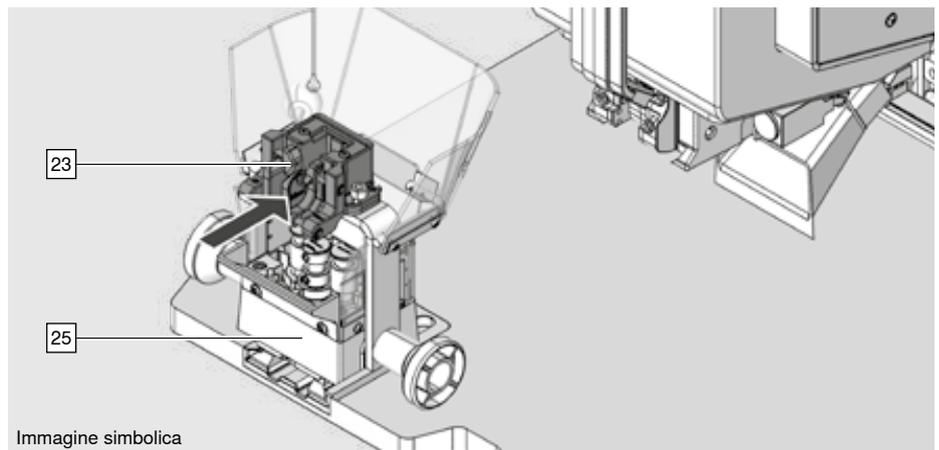


Immagine simbolica

- Montare la matrice [23] sulla testa portapunte [25].

## Bloccare la testa portapunte

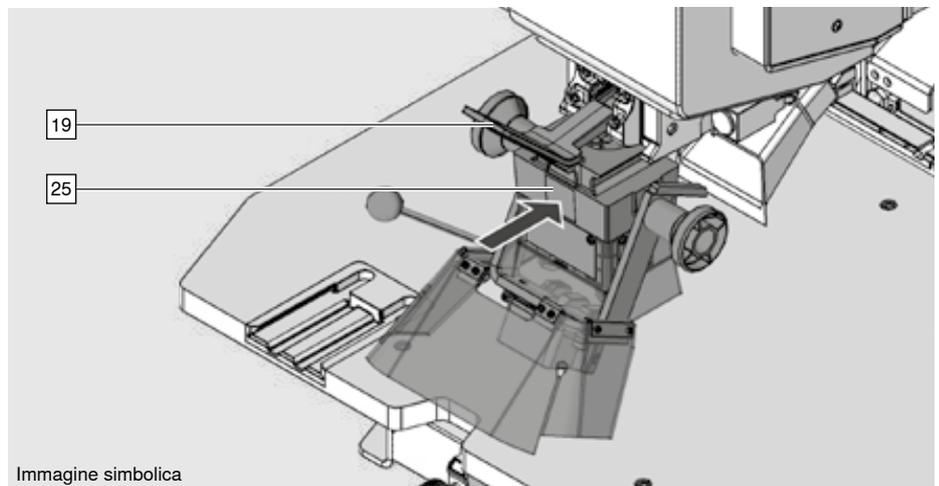


Immagine simbolica

- Spingere la leva di serraggio [19] verso il basso.
- Spingere la testa portapunte [25] nell'apposito supporto.

## Impostazione

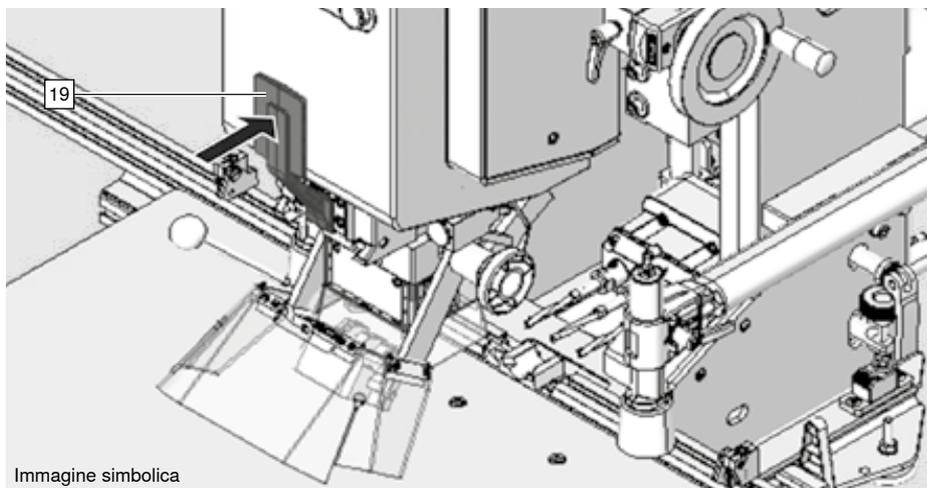


Immagine simbolica



### AVVERTENZA

**Lesioni dovute a parti in movimento.**

**Possibile danneggiamento della frizione o della testa portapunte.**

- Spingere la leva di serraggio [19] verso l'alto.



### AVVERTENZA

**Gli utensili di alesaggio possono provocare una grave lesione.**

- Quando si utilizza la testa portapunte MZK.224S (11 mandrini), utilizzare il piano di lavoro aggiuntivo [14].

## Montaggio della matrice

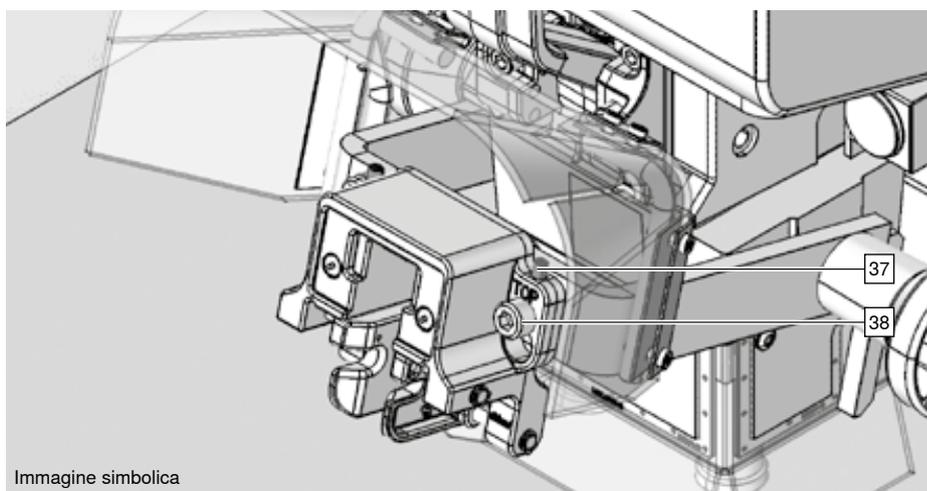


Immagine simbolica

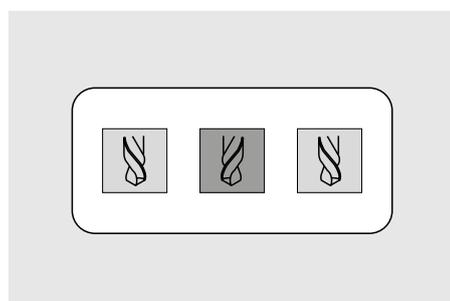
- Allentare le viti di fissaggio [38].
- Correggere la posizione della matrice agendo sulle viti di regolazione [37].
- Serrare nuovamente le viti di fissaggio [38].

## \*Allestimento della foratura orizzontale

\* La funzione "Foratura orizzontale" non è disponibile nel tipo M70E2000.

## Bloccaggio della punta

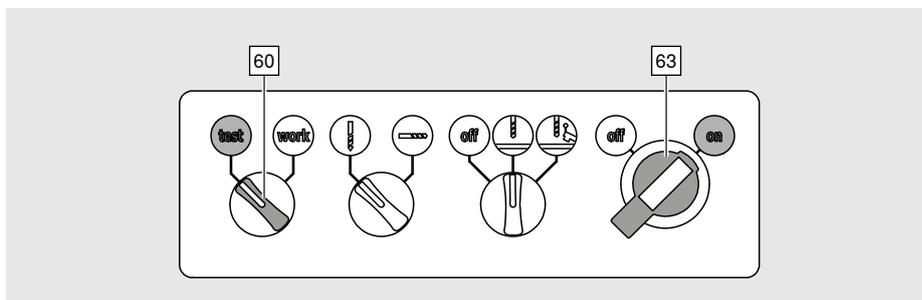
### Allestimento della punta



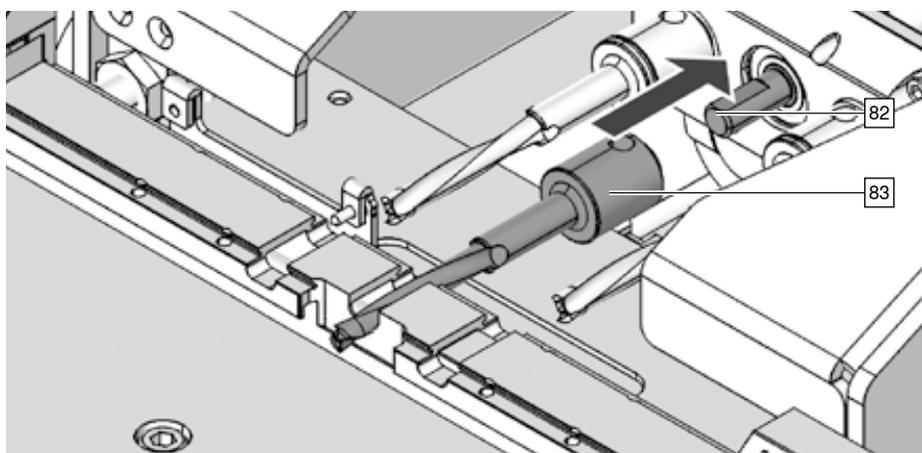
rosso

nero

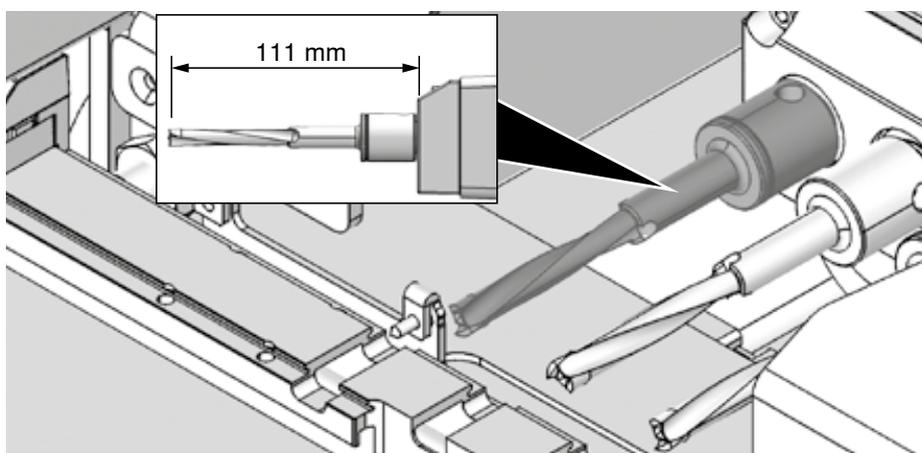
rosso



- Posizionare l'interruttore principale [63] su "ON".
- Posizionare l'interruttore modalità lavorazione [60] su "TEST".



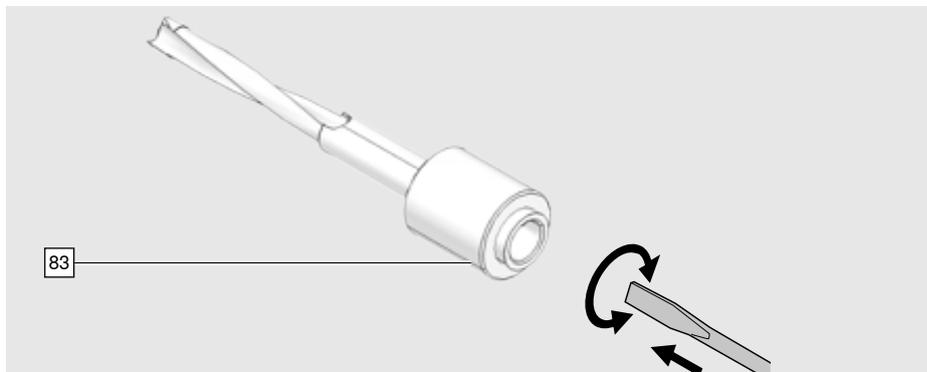
- Utilizzare solo punte di foratura originali Blum.
- Spingere la punta misura [83] sul mandrino portapunta [82] fino a battuta.
- Serrare saldamente le viti.



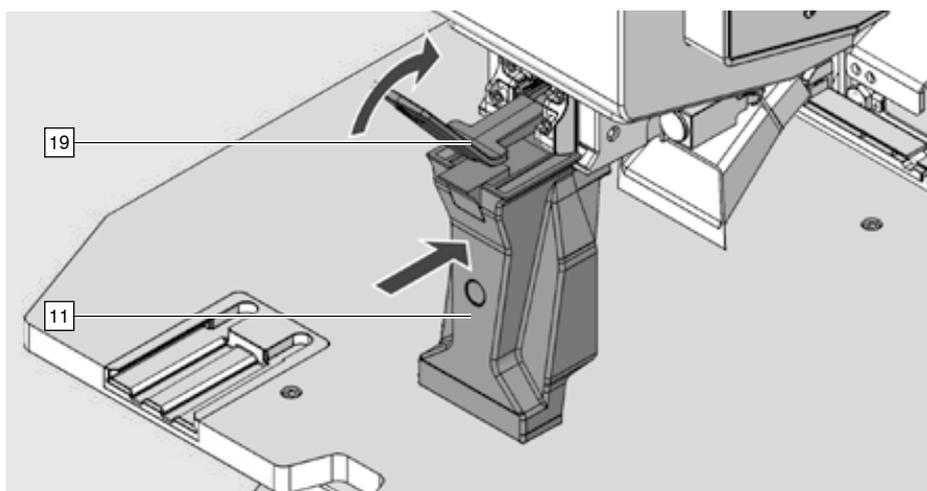
### **i** AVVERTENZA

- La lunghezza punta deve essere di 111 mm dal tagliente alla testa.
- Prima di ogni messa in funzione controllare il fissaggio in sede delle punte misura.

## Impostazione



- La lunghezza punta [83] può essere regolata. Utilizzare un cacciavite.



- Inserire il pressore orizzontale [11].
- Ruotare la leva di serraggio [19].

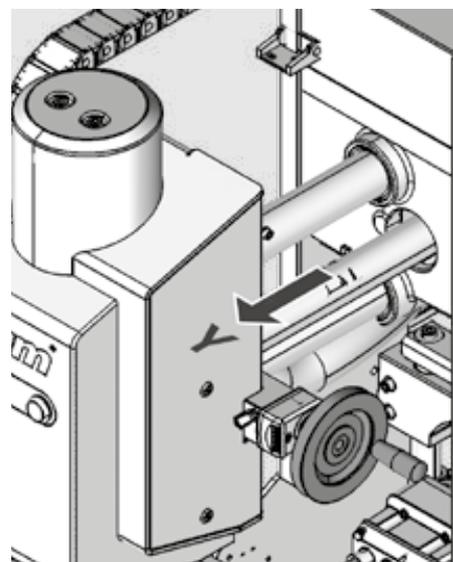
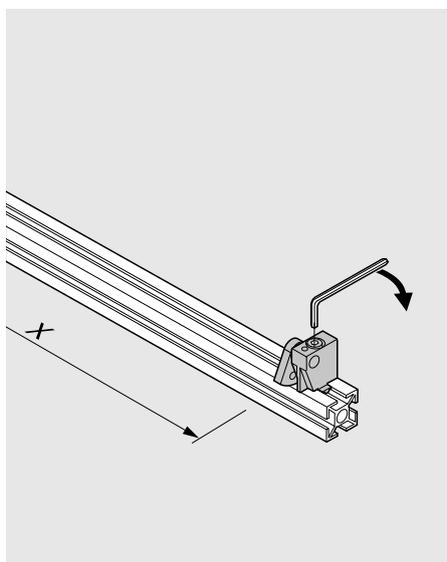
## Impostazione delle misure di progettazione sulla macchina di lavorazione

Impostare dimensione x

Impostare dimensione y

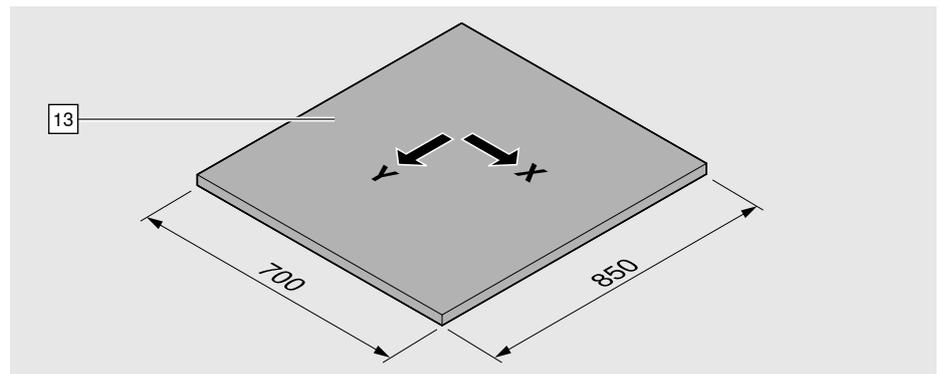
### **i** AVVERTENZA

- Impostare il valore target sempre nella direzione: valore grande dopo valore piccolo.



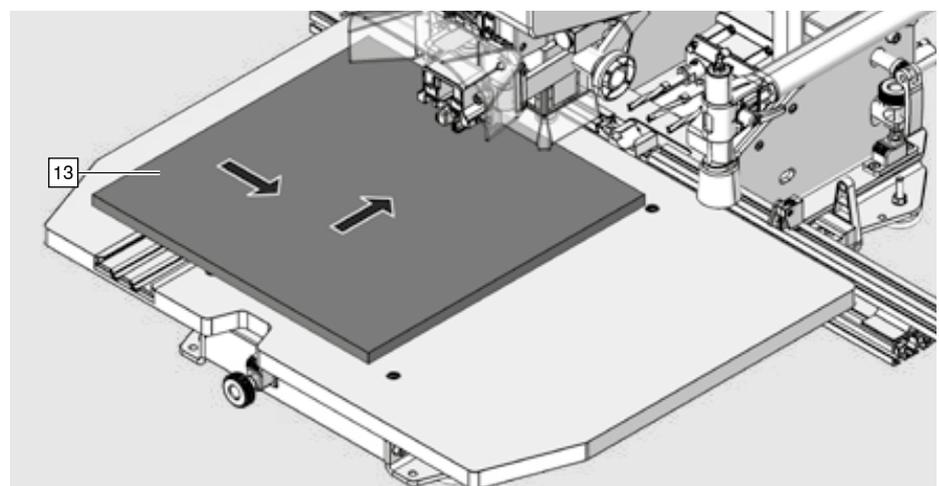
**AVVERTENZA****Gli utensili di alesaggio possono provocare gravi lesioni.**

- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Assicurarsi che nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione oltre al pezzo non siano presenti altri oggetti.
- Non avvicinarsi con le mani o altri oggetti nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione.
- Attenzione, pericolo di schiacciamento nell'area del pressore.
- Indossare occhiali protettivi.
- Indossare una protezione acustica.
- Indossare indumenti da lavoro adeguati.

**Dimensioni massime del pezzo in lavorazione**

Anche i pezzi in lavorazione più grandi [13] devono essere bloccati e fissati.

I pezzi in lavorazione di piccole dimensioni [13] che non possono essere bloccati con i pressori devono essere bloccati con appositi ausili.

**Posizionamento del pezzo in lavorazione [13]**

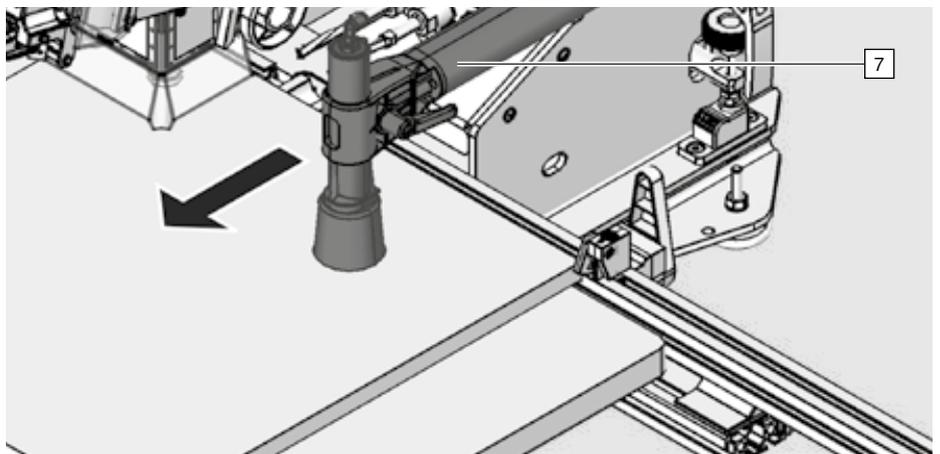
## Foratura e inserimento

- Controllare se è presente sporco sul piano di lavoro e rimuoverlo.
- Spingere il pezzo in lavorazione contro la battuta e il righello.

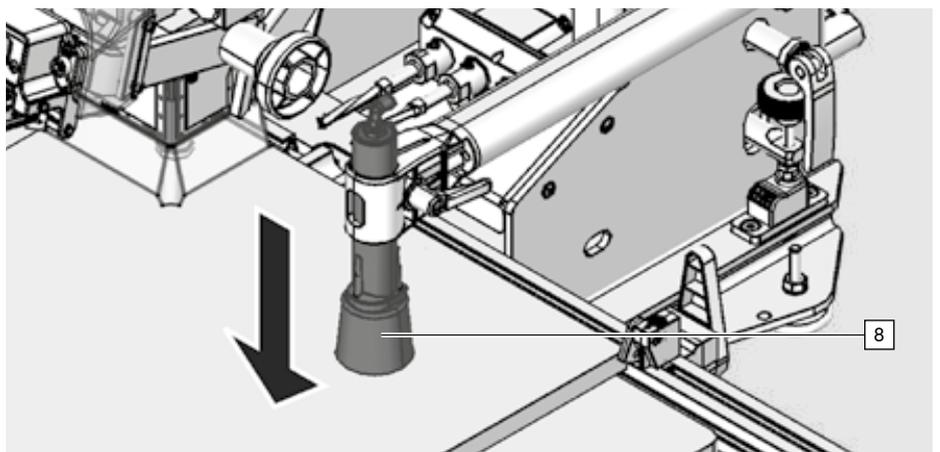
### Pressori

#### **i** AVVERTENZA

- Per una lavorazione sicura e precisa del pezzo, consigliamo di utilizzare il pressore.

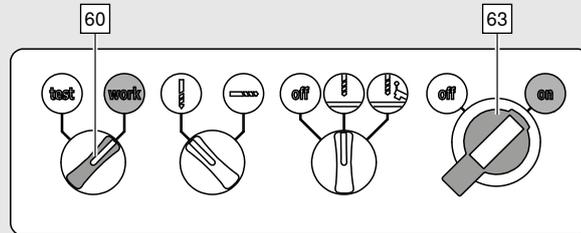


- Tirare il pressore [7] sul pezzo in lavorazione [13].
- Verificare se potrebbero verificarsi collisioni.



- Il pressore [7] deve trovarsi 3 mm sopra il pezzo in lavorazione.
- Impostare l'altezza del pressore [8].

## Foratura verticale

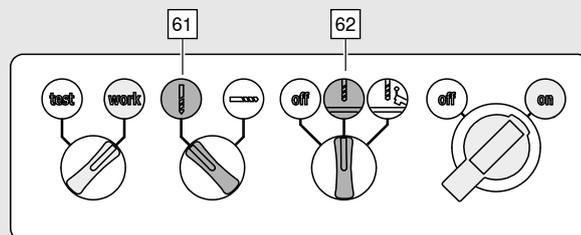


- Posizionare l'interruttore principale [63] su "ON".
- Posizionare l'interruttore modalità lavorazione [60] su "WORK".

### **i** AVVERTENZA

- L'aspirazione deve rimanere sempre inserita per consentire l'aspirazione di trucioli e polvere.

- Accendere l'aspirazione.



### **i** AVVERTENZA

- Per una lavorazione sicura e precisa del pezzo consigliamo di utilizzare il pressore.

- Impostare l'interruttore modalità pressore [62] sulla foratura verticale.
- Posizionare l'interruttore modalità foratura [61] su foratura verticale.

È necessario soddisfare le seguenti condizioni per poter avviare la foratura:

- Nessun pressore orizzontale [13] può essere bloccato. Bloccare una testa portapunte [25].
- Il pulsante di arresto di emergenza [21] deve essere sbloccato.

Foratura

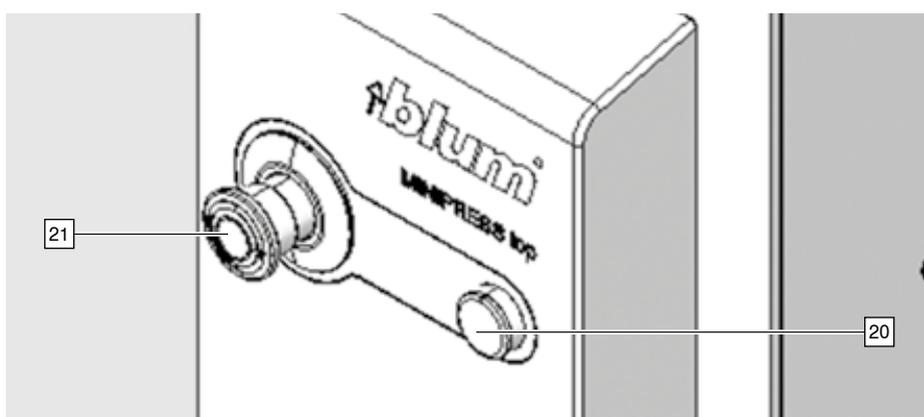


**AVVERTENZA**

**Gravi lesioni da taglio.**

**La mancata osservanza può causare danni alle persone.**

- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Assicurarsi che nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione oltre al pezzo non siano presenti altri oggetti.
- Non avvicinarsi con le mani o altri oggetti nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione
- Attenzione, pericolo di schiacciamento nell'area del pressore.
- Indossare occhiali protettivi.
- Indossare una protezione acustica.
- Indossare indumenti da lavoro adeguati.

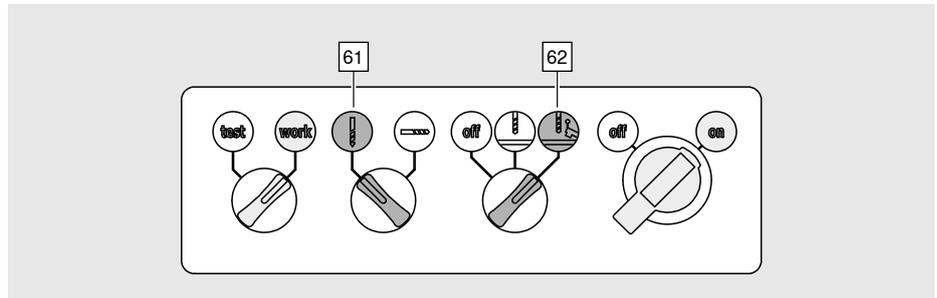


**AVVERTENZA**

■ La foratura termina automaticamente al raggiungimento della profondità di foratura preimpostata.

- Premere il pulsante di azionamento [20] fino a quando la foratura termina automaticamente.

**Foratura verticale e inserimento a pressione**

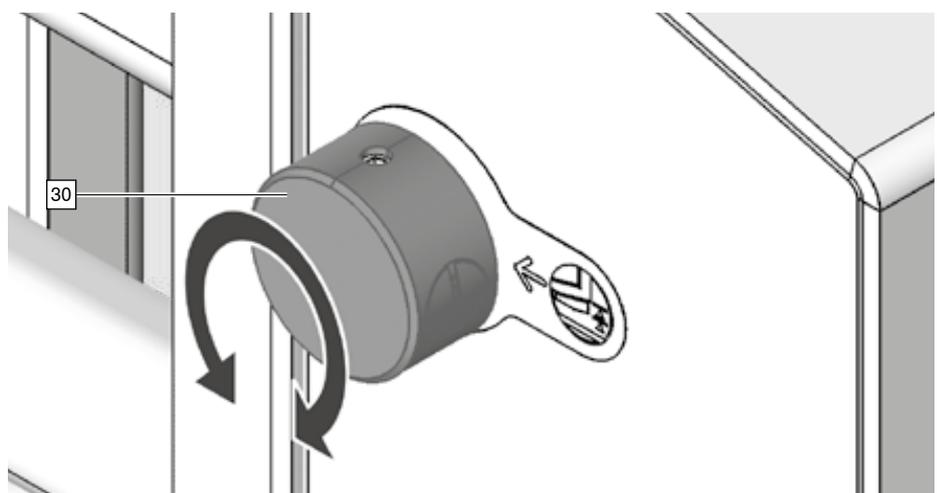


- Posizionare l'interruttore modalità foratura [61] su foratura verticale.

**i AVVERTENZA**

- Per una lavorazione sicura e precisa del pezzo consigliamo di utilizzare il pressore.

- Impostare l'interruttore modalità pressore [62] sulla foratura verticale e inserimento a pressione.



- Premere il pulsante di azionamento [20].
- Posizionare l'interruttore [30] su foratura verticale e inserimento a pressione.



È necessario soddisfare le seguenti condizioni per poter avviare la foratura:

- Nessun pressore orizzontale [11] può essere bloccato. Bloccare una testa portapunte [25].
- Il pulsante di arresto di emergenza [21] deve essere sbloccato.
- Lo sbraccio della dimensione Y non deve superare i 100 mm.

Foratura

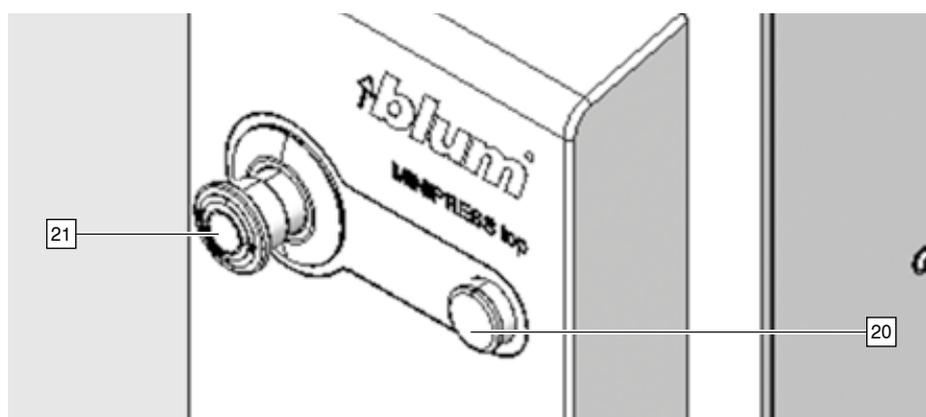


**AVVERTENZA**

**Gravi lesioni da taglio.**

**La mancata osservanza può causare danni alle persone.**

- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Assicurarsi che nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione oltre al pezzo non siano presenti altri oggetti.
- Non avvicinarsi con le mani o altri oggetti nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione.
- Attenzione, pericolo di schiacciamento nell'area del pressore.
- Indossare occhiali protettivi.
- Indossare una protezione acustica.
- Indossare indumenti da lavoro adeguati.

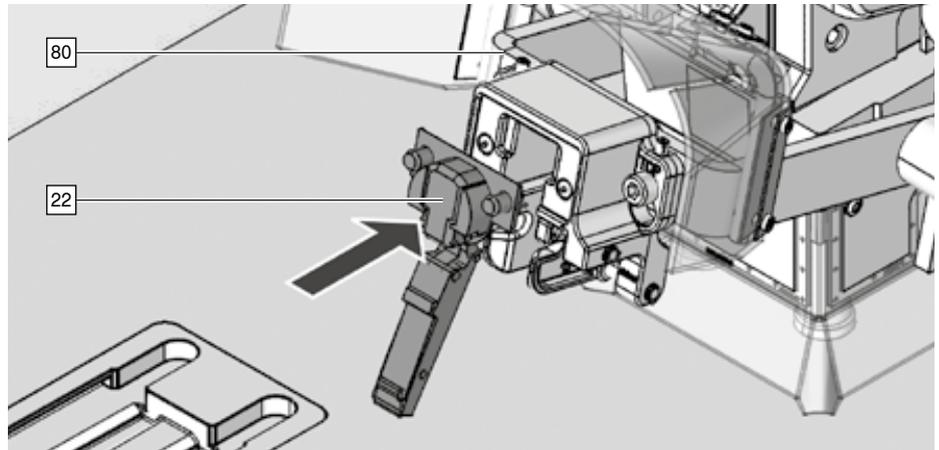


- Premere il pulsante di azionamento [20] fino a quando la foratura termina automaticamente.



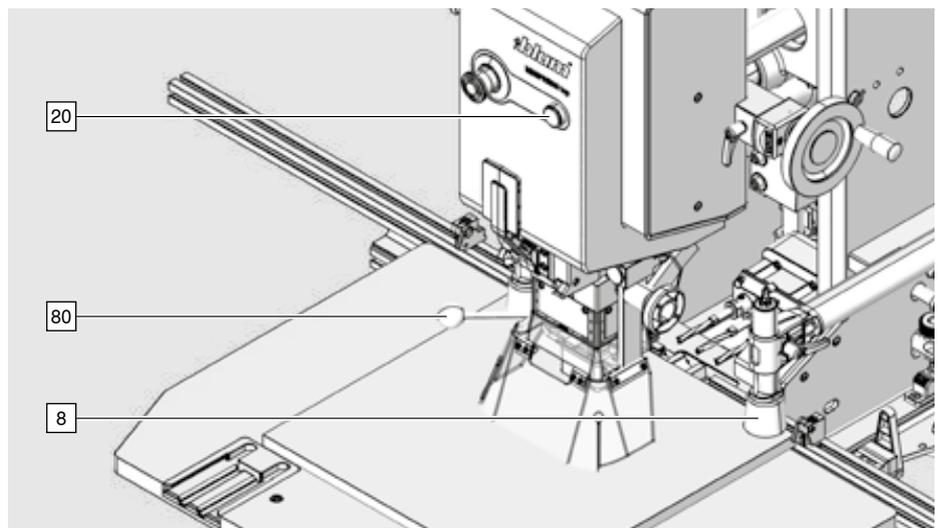
**AVVERTENZA**

- La foratura termina automaticamente al raggiungimento della profondità di foratura preimpostata.



- Agganciare l'accessorio [22] sulla matrice.
- Ruotare la bussola orientabile [80] verso il basso.

Inserimento



**i** AVVERTENZA

- Il processo di inserimento non termina automaticamente.

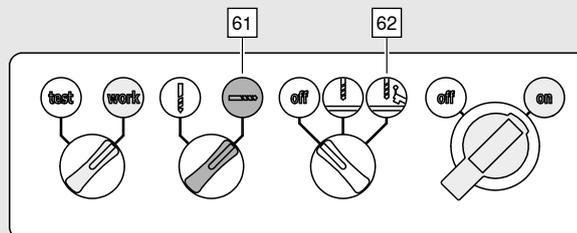
È necessario soddisfare le seguenti condizioni per poter avviare l'inserimento a pressione:

- Lo sbraccio (dimensione Y) non deve superare i 100 mm.
- Premere il pulsante di azionamento [20] fino a quando l'accessorio non viene inserito completamente.
- Ruotare la bussola orientabile [80] verso l'alto.  
I pressori [8] vengono rilasciati automaticamente.

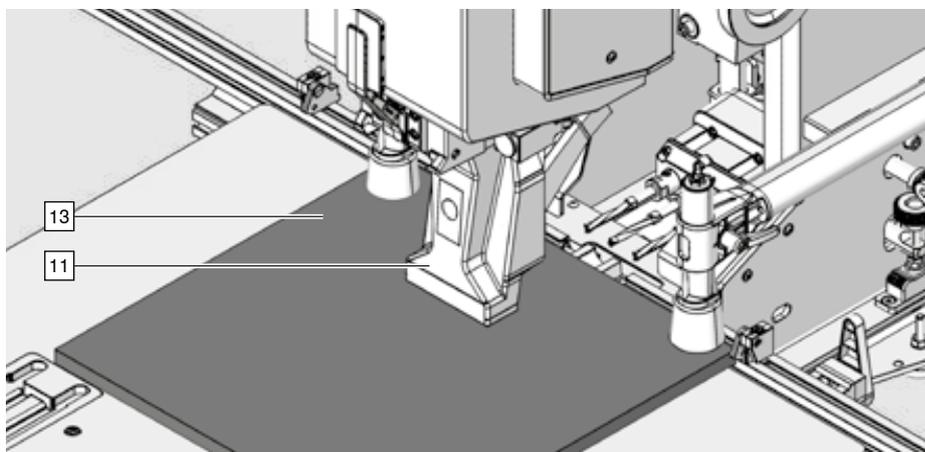
## Foratura orizzontale

### Foratura orizzontale

\* La funzione "Foratura orizzontale" non è disponibile nel tipo M70.2000.



- Posizionare l'interruttore modalità di foratura [61] su foratura orizzontale.

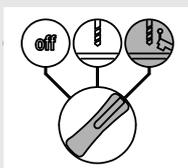


È necessario soddisfare le seguenti condizioni per poter avviare la foratura:

- Nessuna testa portapunte [25] può essere fissata.
- Fissare il pressore orizzontale [11].
- Il pulsante di arresto di emergenza [21] deve essere sbloccato.
- Lo sbraccio (dimensione Y) non deve superare i 70 mm.

### **i** AVVERTENZA

- A partire da una profondità di foratura di 25 mm si consiglia di rimuovere i trucioli della foratura ripetuta. Se si esegue questo passaggio la punta di foratura dura di più.



- Impostare l'interruttore modalità pressore [62] sulla foratura verticale e inserimento a pressione.

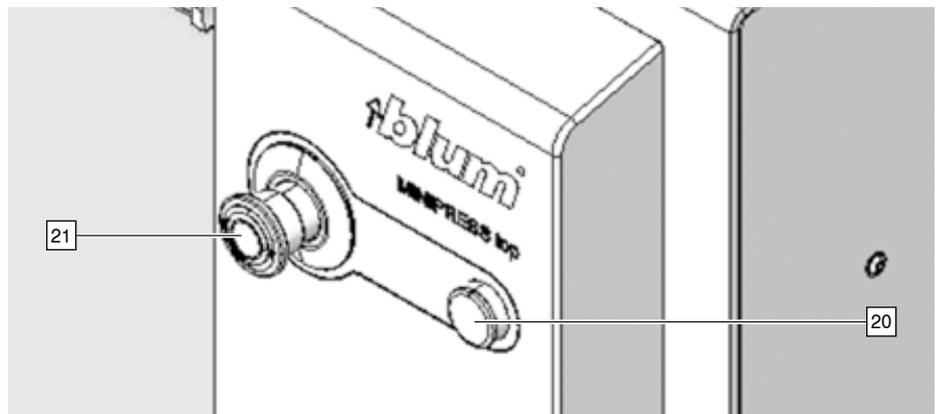


**AVVERTENZA**

**Gravi lesioni da taglio.**

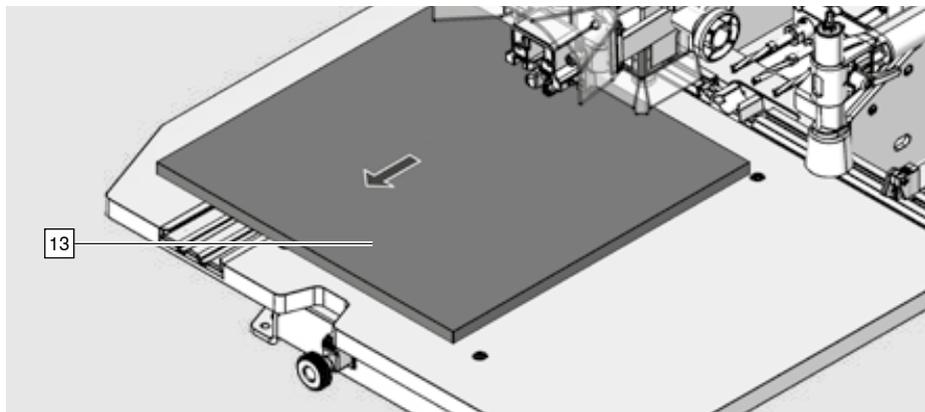
**La mancata osservanza può causare danni alle persone.**

- Solamente una persona deve lavorare sulla macchina di lavorazione.
- Assicurarsi che nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione oltre al pezzo non siano presenti altri oggetti.
- Non avvicinarsi con le mani o altri oggetti nell'area di lavoro [A] della macchina di lavorazione
- Attenzione, pericolo di schiacciamento nell'area del pressore
- Indossare occhiali protettivi.
- Indossare una protezione acustica.
- Indossare indumenti da lavoro adeguati.



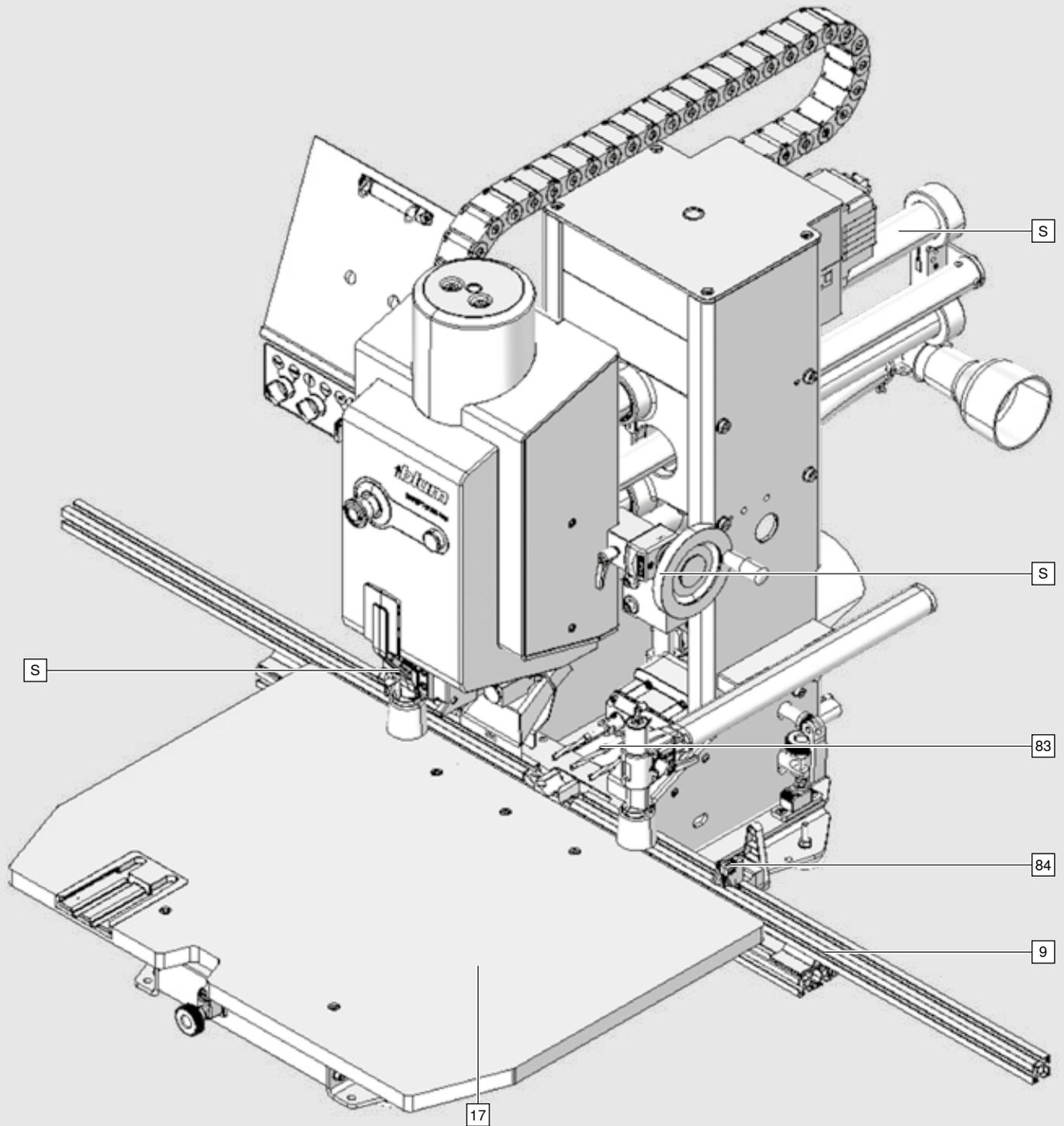
- Premere il pulsante di azionamento [20] fino a quando la foratura termina automaticamente.

Rimuovere il pezzo in lavorazione



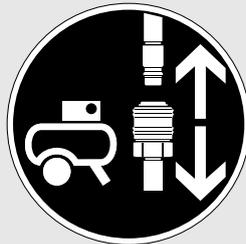
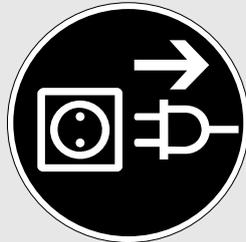
- Rimuovere il pezzo in lavorazione [13].
- Pulire il piano di lavoro [17], il righello [9] e le battute [84].
- Dopo la lavorazione del pezzo, posizionare l'interruttore [60] su TEST
- Posizionare l'interruttore principale [63] su "OFF" in caso di lunghi periodi di inattività o alla fine della giornata lavorativa.

Panoramica dei punti di manutenzione



S: Eseguire un'ispezione visiva, se necessario pulire con un panno in microfibra.

## Manutenzione



### AVVERTENZA

#### Gravi lesioni da taglio.

La mancata osservanza può causare danni alle persone.

- Si raccomanda di scollegare la macchina di lavorazione dalla rete elettrica prima di effettuare operazioni di pulizia e manutenzione.
- Si raccomanda di scollegare la macchina di lavorazione dalla rete dell'aria compressa prima di effettuare operazioni di pulizia e manutenzione.
- Non rimuovere in modo permanente i dispositivi di protezione e le coperture.
- Posizionare l'interruttore principale su "OFF".



### ATTENZIONE

- Indossare occhiali protettivi durante le operazioni di pulizia.



### AVVERTENZA

- Sostituire immediatamente le parti danneggiate.  
Utilizzare solo ricambi originali BLUM.
- Non utilizzare oli o lubrificanti durante le operazioni di pulizia.  
Tutte le guide e i cuscinetti sono esenti da manutenzione.
- Non rimuovere polvere e trucioli utilizzando oggetti taglienti o metallici.
- Consigliamo panni in microfibra per i lavori di pulizia.



### AVVERTENZA

- Prima dell'inizio dell'attività, del cambio turno, del cambio operatore si devono eseguire i lavori di manutenzione giornaliera
- Per un utilizzo sicuro della macchina di lavorazione leggere il capitolo Sicurezza.

## manutenzione giornaliera

- Prima dell'inizio dell'attività verificare se sono presenti danni sulle condutture elettriche e dell'aria compressa. Fare sostituire le condutture danneggiate da tecnici autorizzati.
- Controllare che le parti in vetro del pressore [8] non siano danneggiate.
- Controllare i dispositivi di protezione della macchina di lavorazione e la testa portapunte.
- Aspirare la polvere di foratura e i trucioli dalla macchina di lavorazione

e non soffiare mai con aria compressa.

- Eseguire un'ispezione visiva delle colonne guida [S], se necessario pulire la polvere con un panno in microfibra.
- Eseguire un'ispezione visiva dei righelli [9], delle battute [84], dei bloccaggi e delle guide, se necessario rimuovere la polvere con un panno in microfibra.
- Eseguire un'ispezione visiva dell'alesatrice orizzontale [5], se necessario pulire la polvere con un panno in microfibra.
- Le parti difettose possono essere sostituite solo da personale autorizzato.

### manutenzione mensile

- Controllare se nell'unità filtro [31] sono presenti residui d'acqua che si possono accumulare e svuotarla se necessario.

### Sostituire la punta

- Posizionare l'interruttore principale su "OFF"
- Sbloccare sempre la testa portapunte [25].
- Sostituire la punta di foratura [24, 83] e prendere nota del senso di rotazione vedere il capitolo "Installazione".

### Riparazioni

- Per le riparazioni contattare un partner Blum.  
I partner Blum in tutto il mondo sono reperibili in:  
[www.blum.com/adresses](http://www.blum.com/adresses)

## Errori in fase di foratura

Guasto	possibile causa	Soluzione
Le punte di foratura si bloccano nel legno.	Le punte sono consumate.	➤ Riaffilare o sostituire le punte.
	Punta bloccata non correttamente.	➤ Serrare nei mandrini portapunta rossi le punte che ruotano a sinistra mentre in quelli neri quelle ruotano a destra.
	La foratura nel materiale previsto non è possibile.	➤ Utilizzare solo pezzi in legno, o truciolare pressato o legni rivestiti in verniciatura epossidica.
Durante la foratura fuoriesce fumo.	Le punte sono consumate.	➤ Riaffilare o sostituire le punte.
	Punta bloccata non correttamente.	➤ Serrare nei mandrini portapunta rossi le punte che ruotano a sinistra mentre in quelli neri quelle ruotano a destra.
	Profondità di foratura troppo grande durante la foratura orizzontale.	➤ Ripetere più volte durante la foratura.
	Senso di rotazione del motore non corretto.	➤ Correggere il senso di rotazione. Vedere pagina 23.

## Errore sul pezzo in lavorazione

Guasto	possibile causa	Soluzione
Le forature sono troppo ampie, ovali o strappate.	Il diametro di foratura è troppo ampio.	➤ Controllare la punta.
	Punta deformata.	➤ Sostituire la punta.
	Le punte sono consumate.	➤ Riaffilare o sostituire le punte.
	Impostazione dello spessore ripiano errata. La punta si sposta nel pezzo in lavorazione troppo rapidamente.	➤ Impostare correttamente lo spessore ripiano.

Guasto	possibile causa	Soluzione
Le forature sono decentrate o in posizione sbagliata.	Righello non impostato correttamente.	➤ Impostare il righello sul punto 0.
	Trucioli tra il righello e il pezzo in lavorazione.	➤ Rimuovere lo sporco e i trucioli.
La profondità di foratura non viene raggiunta.	Trucioli sul percorso.	➤ Rimuovere i trucioli dal percorso.
	La lunghezza della punta è inferiore a 57 mm.	➤ Impostare o cambiare la punta su una lunghezza di 57 mm..
	Spessore del pezzo inferiore a 16 mm.	
	La macchina urta l'oggetto.	➤ Rimuovere l'oggetto.
	Non viene utilizzato alcun piano di lavoro Blum.	➤ Utilizzare solo accessori e parti di ricambio originali.
Errore di inserimento.	Trucioli nella foratura.	➤ Rimuovere i trucioli dalla foratura.
	Le forature hanno un diametro troppo piccolo.	➤ Controllare il diametro di foratura.
	Le forature sono poco profonde.	➤ Impostare o cambiare la punta su una lunghezza di 57 mm. ➤ Impostazione dello spessore materiale residuo errata.
	La superficie del pezzo in lavorazione è troppo dura.	➤ Sfaccettare la foratura.
	La matrice urta l'oggetto.	➤ Rimuovere l'oggetto.
	Pressione dell'aria troppo bassa.	➤ Impostare la pressione dell'aria.

## Errore sul pezzo in lavorazione

Guasto	possibile causa	Soluzione
Errore di inserimento.	Il pezzo in lavorazione è spostato.	➤ Utilizzare il pressore.
	La matrice è spostata.	➤ Regolare la matrice.
Il pezzo in lavorazione è graffiato.	Il piano di lavoro è sporco o danneggiato.	➤ Pulire il piano di lavoro. ➤ Controllare se il piano di lavoro è danneggiato.
	I righelli e le battute sono sporchi.	➤ Pulire i righelli e le battute.

## Errore di funzionamento della macchina di lavorazione

Guasto	possibile causa	Soluzione
Il motore non gira.	La macchina di lavorazione non è collegata alla rete elettrica.	➤ Allacciare la macchina di lavorazione alla rete elettrica.
	Il fusibile della rete elettrica è guasto.	➤ Attivare il fusibile o sostituirlo.
	L'interruttore della modalità lavorazione è impostato per l'installazione.	➤ Impostare l'interruttore della modalità lavorazione per la lavorazione.
	Il motore è surriscaldato, Il pulsante di azionamento lampeggia velocemente per 3 volte, 1 ciclo di pausa	➤ Lasciar raffreddare il motore.
	Macchina di lavorazione collegata a tensione non corretta.	➤ Controllare la tensione di rete e confrontarla con lo schema di allacciamento. Far eseguire il controllo ad un elettricista autorizzato.
	Il motore è difettoso.	➤ Fare sostituire il motore da un elettricista autorizzato.
I motori si scaldano.	Macchina di lavorazione collegata a livello di tensione non corretto.	➤ Controllare la tensione di rete e confrontarla con lo schema di allacciamento. Far eseguire il controllo ad un elettricista autorizzato.

Guasto	possibile causa	Soluzione
	Foratura nel legname duro a velocità troppo elevata.	➤ Impostare correttamente lo spessore ripiano.
	Motore impolverato.	➤ Pulire la macchina di lavorazione.
	Testa portapunte poco scorrevole.	➤ Inviare la testa portapunte al reparto riparazioni Blum.
Nessuna funzione dei pressori.	Posizione errata dell'interruttore modalità funzionamento pressore.	➤ Modificare la posizione dell'interruttore.
	Nessuna aria compressa o poca aria compressa presenti.	➤ Aprire il rubinetto dell'aria compressa. ➤ Provare la pressione.
Nessun movimento corsa all'azionamento del pulsante di azionamento.	Nessuna aria compressa o poca aria compressa presenti.	➤ Aprire il rubinetto dell'aria compressa. ➤ Provare la pressione.
	Il pulsante di azionamento lampeggia.	➤ vedere "Cosa fare quando" pulsante di azionamento
Movimento rotatorio da sotto ma non più da sopra.	Pressione troppo scarsa.	➤ Verificare la regolazione al regolatore di pressione filtro.
	Il flessibile pneumatico è piegato o danneggiato	➤ Controllare le tubazioni dell'aria
Connettore filtro aria non a tenuta.	Il tubo flessibile dell'aria non è a tenuta.	➤ Sostituire il tubo flessibile dell'aria.
	L'unità filtro non è a tenuta.	➤ Sostituire l'unità filtro.
La rimozione dei trucioli è insufficiente.	Aspirazione trucioli troppo debole.	➤ Controllare pressione aria.
	Aspirazione dei trucioli non accesa.	➤ Aspirazione dei trucioli accesa.
Impossibile serrare le punte nel portapunta.	Portapunta molto sporco.	➤ Pulire il portapunta.
	Diametro dello stelo della punta troppo grande o deformato.	➤ Sostituire la punta.
	Non svitare fino alla battuta la vite a morsetto.	➤ Svitare la vite a morsetto.
Le punte non girano.	La frizione della testa portapunte è danneggiata.	➤ Cambiare la frizione.

## Errore di funzionamento della macchina di lavorazione

Guasto	possibile causa	Soluzione
Nessuna foratura orizzontale possibile.	Interruttore lavorazione - L'impostazione è nella posizione errata.	➤ Modificare la posizione.
	Interruttore modalità foratura - L'impostazione è nella posizione errata	➤ Modificare la posizione.
	Il pressore orizzontale non è bloccato.	➤ Bloccare il pressore orizzontale.
	Righello in uso non corretto.	➤ Verificare righello: utilizzare righello compatibile.
Il pulsante di azionamento lampeggia rapidamente.	Viene premuto il pulsante di arresto di emergenza.	➤ Sbloccare il pulsante di arresto di emergenza.
Il pulsante di azionamento lampeggia per 2 volte, 1 ciclo di pausa	Relè a tempo difettoso.	➤ Rivolgersi al servizio clienti.
Il pulsante di azionamento lampeggia per 3 volte, 1 ciclo di pausa	Il motore è surriscaldato	➤ Lasciare raffreddare il motore.
Il pulsante di azionamento lampeggia lentamente.	La modalità di foratura orizzontale è selezionata La posizione Y è maggiore di 70 mm.	➤ Mettere in funzione il valore Y minore di 70 mm.
	La modalità di foratura orizzontale è selezionata Pressore orizzontale non bloccato.	➤ Bloccare il pressore orizzontale.
	La modalità di foratura orizzontale è selezionata. Il righello scorretto è bloccato.	➤ Bloccare righello orizzontale.

**dichiarazione di conformità UE semplificata per MINIPRESS top**

Dichiarazione di conformità UE semplificata

Con il presente documento la Julius Blum GmbH dichiara che tutte le tipologie di articoli elettrici ed elettronici della Julius Blum GmbH sono conformi alla direttiva 2009/125/CE e 2011/65/UE.

Con il presente documento la Julius Blum GmbH dichiara che le tipologie di articoli elettrici ed elettronici M70.\* , M70.\* , M70.\* sono conformi alla direttiva 2014/30/UE e 2006/42/CE.

Il testo completo della dichiarazione di conformità UE è disponibile al seguente indirizzo web:

**[www.blum.com/compliance](http://www.blum.com/compliance)**

## MINIPRESS top



## Informazioni aggiuntive

### Dati tecnici MINIPRESS top

#### Clima ambientale:

Applicazione solo in ambienti chiusi ed asciutti.

Trasporto/stoccaggio: \_\_\_\_\_ da -20 a 85°C  
Esercizio: \_\_\_\_\_ da 0 a 50°C  
umidità relativa (funzionamento) \_\_\_\_\_ 5 - 93% senza condensa

#### Dimensioni / peso:

Altezza: \_\_\_\_\_ 976 mm  
Larghezza: \_\_\_\_\_ 1100 mm  
Profondità: \_\_\_\_\_ 1085 mm  
Peso: \_\_\_\_\_ 150 kg

Collocazione a distanza dal muro di almeno 450 mm

#### energia elettrica:

Tensione: \_\_\_\_\_ 3 x 400 V 50 - 60 Hz + N + PE  
Potenza: \_\_\_\_\_ 1.1 kW

#### energia pneumatica:

Pressione: \_\_\_\_\_ 6 bar  
Consumo d'aria per ciclo (corsa): \_\_\_\_\_ 1,5 litri

#### Emissioni acustiche:

Pressione acustica (LAeq): \_\_\_\_\_ 76 dB(A)  
Tolleranza approssimazione di misurazione livello di potenza acustica: \_\_\_ +/- 4 dB(A)

#### Pezzo in lavorazione:

Materiali: \_\_\_\_\_ Legno, Corian  
Potenza foratura orizzontale pezzo in lavorazione: \_\_\_\_\_ 12 - 40 mm  
Potenza foratura verticale pezzo in lavorazione: \_\_\_\_\_ 8 - 45 mm

#### Targhetta di marcatura:

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

Tipo di apparecchio: Macchina forainseritrice

### Smaltimento degli attrezzi di lavorazione elettrici



Gli attrezzi di lavorazione elettrici non devono essere smaltiti insieme ai rifiuti domestici al termine della loro durata della vita. Vi invitiamo ad informarvi presso la vostra amministrazione comunale. Gli attrezzi di lavorazione elettrici di BLUM sono conformi ai requisiti della direttiva 2012/19/UE, direttiva RAEE.

Tramite la raccolta differenziata di apparecchiature elettriche ed elettroniche è possibile riutilizzare alcuni componenti, riciclare i materiali e riciclare in altro modo le vecchie apparecchiature. Le conseguenze negative sull'ambiente e sulla salute causate dalle sostanze nocive possibilmente contenute nelle apparecchiature in questo modo vengono evitate nel corso dello smaltimento.

Gli attrezzi di lavorazione elettrici possono essere restituiti al produttore per essere recuperati al termine del loro utilizzo o della durata della vita oppure, se ecologici, riciclati o riparati.

Trovate maggiori informazioni al seguente link:

[www.blum.com/recycling](http://www.blum.com/recycling)

### Smaltimento delle batterie:

Le batterie a fine vita non devono essere smaltite insieme ai rifiuti domestici al termine della loro durata della vita. Vi invitiamo ad informarvi presso la vostra amministrazione comunale.

Le batterie utilizzate da BLUM rispondono ai requisiti della direttiva 2006/66/CE in merito alle batterie.

Tramite la raccolta differenziata delle batterie è possibile riutilizzare i materiali e riciclare in altro modo le batterie. Le conseguenze negative sull'ambiente e sulla salute causate dalle sostanze nocive possibilmente contenute nelle apparecchiature in questo modo vengono evitate nel corso dello smaltimento.

Per lo smontaggio delle batterie occorre rispettare le istruzioni di smontaggio. Per il conferimento sono disponibili punti di raccolta per batterie nella vostra zona.

Nello smaltimento delle batterie occorre evitare un cortocircuito delle superfici di contatto.

### Accumulatore di energia:

La macchina di lavorazione non ha un accumulatore di energia elettrica o pneumatica.

MINIPRESS top



Annotazioni



MINIPRESS top



Annotazioni



I partner Blum in tutto il mondo sono reperibili in:  
[www.blum.com/addresses](http://www.blum.com/addresses)

Look for our  
FSC™-certified  
products



BAU0136382016 · INX: 01 · IDNR: 426.713.2 · BA-192/0IT 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](mailto:info@blum.com)  
[www.blum.com](http://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.

