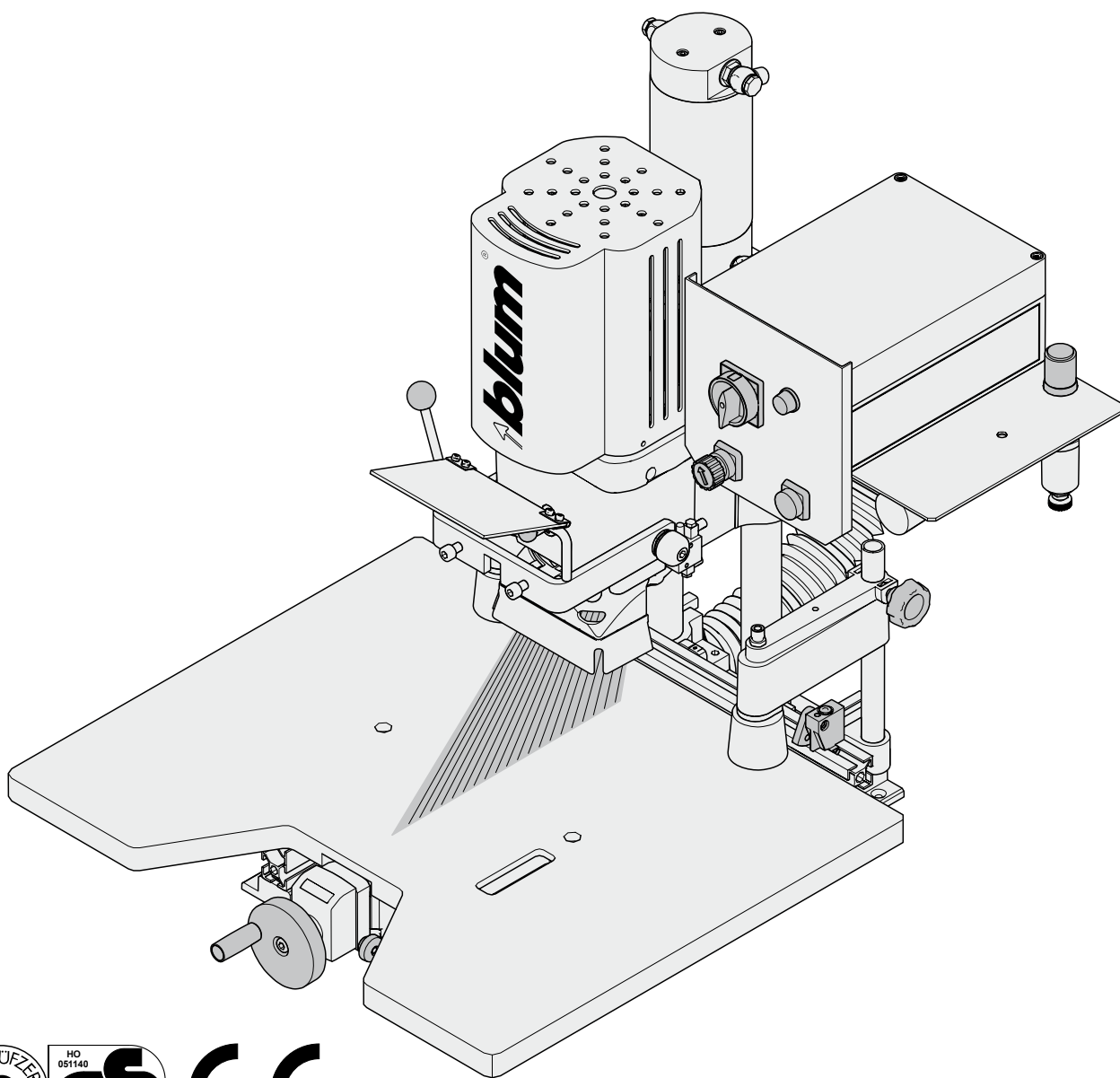
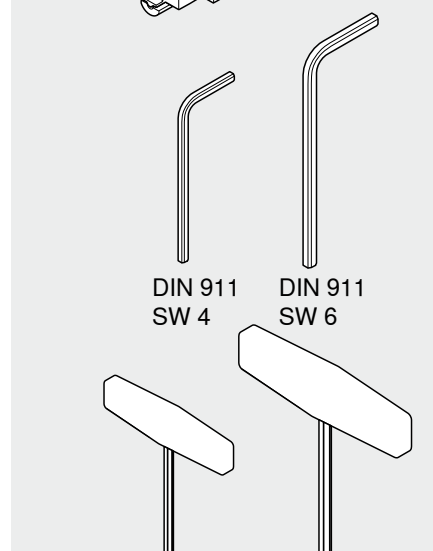
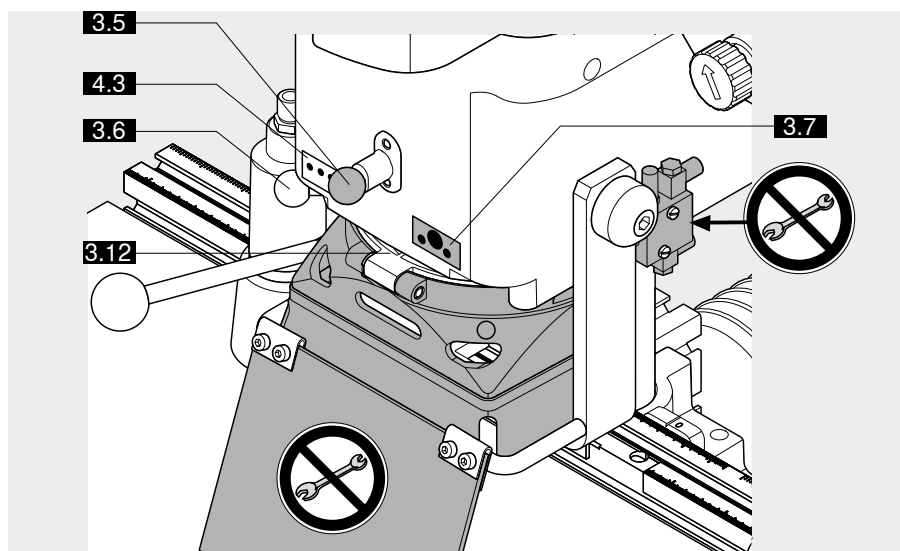
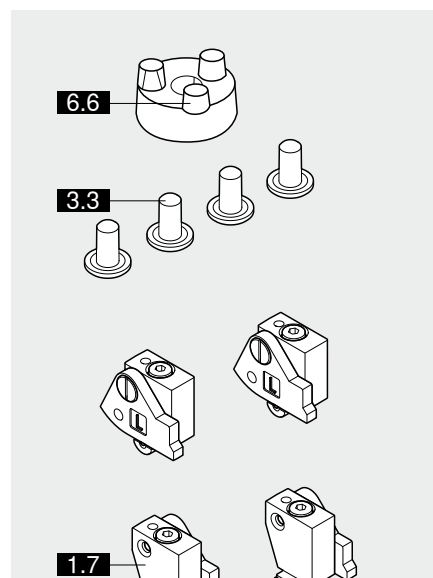
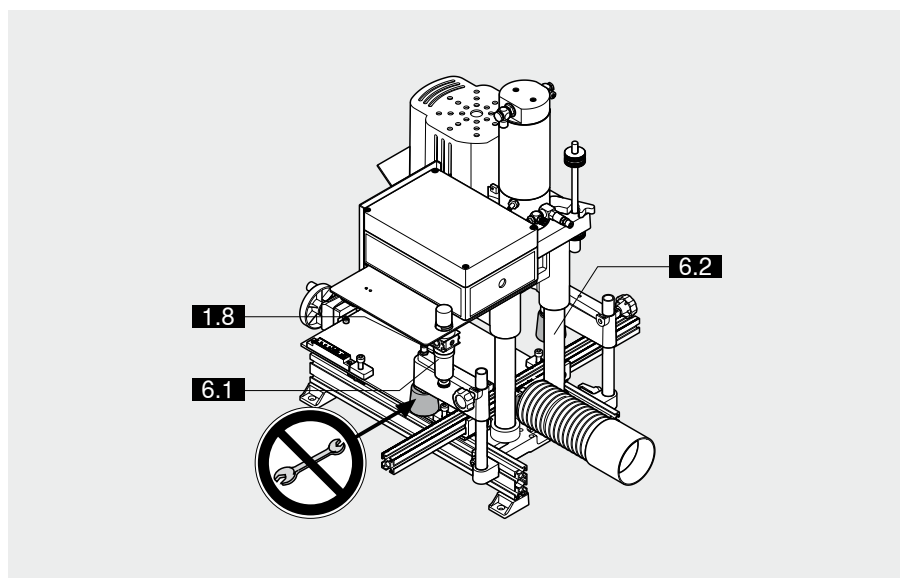
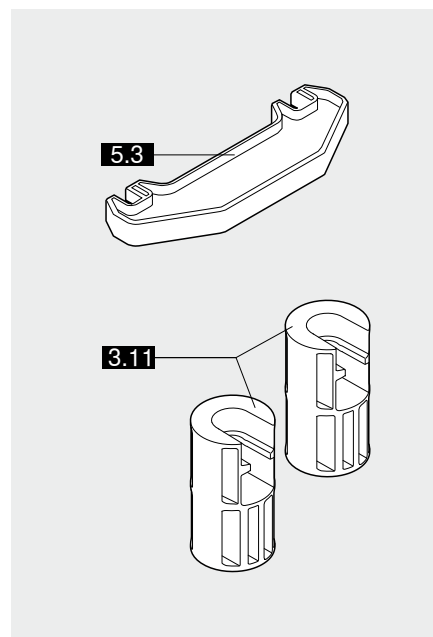
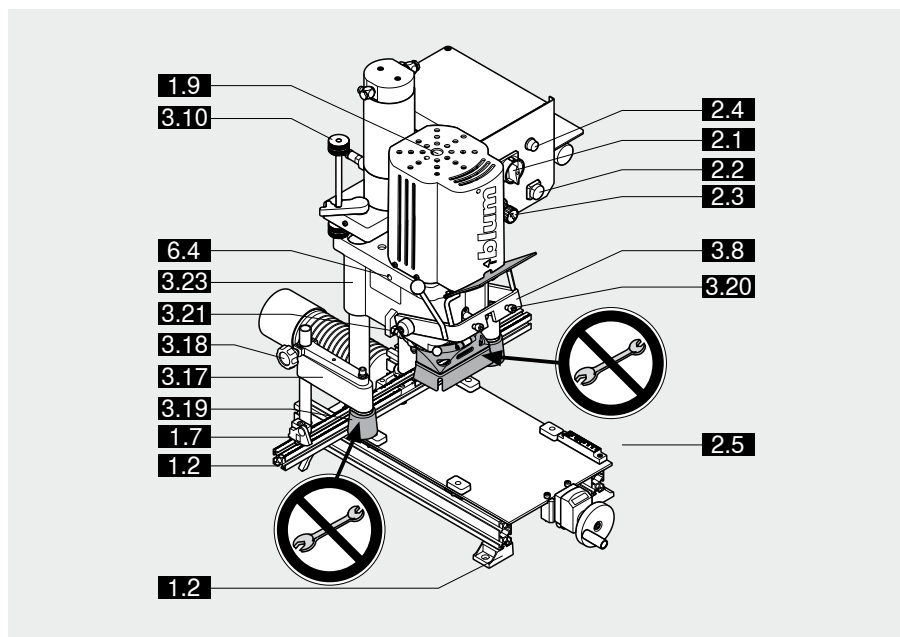




MINIPRESS P

Návod k obsluze prosím pečlivě uložte!





Ochranná zařízení:

Jednotlivé součástky a díly neodstraňujte a v případě jejich poškození je ihned nahraďte originálními díly.

A – Orientační schéma	2
B – Obsah	3
C – Pokyny pro čtení	5
C.1 – Používání návodu k obsluze	5
D – Bezpečnostní pokyny a opatření	6
D.1 – Zbytková rizika ve smyslu normy ISO EN 12100-2	6
D.2 – Bezpečnostní nálepky	6
D.3 – Používání, odpovídající určení stroje	6
D.4 – Bezpečnostní pokyny	6
D.5 – Emise hluku	7
D.6 – Emise prachu	7
F – Prohlášení o shodě s předpisy EU / technické údaje	9
F.1 – Prohlášení o shodě s předpisy EU	9
F.2 – Technické údaje	9
1 – Instalace a osazení stroje	10
1.1 – Vybalení a montáž stroje	10
1.1.1) Potřebný prostor pro stroj	10
1.1.2) Stroj vybalte a pevně přišroubujte ke vhodnému pracovnímu stolu	10
1.1.3) Namontujte základní pravítko	10
1.1.4) Montáž výkyvných dorazů	10
1.1.5) Montáž pracovního stolu	11
1.2 – Připojení k přívodu stlačeného vzduchu	11
1.2.1) Připojte hadici pro přívod vzduchu	11
1.2.2) Seřďte a nastavte provozní tlak	11
1.3 – Elektrické připojení stroje	11
1.3.1) Elektrické připojení stroje	11
1.4 – Odsávání prachu	12
1.4.1) Připojení funkce odsávání stroje	12
1.4.2) Připojení odsávacího zařízení k řídicí jednotce	12
2 – Vysvětlivky k ovládacímu panelu	13
2.1 – Vysvětlivky k ovládacímu panelu	13
2.1.1) Označení řídicích prvků	13
2.1.2) Tlačítko posuvu	13
2.1.3) Tlačítko pro funkci přítlaků	13
3 – Zpracování	14
3.1 – Zpracování nábytkových závěsů	14
3.1.1) Potřebné díly	14
3.1.2) Nastavení délky vrtáku	14
3.1.3) Nastavení schématu vrtání	14
3.1.4) Upevnění vrtáků	14
3.1.5) Nastavení hloubky vrtání	14
3.1.6) Zarážka pro hloubku vrtání	15
3.1.7) Nastavení rychlosti zdvihu	15
3.1.8) Kontrola brzdy zdvihu	15
3.1.9) Nastavení brzdy zdvihu	15
3.1.10) Nastavení systému dorazů	15
3.1.11) Nastavení výkyvných dorazů	16
3.1.12) Dvířka položte na pracovní stůl a posuňte je k dorazu nebo k rysce	16
3.1.13) Nastavte přítlaky na sílu materiálu	16
3.1.14) Na lisovací jednotku upevněte matrici	16
3.1.15) Na matrici nasadte a zaklapněte závěs	17
3.1.16) Vrtání	17
3.1.17) Proveďte kontrolu úhlu nastavení lisovací jednotky	17
3.1.18) Zalisování závěsu	17
4 – Zpracování	18
4.1 – Zpracování křížových montážních podložek	18
4.1.1) Potřebné díly	18
4.1.2) Nastavení délky vrtáku	18
4.1.3) Nastavení schématu vrtání	18
4.1.4) Upevnění vrtáků do sklíčidel	18
4.1.5) Kontrola nastavení hloubky vrtání	18
4.1.6) Nastavení rychlosti zdvihu	18
4.1.7) Nastavení systému dorazů	18
4.1.8) Nastavení výkyvných dorazů	18

4.1.9) Bok korpusu položte na pracovní stůl a posuňte jej k dorazu nebo k rysce	19
4.1.10) Nastavte přítlaky na sílu materiálu	19
4.1.11) Vrtání	19
4.1.12) Uvolnění přítlaků	19
5 – Zpracování	20
5.1 - Vrtání řad otvorů	20
5.1.1) Potřebné díly	20
5.1.2) Nastavení délky vrtáku	20
5.1.3) Nastavení schématu vrtání	20
5.1.4) Upevnění vrtáků do sklíčidel	20
5.1.5) Proveďte kontrolu nastavení hloubky vrtání	20
5.1.6) Nastavení rychlosti zdvihu	20
5.1.7) Nastavení systému dorazů	20
5.1.8) Nastavení výkyvných dorazů	20
5.1.9) Vrtání řad otvorů	20
5.1.10) Bok korpusu položte na pracovní stůl a posuňte jej k dorazu nebo k rysce	20
5.1.11) Nastavte přítlaky na sílu materiálu	20
5.1.12) Vrtání	20
5.1.13) Uvolnění přítlaků	20
6 – Servis a údržba	21
6.1 – Údržba	21
6.1.1) Údržba	21
6.1.2) Poškozená spojka	21
6.1.3) Vyměňte provozní diodu	21
7 – Co dělat, když?	22
7.1 – Chyby při vrtání	22
7.2 – Chyba při lisování kování	25
7.3 – Funkční vady	25
8 – Příloha	27
8.1 – Vlastní výroba pracovního stolu	27
9 – Schémata	28
9.1 – Elektroschéma 1x 230 V 50 Hz	28
9.2 – Elektroschéma 3x 230 V 50 Hz	29
9.3 – Elektroschéma 3x 400 V 50 Hz	30
9.4 – Pneumatické schéma	31

C.1 – Používání návodu k obsluze

- Návod k obsluze prosím pečlivě uložte.
- Před spuštěním stroje do provozu si pozorně přečtěte návod k obsluze i bezpečnostní pokyny a upozornění!
- Pro jednodušší identifikaci specifikovaných dílů doporučujeme využít orientační schéma.
- Jednotlivé kapitoly jsou pro usnadnění práce s tímto návodem k obsluze označeny velkými tiskacími písmeny.

**Bezpečnostní pokyny a upozornění:**

Tento výstražný symbol upozorňuje na důležité bezpečnostní pokyny, kterých musíte bezpodmínečně dbát.

Poznámka:

Tento vykřičník upozorňuje na důležitou poznámku. Nebudete-li tuto poznámku respektovat, může dojít k poškození součástí stroje i konstrukčního dílu či k selhání funkčnosti této pomůcky pro zpracování, a/nebo bude konstrukční materiál nepoužitelný.

(3.1) Tato označení součástek a dílů mají přímou souvislost s kapitolou, v níž se uvádí základní specifikace těchto součástek. Například popis **(3.1)** obsahuje kapitola 3.

Vážený zákazníku firmy Blum!

Rádi bychom Vám srdečně poblahopřáli k Vašemu rozhodnutí ve prospěch stroje firmy Blum. Stal jste se nyní vlastníkem moderní pomůcky ke zpracování, která pro Vás jistě bude zdrojem velkého potěšení, budete-li stroji věnovat příslušnou údržbu a péči.

Před prvním spuštěním stroje do provozu byste si bezpodmínečně měli pečlivě pročíst tento návod k obsluze, i když to znamená vyhradit si pro čtení drahocenný čas. Jedině tak se dozvíte, jak tuto pomůcku pro zpracování seřídit co nejlépe pro Vaši potřebu, a jak se můžete vyvarovat případného zranění. Návod k obsluze kromě toho obsahuje důležité informace o údržbě stroje.

Tento návod k obsluze odpovídal a vyhovoval v době vydání tiskem v té době nejnovějšímu stavu této konstrukční řady. Malé odchylky, vyplývající z následného konstrukčního vývoje stroje, se však nikdy nedají zcela vyloučit. Návod k obsluze je důležitou součástí této pomůcky pro zpracování, a při dalším prodeji stroje musí být nutně předán novému majiteli.

Pro svou vlastní bezpečnost používejte pouze součástky a příslušenství, schválené a poskytované firmou Blum. Za jiné produkty a na jejich základě způsobené škody nepřijímá firma Blum žádnou záruku.

Firma Blum s.r.o. si vyhrazuje právo na změnu technického provedení, vybavení, technických údajů, barev, materiálů, nabídek služeb, poskytování servisních služeb apod. bez předchozího upozornění a bez uvedení důvodů ke změně, popřípadě na zrušení bez náhrady, a rovněž na zastavení výroby určitého modelu bez předchozího upozornění.

D.1 – Zbytková rizika ve smyslu normy ISO EN 12100-2

- Stroj odpovídá současně platnému stavu bezpečnostní techniky. Přesto přetrvávají určitá zbytková rizika.
- Zbytková rizika, způsobená pohybem vrtáku, vznikají pro obsluhu a další osoby zejména při odstranění ochranných zařízení a v případě selhání řídicích prvků.
- Na další zbytková rizika poukazují bezpečnostní nálepky resp. bezpečnostní pokyny, proto je nezbytné bezpodmínečně dodržovat následující předpisy.

D.2 – Bezpečnostní nálepky

	Před uvedením stroje do provozu si pečlivě přečtěte návod k obsluze a bezpečnostní pokyny.
	Při práci vždy noste vhodné ochranné brýle.
	Na tomto stroji smí pracovat vždy jen jedna osoba. Vaše pracoviště je před strojem.
	Elektrické připojení pomůcky pro zpracování, a rovněž každou činnost v oblasti elektrických obvodů stroje, smí provádět pouze autorizovaný elektrikář! Před každou opravou je třeba odpojit stroj od přívodu elektrického proudu a stlačeného vzduchu (zástrčka a rychlospojovací šroubení).
	Během vrtání nebo lisování nemanipulujte v blízkosti vrtáku nebo lisovací jednotky rukama nebo předměty. Neodstraňujte ochranná zařízení – nebezpečí poranění!
	Nemanipulujte rukama v nebezpečné blízkosti přítlačů a rýhovaných matic! - Nebezpečí skřípnutí!
	Laser třídy 2 – do svazku laserových paprsků se nikdy nedívejte. Laserové záření může způsobit poškození zraku!

D.3 – Používání stroje odpovídajícím způsobem

- Předpokládaný účel použití stroje je vrtání a lisování kovů do dílů ze dřeva, dřevotřísky nebo dřeva, potaženého plastem. Stroj smí být používán pouze v průmyslových a řemeslných oborech. Za jiná využití či využití, nespecifikovaná v návodu k použití, výrobce nepřijímá žádnou záruku!
- Stroj není chráněn proti explozi. Neinstalujte stroj do blízkosti lakýrnických prostředků a potřeb.
- Předpokládaný účel využití laserového modulu MZR.5300 představuje nalezení správného parametru a správné polohy na konstrukčním dílu, zpracovávaném s pomocí MINIPRESS P. Jakožto konstrukční materiál smí být používány pouze neodrazivé dřevo a dřevotřísky. Používání potahovaných a odrazivých konstrukčních materiálů je zakázáno. Laserový modul MZR.5300 smí být využíván pouze v kombinaci s MINIPRESS P v průmyslových a řemeslných oborech. Za jiná využití či využití, nespecifikovaná v tomto návodu k obsluze či v návodu k obsluze MINIPRESS P, nepřijímá výrobce žádnou záruku.

D.4 – Bezpečnostní pokyny

- Před výměnou nástrojů, přestavbou nebo změnou vybavení stroje, čištěním, údržbou či práci v blízkosti vrtáků přepněte hlavní vypínač **(3.1)** do polohy 0 a odpojte stroj od sítě stlačeného vzduchu.

- Při práci dbejte na to, abyste používali jen bezvadně nabroušené vrtáky.
- S konstrukčními díly, které přecházejí přes plochu pracovního stolu, je třeba pracovat se zvýšenou opatrností. Namontujte větší pracovní desku nebo použijte podložky. Konstrukční díly nesmí omezovat stabilitu stroje. Konstrukční díly a materiály musí být zajištěny proti nahnutí se na stranu, vychýlení, překlopení a pádu. Používejte vhodné upínací přípravky nebo stojany (kozlíky apod.). Obslužné prvky musí být dosažitelné, přístup k nim nesmí být omezen.
- Konstrukční díl během zpracování zajištěte! Použijte přítlaky (volitelné) stroje, nebo, nebudou-li dostatečné, využijte jiná vhodná upevňovací zařízení.
- Noste vhodný pracovní oděv.
- Před zahájením každé práce vždy zkontrolujte úplnost a funkčnost všech bezpečnostních zařízení! Poškozené části nahraďte originálními díly.
- Před zapnutím stroje se ujistěte, že se na pracovním stole kromě konstrukčního dílu či materiálu nenachází žádné nářadí nebo jiné předměty.
- Po ukončení práce vraťte hlavní spínač **(3.1)** vždy do polohy 0.
- Pro svou vlastní bezpečnost používejte jen příslušenství a přídatná zařízení, firmou BLUM doporučená nebo uvedená v návodu k obsluze či katalogu.
- Samostatně prováděné změny a přestavby stroje jsou zakázány!
- V případě dotazů a eventuálních problémů je Vám k dispozici každé servisní středisko firmy BLUM.
- Bezpodmínečně respektujte národní zákonná ustanovení, pracovní právo, dodržujte předpisy pro ochranu proti úrazu, a rovněž směrnice o odstraňování a likvidaci odpadů.

D.5 – Emise hluku

Emise hluku, zjištěná podle EN ISO 11202 (11204):

Emise hluku na příslušném pracovišti (pracovní cyklus): 80,4 dB(A) (měřeno ve výšce 1,5 m a vzdálenosti 1 m před hranou pracovního stolu). Korekční faktor prostředí K3A činí 4 dB a počítá se ve smyslu normy EN ISO 11204 dodatek A. Rozdíl mezi úrovní cizího hluku a hladinou akustického tlaku hluku v každém měřeném místě činí > 6dB).

Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty a nemusejí proto představovat zároveň spolehlivé hodnoty pro dané pracoviště. Přestože existuje vztah mezi úrovní emise a imise, není z něj možno spolehlivě odvodit, zda nejsou nutná dodatečná bezpečnostní opatření. Faktory, které mohou ovlivnit hladinu imise na pracovišti, představují dobu působení, charakter pracovního prostředí a jiné zdroje hluku. Přípustné hodnoty pro pracoviště se mohou u různých států lišit. Tato informace má uživateli přesto napomoci k lepšímu odhadu a vyhodnocení nebezpečí a rizika.

D.6 – Emise prachu

Přípustná hodnota TRK pro dřevěný prach bezpečně není překročena při řádném připojení k odsávacímu zařízení. Stroj je vybaven adaptérem pro připojení hadic o vnitřním průměru 100 mm. V tomto případě se podtlak při maximálně potřebné střední rychlosti vzduchu nastavuje na 20 m/s 2000 Pa. Není-li k dispozici spojka pro odsávání s vnitřním průměrem 100 mm, je možné použít přiložené adaptéry. Při připojení je třeba dbát na to, že na průřezu hadice o průměru 100 mm vzniká proudění vzduchu o minimální rychlosti 20 m/s.

- Stroj musí být připojen na zařízení pro odsávání prachu! (Přípojka pro odsávání musí být pružná a nesnadno vznětlivá).
- Zbytkové třísky, piliny a zbytkový prach pravidelně odstraňujte vysavačem.

MINIPRESS P 		
Ser.No.: JB 00001		2010
V	Hz	kW
kg /	lbs	
Bohr- und Beschlagsetzmaschine		
Ref.No.: M53.1000		
Julius Blum GmbH - A - 6973		

BG	Пробивни машини
DA	Bore- og beslagssætmaskiner
DE	Bohr- und Beschlagsetzmaschine
EN	Drilling and insertion machine
ET	Puurimis- ja sisestusmasinad
FI	Asennusporakoneet
FR	Machine pour percer et poser des ferrures
EL	Μηχάνημα διάτρησης και τοποθέτησης
IT	Macchina forainseritrice
LV	Urbšanas un furnitūras iestrādāšanas iekārta
LT	Grężimo-montavimo staklės
NL	Boor- en beslagmachines
PL	Maszyna do nawiercania i osadzania okuć
PT	Furadeira e máquina para a montagem de ferragens
RO	Maşină de găurit şi montat feronerie
SV	Borr- och beslagsmonteringsmaskiner
SK	Vrtací a lisovací stroj
SL	Vrtalni stroj in stroj za okovje
ES	Máquinas para taladrar y de instalación de herrajes
CS	Vrtací a lisovací stroje
HU	Fúró- és vasalatbepréselő gépek

F.1 – Prohlášení o shodě s předpisy EU

My, firma Julius Blum GmbH, Industriestr. 1, 6973 Höchst, Rakousko, prohlašujeme s výhradní odpovědností, že výrobek MINIPRESS (M53.xxxx) s vrtacími hlavami (MZK.1000, MZK.1900, MZK.8000, MZK.8800), na které se toto prohlášení vztahuje, vyhovují následujícím směrnicím EU:

Směrnice EU o strojích 2006/42/EU

Směrnice EU o EMC 2004/108/EU

Pro odborné splnění požadavků, definovaných ve směrnicích EU, byly využity následující harmonizované evropské normy: EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 60204-1, EN 349, EN 983

navíc byly využity následující normy:
EN ISO 11202, EN ISO 11204, DIN 33893-2

Místo hlášení:

Odborná komise Holz

Zkušebna a certifikační místo v rámci BG – PRÜFZERT

P.O.Box 800480

70504 Stuttgart

Číslo osvědčení z místa hlášení: 051140

Číslo osvědčení z místa hlášení: 051141

Höchst, 06.07.09
diplom. Ing. Herbert Blum,
Managing Director
www.blum.com

pověřený zodpovědností za veškerou příslušnou dokumentaci:
diplom. Ing. (diplom. ekonom) Thomas Maier,
www.blum.com

F.2 – Technické údaje**1) Obecné údaje**

- Napětí: podle typového štítku
- Proud: podle typového štítku
- Příkon motoru: 1,1 kW
- Otáčky: podle typového štítku
- Spotřeba vzduchu: 1,5 litru
- Emise hluku: 80,4 db(A)

Důležité: V síti zapojte vstupní ochranu na úrovni 7 A.

Místo instalace:

- Rozsah teplot: 5 – 40 °C (39,2 – 104 °F)
- Rel. vlhkost vzduchu: 35 - 55 %

3) Maximální parametry tloušťky konstrukčních dílů či materiálů

- Pouze vrtání 45 mm
- Lisování kování
podle jednotlivých kování maximálně 20 mm do maximálně 32 mm

5) Maximální průměr vrtáku

- Maximální průměr vrtáku 45 mm
- Vrták viz. Celkový katalog firmy BLUM
Používat se smí pouze vrtáky, firmou Blum
schválené jako příslušenství

2) Rozměry a hmotnost

Hmotnost:	m=	47 kg
Parametry (rozměry):	H=	771 mm
	B=	684 mm
	T=	690 mm

4) Maximální rozměr vrtání

- Rozměr vrtání centrálního vřetena: 0 – 70 mm

6) Příslušenství

- Příslušenství viz. Celkový katalog firmy BLUM

1.1 – Vybalení a montáž stroje

1.1.1) Potřebný prostor pro stroj

H=	771 mm
B=	684 mm
T=	690 mm



POZOR:
Těžiště pomůcky pro zpracování je v zadní části stroje.

1.1.2) Stroj vybalte a pevně přišroubujte ke vhodnému pracovnímu stolu

- Otevřete krabici.
- Stroj na pracovní stůl vyzvedněte ve dvou.



POZOR:
Vyzdvihujte stroj vždy pouze zavěšený s pomocí zařízení k uchopení břemena!

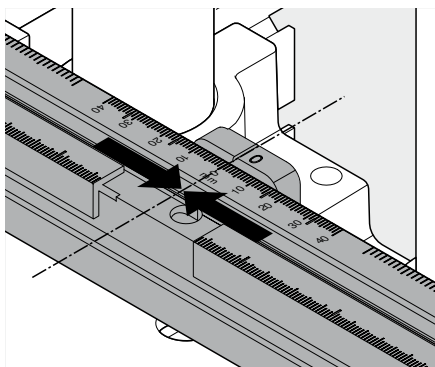
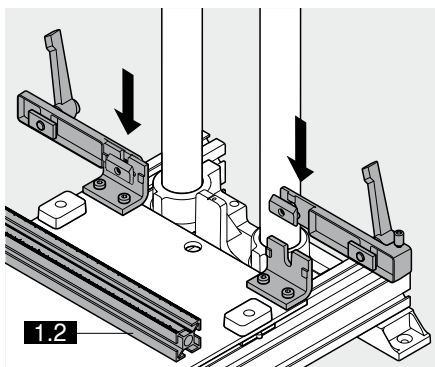
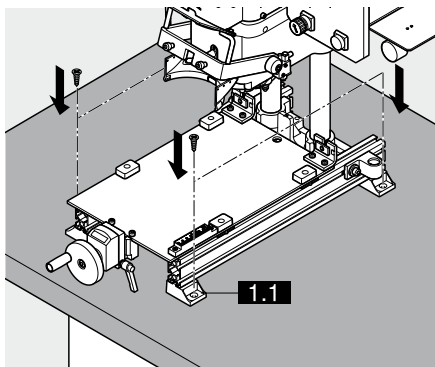
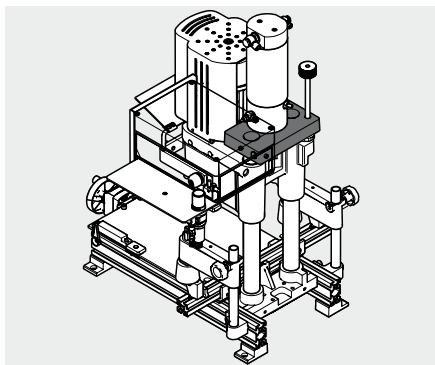
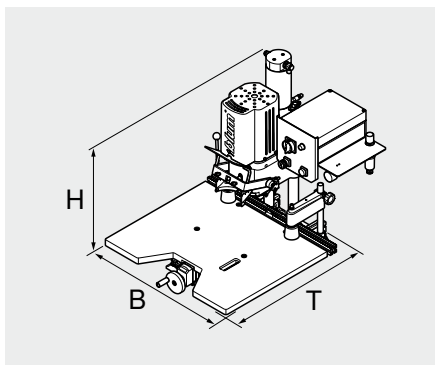


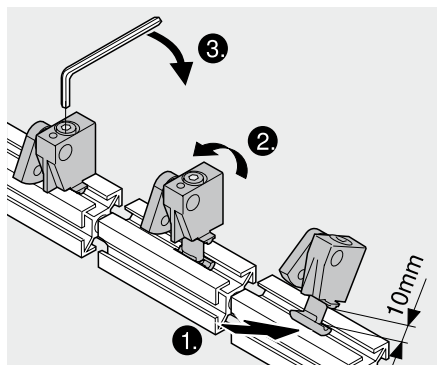
POZOR:
Pomůcka pro zpracování váží cca 47 kg.
Stůl musí být dostatečně dimenzovaný.

- Doporučená výška stolu 80 – 90 cm
- Stroj pevně přišroubujte **(1.1)** s pomocí vyvrtání vhodným šroubem.
- **Neumísťujte ani neskladujte tuto pomůcku pro zpracování v prostředí, kde dochází ke kondenzaci (a kde je vlhko).** V místnosti musí být suché prostředí.

1.1.3) Namontujte **(1.2)** základní pravítko.

- Montáž soustavy MZE.130M00 proveďte ve smyslu přiloženého návodu k montáži MZE.1300 (BA-119).





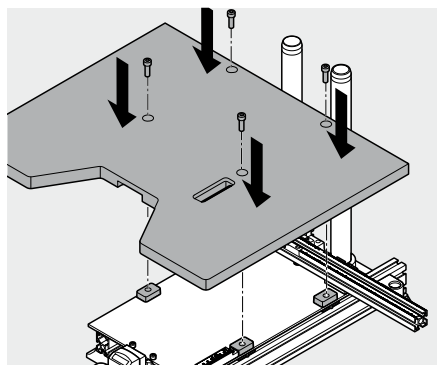
1.1.4) Montáž výkyvných dorazů

- Uvolňujte upínací šroub, až bude upínací protikus vyčnívat o 10 mm.
- Výkyvný doraz nasadíte na pravítko šikmo a nastavte rozměr.
- Dotáhněte upínací šroub.



Upozornění:

Tímto způsobem se dá namontovat rovněž doraz mezi dva stávající dorazy.



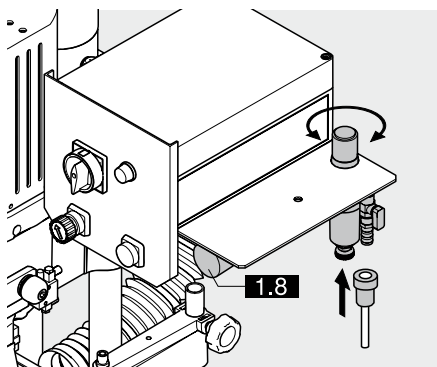
1.1.5) Montáž pracovního stolu

- a) Pracovní stůl s příslušenstvím MZA.5300
- Pracovní stůl položte na vodící desku.
 - Pracovní stůl sešroubujte s vodící deskou.

- b) Vlastní výroba pracovního stolu (viz. kapitola 8 - Příloha)



POZOR: Tento stroj nesmí být používán a provozován bez pracovního stolu. Pracovní stůl musíte pevně přišroubovat s pomocí upevňovacích šroubů, které jsou součástí spoludodávaného příslušenství, ke stroji.



1.2 – Připojení k přívodu stlačeného vzduchu

1.2.1) Připojte hadici pro přívod vzduchu



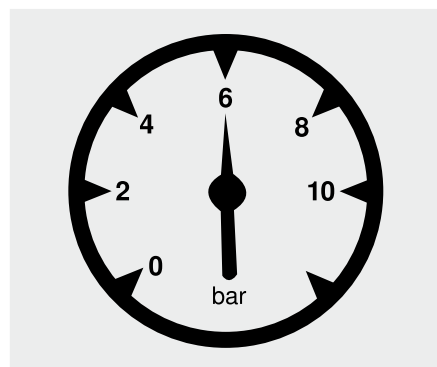
POZOR:

Při následujícím pohybu se vrtací agregát pohybuje **(3.23)** směrem vzhůru.

- Hadici pro přívod vzduchu připojte **(1.8)** k jednotce vzduchového filtru stroje.
- Otevřete uzavírací ventil.



Důležité: Do přípojky hadice pro přívod stlačeného vzduchu musí být namontována rychlospojka (rychlospojovací šroubení) ve vzdálenosti maximálně 3 m od stroje.



1.2.2) Seřídíte a nastavte provozní tlak

- Pracovní tlak je 6 bar.
(Pmin = 5 bar)
(Pmin = 7 bar)
- Spotřeba vzduchu na (každý) pracovní cyklus činí 1,5 litru.

1.3 – Elektrické připojení stroje

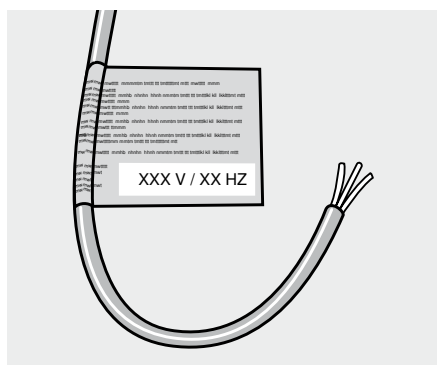
1.3.1) Elektrické připojení stroje

- Stroj je vybaven síťovou zástrčkou. V případě, že by nebylo možné síťovou zástrčku použít, musíte realizovat následující pracovní úkony:



POZOR:

Elektrické připojení k síti smí provést pouze autorizovaný elektrikář!



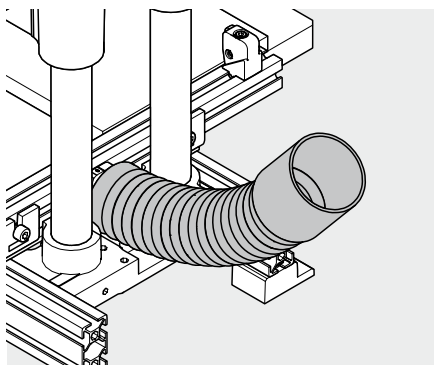
- Hlavní vypínač (2.1) uveďte do **polohy 0**.
- Namontujte zástrčku, odpovídající národním normám Vaší země. V síti je třeba zapojit pojistku 7 A (viz kapitola 9 – Schémata).

Důležité:



Stroj je připraven pro napájecí napětí, natištěné na etiketě na přípojkovém kabelu.

Použitelnost při odlišném provozním napětí stroje viz. kapitola 9 – Schémata.



1.4 – Odsávání prachu

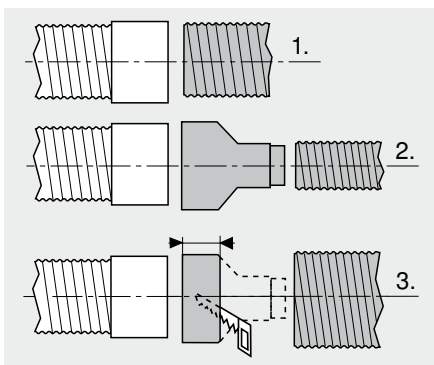
1.4.1) Připojení funkce odsávání stroje



POZOR:

Stroj musí být připojen k zařízení pro odsávání prachu!

- Šroubovitou hadici s vnitřním průměrem 100 mm zasuňte do otvoru a upevněte.
- Průměrná rychlost vzduchu v odsávací hadici musí činit alespoň 20 m/s.
- Není-li k dispozici žádná spojka pro odsávání o průměru 100 mm, můžete použít adaptéry (obrázek 1.4.2), tvořící součást dodávaného příslušenství. Při připojení je třeba dbát na to, že na průřezu hadice o průměru 100 mm zniká proudění vzduchu o minimální rychlosti 20 m/s.



1.4.2) Připojení odsávacího zařízení k řídicí jednotce



POZOR:

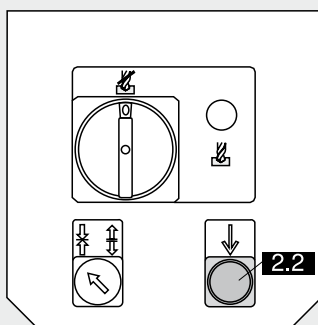
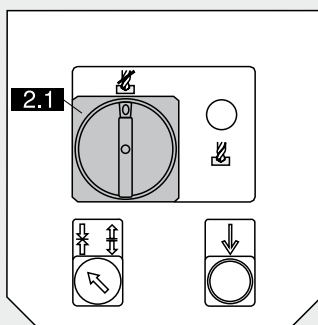
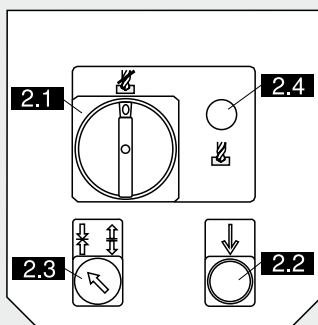
Elektrické připojení k síti smí provést pouze autorizovaný elektrikář.

- Má-li se odsávací zařízení zapínat s pomocí hlavního vypínače, je možné připojit odsávání ke spínacímu konektoru S1 7/8 (viz. kapitola 9 – Schémata).

2.1 – Vysvětlivky k ovládacímu panelu

2.1.1) Označení řídicích prvků

- **(2.1)** Hlavní vypínač
- **(2.2)** Tlačítko posuvu
- **(2.3)** Tlačítko funkce přidržovačů
- **(2.4)** Vypínač provozní kontrolky



POZOR:

Hlavní vypínač neodděluje stroj od rozvodu stlačeného vzduchu!



Poloha 0: Provozní kontrolka **(2.4)** nesvítí. Stroj v režimu pro nastavení.

- Motor se nedá spustit
- Zdvih stroje se dá realizovat



Poloha 1: Provozní kontrolka **(2.4)** svítí. Stroj je v pracovním režimu.

- Vrtání a lisování kování je možné
- Kontrolní dioda svítí



POZOR:

Pro zajištění dlouhé životnosti kontrolní diody by měl být hlavní vypínač v poloze 0, když se na stroji neprovádí žádné práce.

Hlavní vypínač lze zajistit proti nepovolenému použití a vrtání s pomocí obyčejného visacího zámku, jaký koupíte kdekoli.

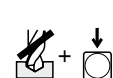
2.1.2) Tlačítko posuvu **(2.2)**



POZOR:

Při stisku tlačítka posuvu nemanipulujte rukama v pracovním dosahu stroje (A)!

Stiskem tlačítka posuvu bude proveden vždy příslušný předem zvolený úkon.



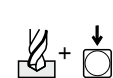
Nastavení:

Uved'te hlavní vypínač do **polohy 0** + stiskněte tlačítko posuvu.



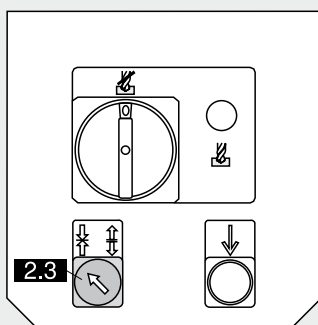
Vrtání:

Uved'te hlavní vypínač do **polohy 0** + stiskněte tlačítko posuvu.



Lisování kování:

Lisovací jednotka skloněna + stisk tlačítka posuvu



2.1.3) Tlačítko pro funkci přitlaků **(2.2)**

Volitelně: Přitlaky nejsou součástí standardní dodávky.

Poloha Přitlaky zapnout:

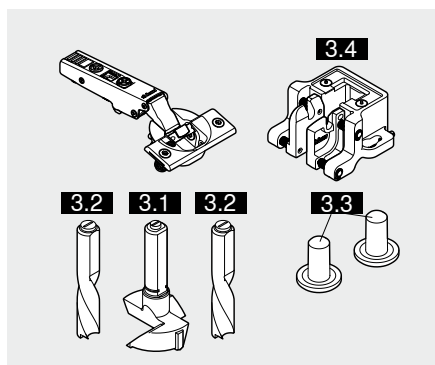


Stiskem tlačítka posuvu **(2.2)** se přitlaky spustí automaticky. Krátkým stisknutím tlačítka pro funkci přitlaků **(2.3)** se přitlaky zase uvolní.

Pozice Přitlaky vypnout:



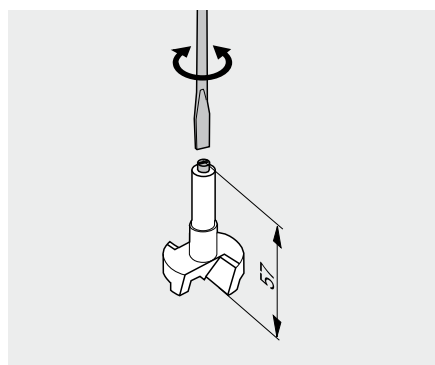
Stisknutím a otočením tlačítka pro funkci přitlaků do (příslušné) polohy se přitlaky vypnou. Při stisku tlačítka posuvu **(2.2)** zůstanou přitlaky zasunuté.



3.1 – Zpracování nábytkových závěsů

3.1.1) Potřebné díly

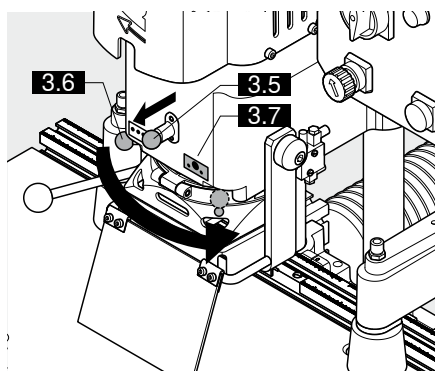
- Vrták:
1 x $\varnothing$ 35 mm směr otáčení vpravo (3.1) (černé značení).
2 x $\varnothing$ 8 mm směr otáčení vlevo (3.2) (červené značení).
- Krytky (3.3)
- Matrice MZM.00XX (3.4) (jaká matrice pro jaký nábytkový závěs viz. katalog)
- Závěs



3.1.2) Nastavení délky vrtáku

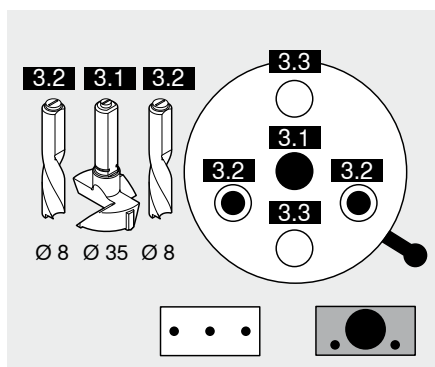
- Celková délka vrtáků (od bříty ke stavěcímu šroubu) musí činit 57 mm.
- Je-li délka vrtáku kratší, šroubovákem ji znovu nastavte podle stavěcího šroubu.

! Důležité:
Všechny vrtáky musejí být stejně dlouhé.



3.1.3) Nastavení schématu vrtání

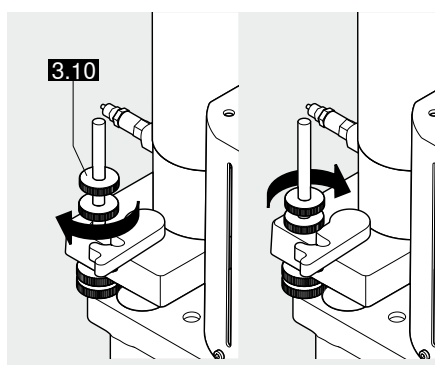
- Vytáhněte šroub pro zafixování vrtací (3.5) hlavy.
- Současně posuňte páku (3.6) k symbolu „Nábytkový (3.7) závěs“.
- Šroub pro zafixování vrtací hlavy (3.5) nechte zase zaklapnout zpět.



3.1.4) Upevnění vrtáků

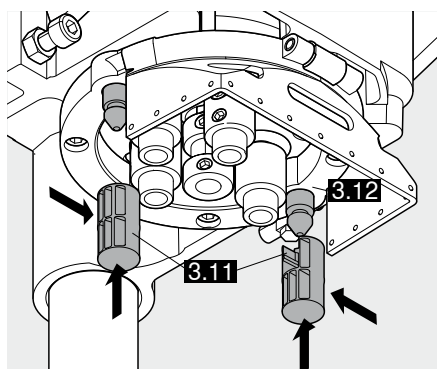
- Hlavní vypínač (2.1) v uveďte do polohy 0.
- Vrták nasadte až na doraz do sklíčidla (plocha na vrtáku musí směřovat k upevňovacímu šroubu).
- Upevňovací šrouby utáhněte vnitřním imbusovým klíčem.
- Do volných sklíčidel upněte (3.3) krytky; tím se zamezí znečištění sklíčidel a samovolnému vytočení upínacího šroubu.

! Důležité:
Nevytáchejte upevňovací šroub ze sklíčidla úplně.
Pokud jej vytočíte kompletně, poškodíte sklíčidlo.



3.1.5) Nastavení hloubky vrtání

- Hloubku vrtání nastavte s pomocí rýhovaných matic (3.10) (jedno otočení znamená 1,5 mm seřízení hloubky).
- Fixace rýhovaných matic (3.10) (zajištění kontramatičkami).



3.1.6) Zarážka pro hloubku vrtání (3.11)

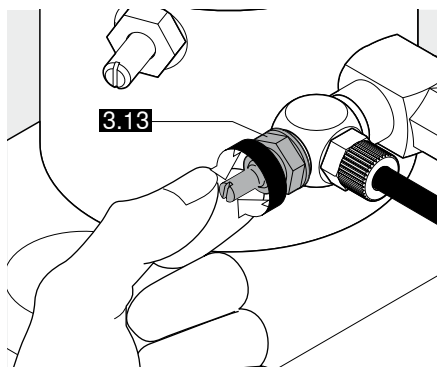
Další možností pro nastavení konstantní hloubky vrtání je montáž hloubkové zarážky. Jsou-li zarážky namontované, obnáší hloubka zavrtání nezávisle na tloušťce konstrukčního dílu vždy 13 mm.

Montáž zarážky pro hloubku vrtání:

- Hlavní spínač na **pozici 0**.
- Sundejte vrták.
- Zarážku zaražte na doraz do klíčových otvorů upínacího (úchytného) kroužku (3.12) a silou otočte o 90 stupňů.
- Proveďte montáž vrtáků.

Důležité:

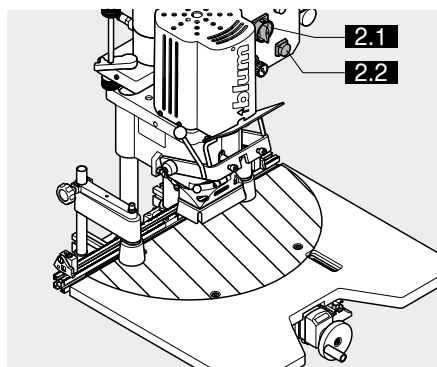
! Délka vrtáků musí být nastavena na 57 mm (viz. bod 3.1.2). Rýhovaná matice nesmí zarazit před dosažením hloubky vrtání (viz. bod 3.1.5).



3.1.7) Nastavení rychlosti zdvihu

Rychlost zdvihu se nastavuje s pomocí šroubu s rýhovanou hlavou (3.13) na zadní straně válce.

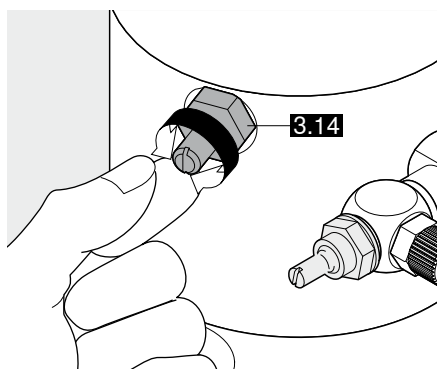
- **Rychleji:** Otočte (3.13) šroub doleva.
- **Pomaleji:** Otočte (3.13) šroub doprava.



3.1.8) Kontrola brzdy zdvihu

Brzda zdvihu ovlivňuje přibrzdžování rychlosti zdvihu, krátce předtím, než vrtáky proniknou do dřeva (výsledkem je delší životnost vrtáků a čisté otvory bez vytrhání).

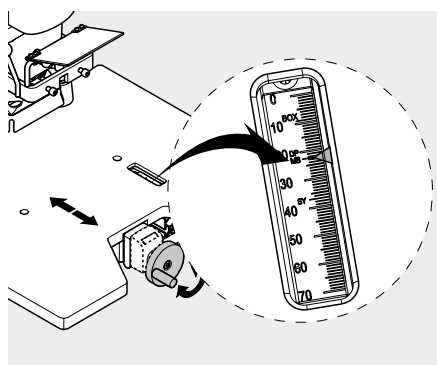
- Hlavní vypínač (2.1) v uvedte do polohy **0**.
- Odklídte vše z pracovního dosahu (A) stroje.
- Stiskněte (2.2) tlačítko posuvu a sledujte zdvih stroje.



3.1.9) Nastavení brzdy zdvihu

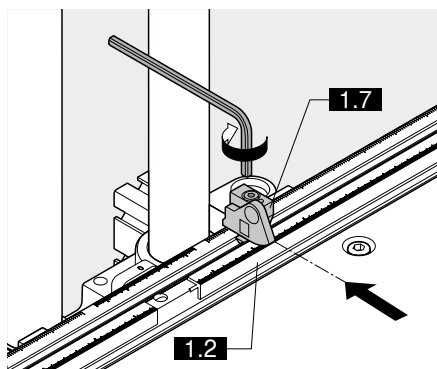
Seřízení brzdy provedte otáčením šroubu (3.14) na válci.

- **Tvrdé dřevo:** Otočte (3.14) šroub doprava: Zdvih při vrtání bude přibrzdžován silněji.
- **Měkké dřevo:** Otočte (3.14) šroub doleva: Zdvih při vrtání bude přibrzdžován slaběji.



3.1.10) Nastavení systému dorazů

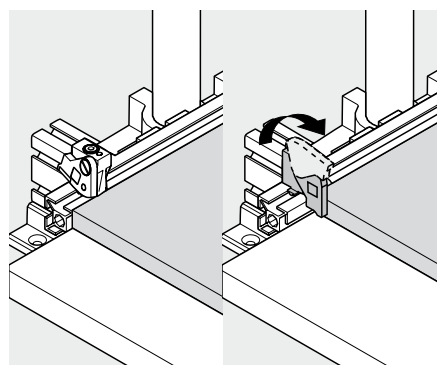
- Požadovaný parametr nastavte s pomocí ručního kolečka,
- nebo systému dorazů na vrtací hlavě MB; toto fixní nastavení definuje rozměr vrtání 22,5 mm.



3.1.11) Nastavení výkyvných (1.7) dorazů

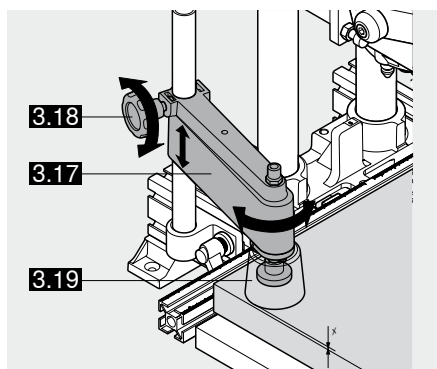
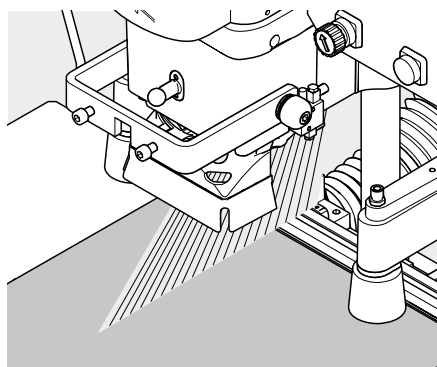
Výkyvné dorazy (1.7) nastavte na požadovanou míru a zajistěte.

! Důležité:
Hrana pro odečtení je uvnitř výkyvného dílu!



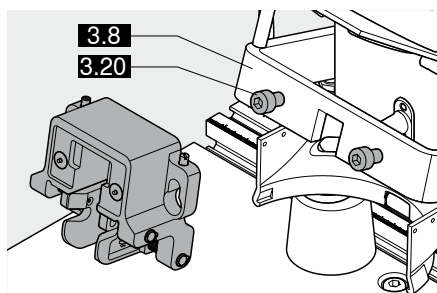
3.1.12) Dvířka položte na pracovní stůl a posuňte je k dorazu nebo k rysce

! Důležité:
U falcovaného materiálu nebo materiálu se zaoblenými hranami (viz. obrázek) může být dorazová plocha zvětšena otočením dorazu směrem dopředu.



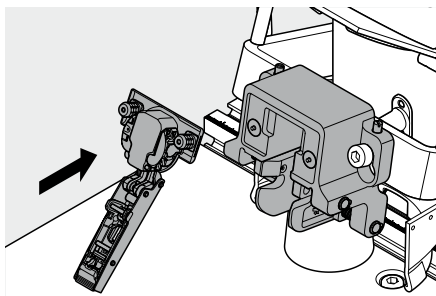
3.1.13) Nastavte přítlaky (3.17) na sílu materiálu

- Otevřete upínací (3.18) šroub.
- Přítlaky (3.17) nastavte tak, aby vzdálenost mezi dvířky a ochranou přítlaku (3.19) činila maximálně $x = 3 \text{ mm}$.
- Upínací šroub (3.18) lehce utáhněte.

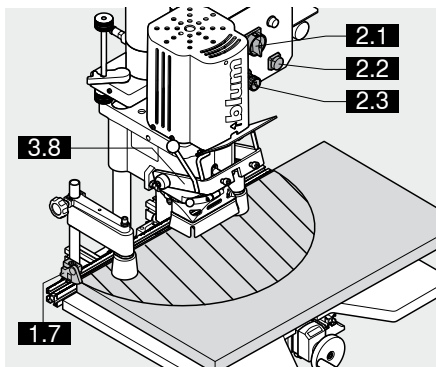


3.1.14) Na lisovací jednotku upevněte (3.8) matici

- Nasadte matici na dva upínací (3.20) šrouby na lisovací (3.8) jednotce.
- Šrouby utáhněte tak, aby matrice byla připevněna bez vůle.



3.1.15) Na matrici nasad'te a zaklapn'te zav's



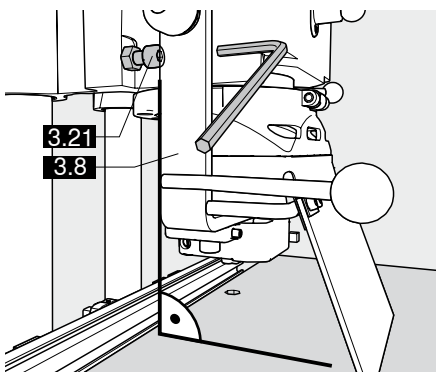
3.1.16) Vrtn'ı

POZOR:



Přesvědčte se, že v pracovním dosahu stroje neleží žádné předm'ty kromě konstrukčního materiálu! Nemanipulujte rukama v pracovním dosahu (A) stroje.

- Hlavní vypínač (2.1) uveďte do polohy 1.
- Tlač'tko pro funkci p'itlaků (2.3) uveďte do p'ıslušné polohy. 
- Lisovací jednotka (3.8) mus' b'ıt vych'lena a natočena směrem nahoru.
- P'ıdržujte dv'ıřka mimo nebezpečnou oblast (A) a tlačte je proti v'ıkynnému (1.7) dorazu.
- Stiskn'te tlač'tko posuvu (2.2) a tlačte jej tak dlouho, až dosáhnete hloubky vrtn'ı.
- Tlač'tko posuvu (2.2) uvoln'te.



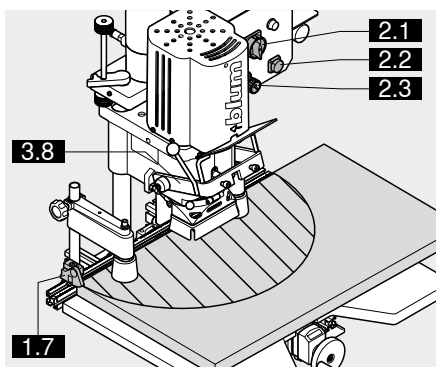
3.1.17) Proved'te kontrolu ůhlu nastaven'ı lisovací (3.8) jednotky

- Nakloňte lisovací jednotku (3.8) dolů až na doraz.
- Prov'erte, zda zav's l'ıcuje s j'ıž p'ıedem vyvrtanými otvory.
- Nel'ıcuje-li zav's s otvory, mohou zde b'ıt dv'ı p'ıč'ıny:
 - a) Lisovací jednotka (3.8) není nastavena kolmo.
 - Oprava nastavením šroubu (3.21).
 - b) Matrice není vycentrovan.
 - Oprava nastavením regulovac'ıch šroubů (3.22) na matrici.



Důležité:

Stlačte-li tlač'tko posuvu (2.2) jen o n'ekolik milimetrů hloub'ı, vrtc'ı a lisovací agregt pojede v pl'ız'ıv'm chodu směrem dolů.



3.1.18) Zalisování zav'su

POZOR:



Nemanipulujte rukama nebo jinými ciz'ımi předm'ty v pracovním dosahu (A) stroje.

- Tlač'tko posuvu (2.2) držte stisknuté tak dlouho, až bude zav's zcela zalisován.
- Tlač'tko posuvu (2.2) uvoln'te.
- Lisovací jednotku (3.8) vykl'nte směrem nahoru.
- Uvoln'ní p'ıtlaků ťuknutím na tlač'tko pro funkci p'ıtlaků (2.3)
- Dveře sundejte z pracovního stolu nebo posuňte na další doraz.

4.1 – Zpracování křížových montážních podložek

4.1.1) Potřebné díly

- Vrták:
 - 1 x $\varnothing$ 5 mm směr otáčení doprava (4.1) (černé značení).
 - 1 x $\varnothing$ 5 mm směr otáčení doleva (4.2) (červené značení).
- Krytky (3.3)
- Bok korpusu.
- Křížová montážní podložka s eurošrouby.

4.1.2) Nastavení délky vrtáku (viz. bod 3.1.2)

4.1.3) Nastavení schématu vrtání

- Vytáhněte šroub pro zafixování vrtací (3.5) hlavy.
- Současně posuňte páku (3.6) k symbolu řady (4.3).
- Šroub pro zafixování vrtací hlavy (3.5) nechte zase zaklapnout zpět.

4.1.4) Upevnění vrtáků do sklíčidel (viz. bod 3.1.4)

4.1.5) Kontrola nastavení hloubky vrtání (viz. bod 3.1.5 / 3.1.6)

4.1.6) Nastavení rychlosti zdvihu (viz. bod 3.1.7 / 3.1.8 / 3.1.9)

4.1.7) Nastavení systému dorazů

- Požadovaný parametr nastavte s pomocí hřídele (otočného kolečka),
- nebo systému dorazů na vrtací hlavě SY; toto fixní nastavení definuje rozměr vrtání 37 mm.

4.1.8) Nastavení výkyvných (1.7) dorazů

- a) Má-li být spodní hrana dvířek zarovnána se spodní hranou korpusu, musí být nanovo nastaveno (1.2) základní pravítko.

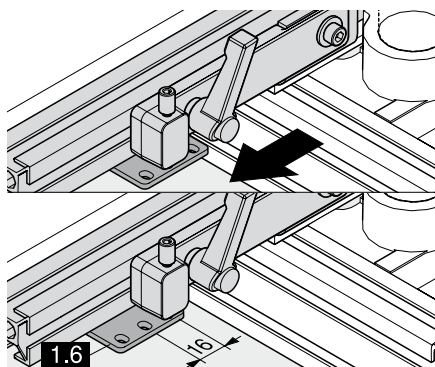
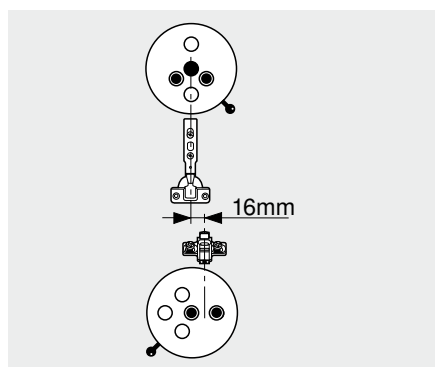
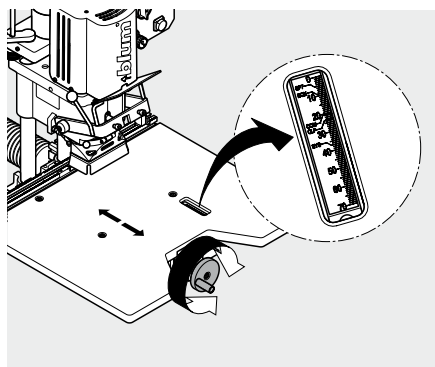
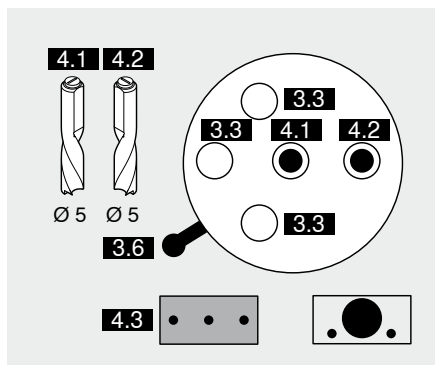
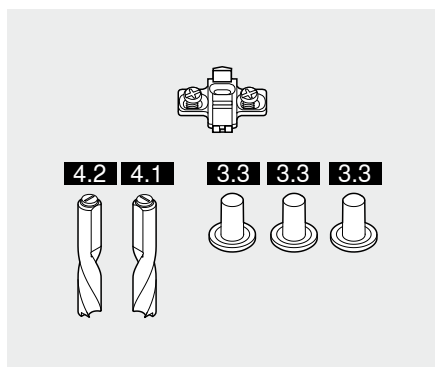
Nové nastavení dorazového pravítka:

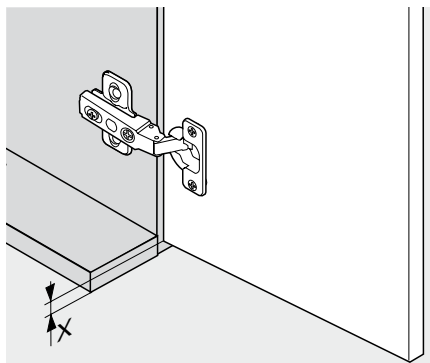
- Uvolněte šrouby.
- Pravítko o 16 mm posuňte směrem k vnějšímu vrtáku.
- Utáhněte šrouby.



Důležité:

Touto pracovní operací se vyrovná nulové odsazení u křížové montážní podložky (viz. bod 4.1.8).

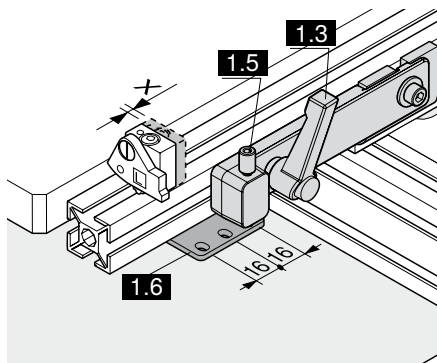




b) Má-li být spodní hrana dvířek delší nebo kratší než spodní hrana korpusu, musí být dorazy (1.7) přenastaveny o rozdíl rozměrů. Navíc musí být nanovo nastaveno (1.2) základní pravítko.

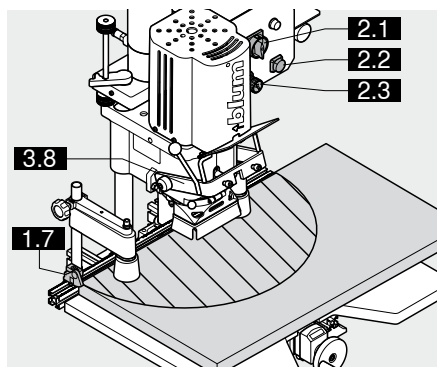
Nastavení dorazů a pravítka:

- Dorazy odsadíte o rozměr (x).
- Uvolníte šrouby.
- Pravítko 16 mm posunete směrem k vnějšímu vrtáku.
- Utáhněte šrouby.



Důležité:

Touto pracovní operací se vyrovná nulové odsazení u křížové montážní podložky (viz. obrázek 4.1.8).



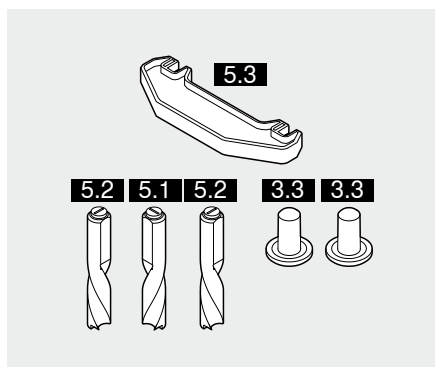
4.1.9) Bok korpusu položte na pracovní stůl a posuňte jej k dorazu nebo k rysce (viz. bod 3.1.12)

4.1.10) Nastavte přítlaky (3.16) na sílu materiálu (viz. bod 3.1.13)

4.1.11) Vrtání (viz. bod 3.1.16)

4.1.12) Uvolnění přítlaků

- Krátce stiskněte (2.3) tlačítko pro funkci přítlaků.
- Bok korpusu posuňte k dalšímu dorazu.



5.1 - Vrtání řad otvorů

5.1.1) Potřebné díly

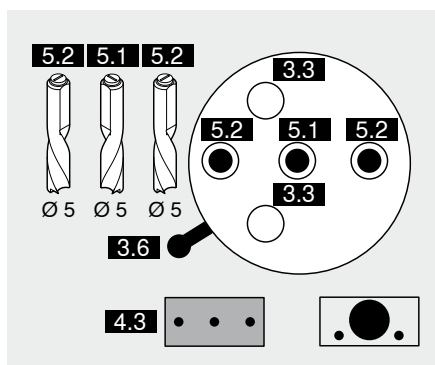
- Vrták:
1x $\varnothing$ 5 mm směrem otáčení doprava (5.1) (černé značení).
2x $\varnothing$ 5 mm směrem otáčení vlevo (5.2) (červené značení).
- Krytky (3.3).
- Rastrová šablona (5.3).
- Bok korpusu.

5.1.2) Nastavení délky vrtáku

(viz. bod 3.1.2)

5.1.3) Nastavení schématu vrtání

- Vytáhněte šroub pro zafixování vrtací (3.5) hlavy.
- Současně posuňte páku (3.6) k symbolu (4.3).
- Šroub pro zafixování vrtací hlavy (3.5) nechte zaklapnout.



5.1.4) Upevnění vrtáků do sklíčidel

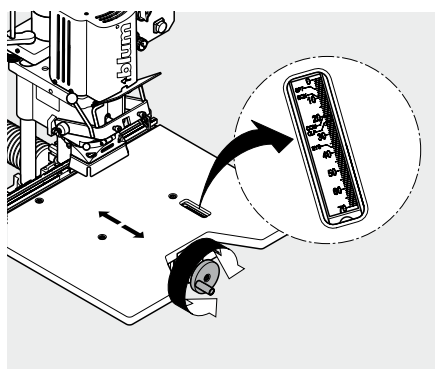
(viz. bod 3.1.4)

5.1.5) Proveďte kontrolu nastavení hloubky vrtání

(viz. bod 3.1.5 / 3.1.6)

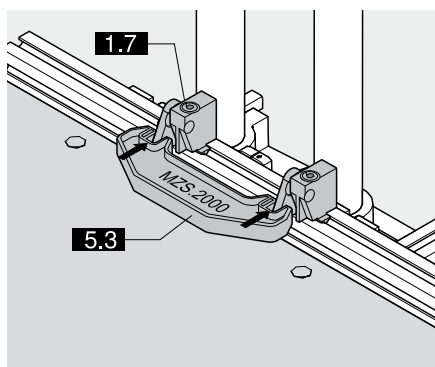
5.1.6) Nastavení rychlosti zdvihu

(viz. bod 3.1.7 / 3.1.8 / 3.1.9)



5.1.7) Nastavení systému dorazů

- Požadovaný parametr nastavte s pomocí otočného kolečka,
- nebo systému dorazů na vrtací hlavě SY; toto fixní nastavení definuje rozměr vrtání 37 mm.



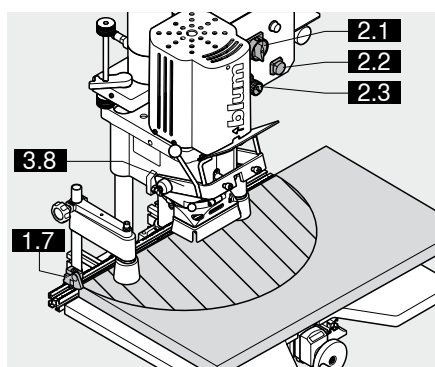
5.1.8) Nastavení výkyvných (1.7) dorazů

(viz. bod 3.1.11)

5.1.9) Vrtání řad otvorů

- Nasadte rastrovou šablону (5.3) na již nastavený doraz a proveďte (1.7) nastavení dalšího dorazu.

Vznikne tak skupina šesti otvorů s odstupem otvorů 32 mm.



5.1.10) Bok korpusu položte na pracovní stůl a posuňte jej k dorazu nebo k rysce

(viz. bod 3.1.12)

5.1.11) Nastavte přítlaky (3.17) na sílu materiálu

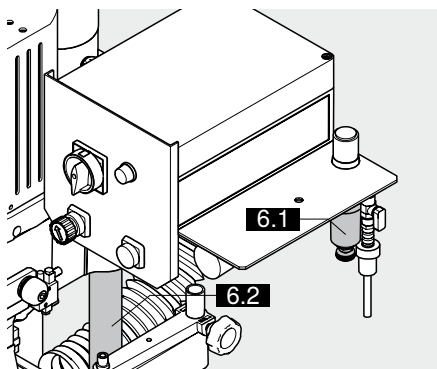
(viz. bod 3.1.13)

5.1.12) Vrtání

(viz. bod 3.1.16)

5.1.13) Uvolnění přítlaků

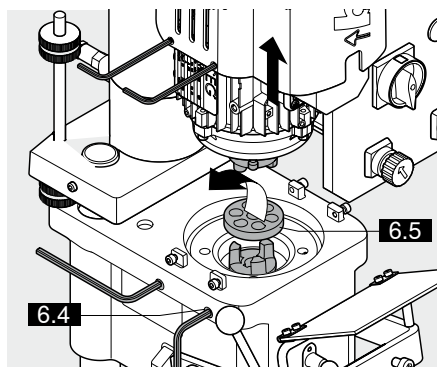
- Krátce ůkněte na tlačítko pro funkci (2.3) přítlaků.
- Bok korpusu posuňte k dalšímu dorazu.



6.1 – Údržba

6.1.1) Údržba

- Stroj pravidelně podrobujte čištění od dřevěného prachu.
- Před zahájením každé práce proveďte kontrolu [6.1] vzduchového filtru, zda v něm nejsou zbytky vody, které se v jednotce vzduchového filtru mohou nahromadit, a v případě potřeby filtr vyprázdněte.
- Před zahájením každé práce proveďte kontrolu vedení stlačeného vzduchu a přívodu elektrického proudu, zda nejeví známky poškození.
- Ložiska nevyžadují žádnou údržbu a nesmějí se mazat olejem.
- Vodicí sloupky [6.2] je nutné pravidelně čistit od prachu suchým hadříkem (v žádném případě nepoužívejte čisticí prostředky nebo rozpouštědla.)



6.1.2) Poškozená spojka

Spojka je poškozená, pokud:

- Vrtáky jsou zablokované v konstrukčním dílu, zatímco kolečko větráku motoru [1.9] se točí dál.



POZOR:

Nemanipulujte rukama nebo jinými cizími předměty v pracovním dosahu (A) stroje.

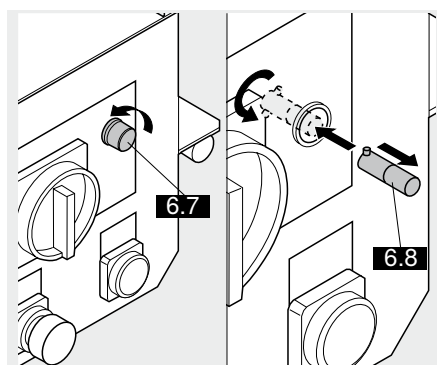
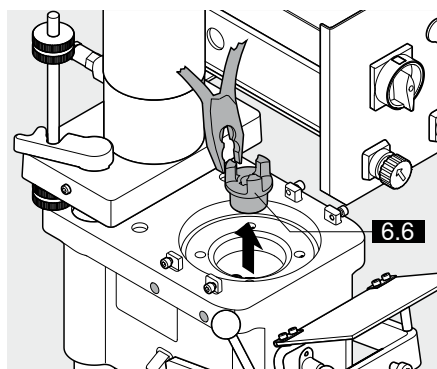
- Hlavní vypínač uveďte do **polohy 0**.
- Stroj odpojte od přívodu proudu a přívodu stlačeného vzduchu.
- Sundejte vrták.
- Odmontujte kryt motoru.
- Uvolněte od motoru všechny čtyři postranní [6.4] upevňovací šrouby (cca. 4 celá otočení šroubu).
- Motor vyzvedněte a položte na ovládací jednotku.



POZOR:

Motor zajistěte proti spadnutí.

- Odstraňte těsnicí [6.5] kroužek.
- Odstraňte starou [6.6] spojku.
- Na hřídel namontujte [6.6] náhradní spojku (dbejte na správnou polohu mezi spojkou a hřídelí).
- Vložte těsnicí [6.5] kroužek.
- Spodní díl spojky připravte na osazení motoru.
- Nasadte motor (motor musí čistě dosednout na přírubu).
- Znovu utáhněte čtyři postranní [6.4] upevňovací šrouby.
- Namontujte kryt motoru.



6.1.3) Vyměňte provozní diodu.

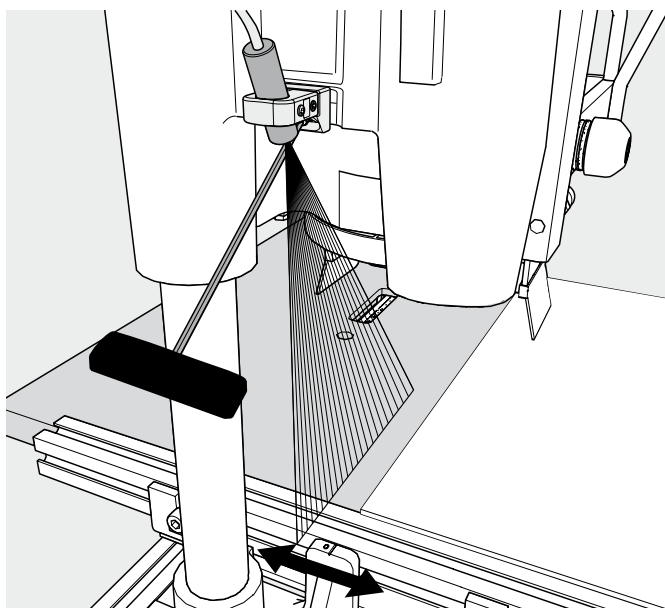
- Odpojte stroj od elektrické sítě.
- Hlavní vypínač uveďte do **polohy 0**.
- Odmontujte (našroubujte) kryt [6.7] provozní diody.
- Defektní diodu [6.8] odstraňte (stiskněte a otočte doleva).
- Namontujte novou [6.8] diodu (stiskněte a otočte doprava).
- Znovu [6.7] namontujte kryt provozní diody.

7.1 – Chyby při vrtání

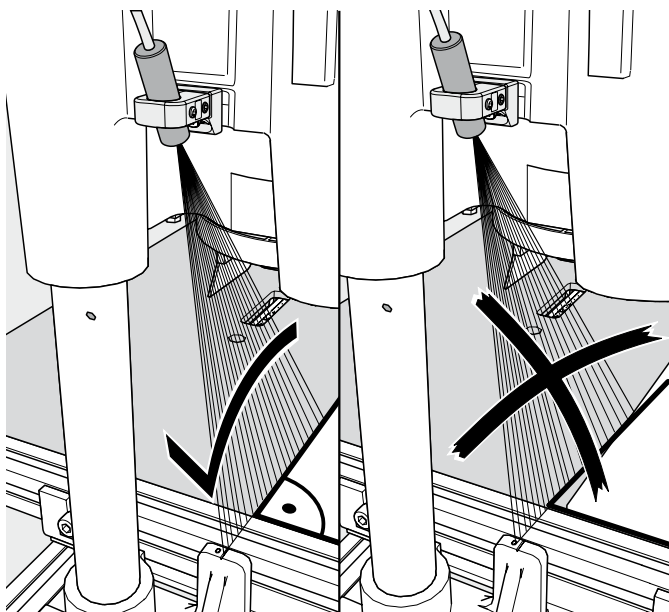
Chyba	Příčina chyby	Odstranění chyb	Poznámka
Vyvrtané otvory jsou příliš velké, oválné nebo mají vytrhané hrany.	Vrták má moc velký průměr.	Proveďte kontrolu vrtáků.	žádné
	Vrtáky jsou ohnuté.	Proveďte výměnu vrtáků.	žádné
	Rychlost zdvihu při vrtání je příliš vysoká.	Proveďte správné nastavení rychlosti zdvihu.	viz. bod 3.1.7
	Provrtání konstrukčního materiálu.	K provrtání použijte špičatý vrták.	žádné
	Pohonné hřídele jsou ohnuté, popřípadě jsou vadná ložiska.	Výměna hnacího ústrojí.	žádné
Vrtáky se ve dřevěném materiálu zasekly.	Byl vyvrtán neplánovaný materiál.	Zpracovávejte jen konstrukční díly ze dřeva, dřevotřísky nebo dřeva, potaženého plastem.	žádné
	Rychlost zdvihu při vrtání je příliš vysoká.	Proveďte správné nastavení rychlosti zdvihu.	viz. bod 3.1.7
	Zlomená spojka (motor běží, vrtáky jsou zablokované ve dřevěném materiálu).	Proveďte výměnu poškozené spojky.	viz. bod 6.1.2
	Vrtáky jsou tupé.	Vrtáky nabrušte nebo vyměňte.	žádné
	Nebyl zohledněn směr otáček vrtáků.	Do červeně označeného sklíčidla upněte levotočivé vrtáky, do černě označeného upněte pravotočivé vrtáky.	žádné
Vrtáky nejdou upnout do sklíčidla.	Stroj je připojen k napětí na nesprávné úrovni.	Zkontrolujte a přezkoušejte napětí v síti a porovnejte jej se schématem připojení. Toto přezkoušení smí provést pouze autorizovaný elektrikář.	viz. kapitola 9 – Schémata
	Sklíčidlo je plné pilin.	Vyčistěte sklíčidlo. Použijte krytky.	žádné
	Stopky vrtáků mají příliš velký průměr nebo jsou zablokované.	Stopky vrtáků zbruste, popřípadě vyměňte.	žádné
Hloubka vrtání nesouhlasí.	Hloubka vrtání je nastavená špatně.	Opravte nastavení hloubky vrtání.	viz. bod 3.1.5
	Délka vrtáků nesouhlasí.	Délku vrtáků seřídte na 57 mm.	viz. bod 3.1.2
	Vrtáky nejsou zcela zasunuty do sklíčidla.	Očistěte sklíčidlo od nečistot a vrtáky zasuňte zcela na doraz.	viz. kapitola 3
	Síla konstrukčního dílu či materiálu neodpovídá předpokládané hodnotě (například 15 mm místo 16 mm).	Zkontrolujte sílu konstrukčního dílu či materiálu, opravte nastavení hloubky vrtání, použijte zarážku pro hloubku vrtání.	viz. kapitola 3

7.1 – Chyby při vrtání

Chyba	Příčina chyby	Odstranění chyb	Poznámka
Vyvrtané otvory jsou mimostředné nebo na špatném místě.	Stroj najel na cizí předmět (např. výkyvný doraz).	Odstraňte předmět.	žádné
	Tlačítko posuvu jste pustili dříve, než byla dosažena hloubka vrtání.	Tlačítko posuvu držte stisknuté tak dlouho, až dosáhnete hloubku vrtání.	žádné
	Výška (síla) pracovního stolu.	Podložte pracovní desku tak, aby byla dosažena výška 24 mm.	viz. kapitola 8 – Příloha
	Brzda zdvihu je nastavena na příliš silnou úroveň.	Mírně otevřete škrticí ventil.	viz. bod 3.1.9
	Výkyvné dorazy na pravítku nejsou nastaveny správně.	Polohy nebo dorazy zkontrolujte a případně opravte.	žádné
	Pravítko je nesprávně nastavené.	Nastavte pravítko na bod 0.	viz. bod 1.1.3
	Piliny mezi pravítkem a konstrukčním dílem.	Odstraňte nečistoty a piliny.	žádné
	Prodlužovací pravítko není správně nasazeno.	Zkontrolujte upevnění a podpěru pravítka – zkontrolujte odstup obou pravítek.	žádné
	Výkyvná převodovka není zajištěna.	Nechte zaklapnout čep se stupnicí.	viz. bod 3.1.3
	Konstrukční díl není uveden do polohy na laseru.	Konstrukční díl uveďte do správné polohy.	žádné
	Konstrukční díl není možné umístit na laser.	Sledujte následující pracovní postup.	žádné


Nastavení laseru na nulu:

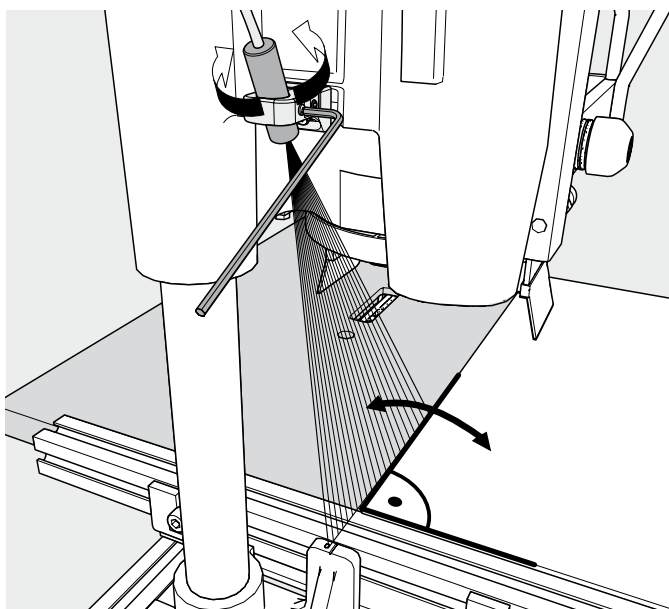
- Šroub trochu povolte imbusovým klíčem proti směru chodu hodinových ručiček.
- Paprsek laseru nastavte na nulu.
- Šroub zatáhněte imbusovým klíčem po směru chodu hodinových ručiček.



Seřízení úhlu laseru

Následující pracovní úkony provádějte pouze v případě, že nebude vyhovovat úhel laserového paprsku.

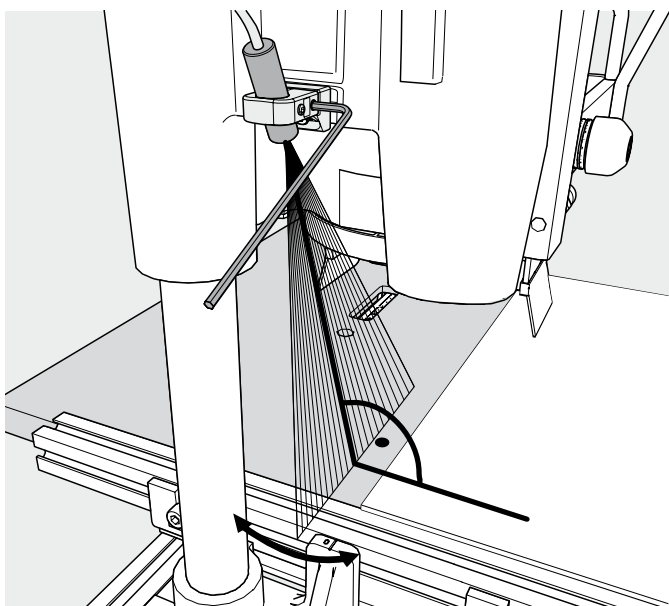
- Čep se závitem vyšroubujte imbusovým klíčem proti směru chodu hodinových ručiček.
- Diodu laseru otáčejte tak dlouho, až dosáhnete pravoúhlé polohy vůči konstrukčnímu dílu nebo pravítku. Pro vyrovnání použijte konstrukční díl. Konstrukční díl na pracovním stole ufixujte s pomocí upínacího přípravku.
- Čep se závitem zašroubujte imbusovým klíčem ve směru chodu hodinových ručiček.



Seřízení úhlu laseru

Následující pracovní úkony provádějte pouze v případě, že nebude vyhovovat úhel laserového paprsku.

- Čep se závitem vyšroubujte imbusovým klíčem proti směru chodu hodinových ručiček.
- Diodu laseru otáčejte tak dlouho, až dosáhnete pravoúhlé polohy vůči konstrukčnímu dílu nebo pravítku. Pro vyrovnání použijte konstrukční díl. Konstrukční díl na pracovním stole ufixujte s pomocí upínacího přípravku.
- Čep se závitem zašroubujte imbusovým klíčem ve směru chodu hodinových ručiček.



Laserový paprsek je mimo rysku.

Následující pracovní úkony provádějte pouze v případě, že laserový paprsek nebude na rysce, nebo pokud se při zdvihu dostane mimo nulovou pozici.

- Čep se závitem vyšroubujte imbusovým klíčem proti směru chodu hodinových ručiček.
- Naklánějte diodu laseru tak dlouho, až bude laserový paprsek na rysce.
- Čep se závitem zašroubujte imbusovým klíčem ve směru chodu hodinových ručiček.

7.2 – Chyba při lisování kování

Chyba	Příčina chyby	Odstranění chyb	Poznámka
Kování se nedá zalisovat vůbec nebo jen velmi těžko.	Tlak vzduchu je příliš nízký.	Síla stlačeného vzduchu musí činit 5 – 7 bar.	viz. bod 1.2.2
	Matrice nebo lisovací jednotka najela na cizí předmět (např. výkyvný doraz).	Odstraňte předmět.	žádné
	Povrch zpracovávaného materiálu je příliš tvrdý.	Vyvrtné otvory sražte.	Použijte nástrčný záhlubník.
	Vyvrtné otvory mají příliš malou hloubku.	viz. bod "Hloubka vrtání nebyla dosažena".	žádné
	Průměr vyvrtných otvorů je příliš malý.	Zkontrolujte a v případě potřeby vyměňte vrtáky.	žádné
	Matrice je nesprávně nasazena nebo přetočena.	Matrici seřídte.	viz. bod 3.1.14
	Ve vyvrtných otvorech jsou piliny z vrtání.	Piliny z otvoru odstraňte.	žádné
	Lisovací jednotka je nastavena nesprávně.	Opravte nastavení lisovací jednotky.	viz. bod 3.1.17

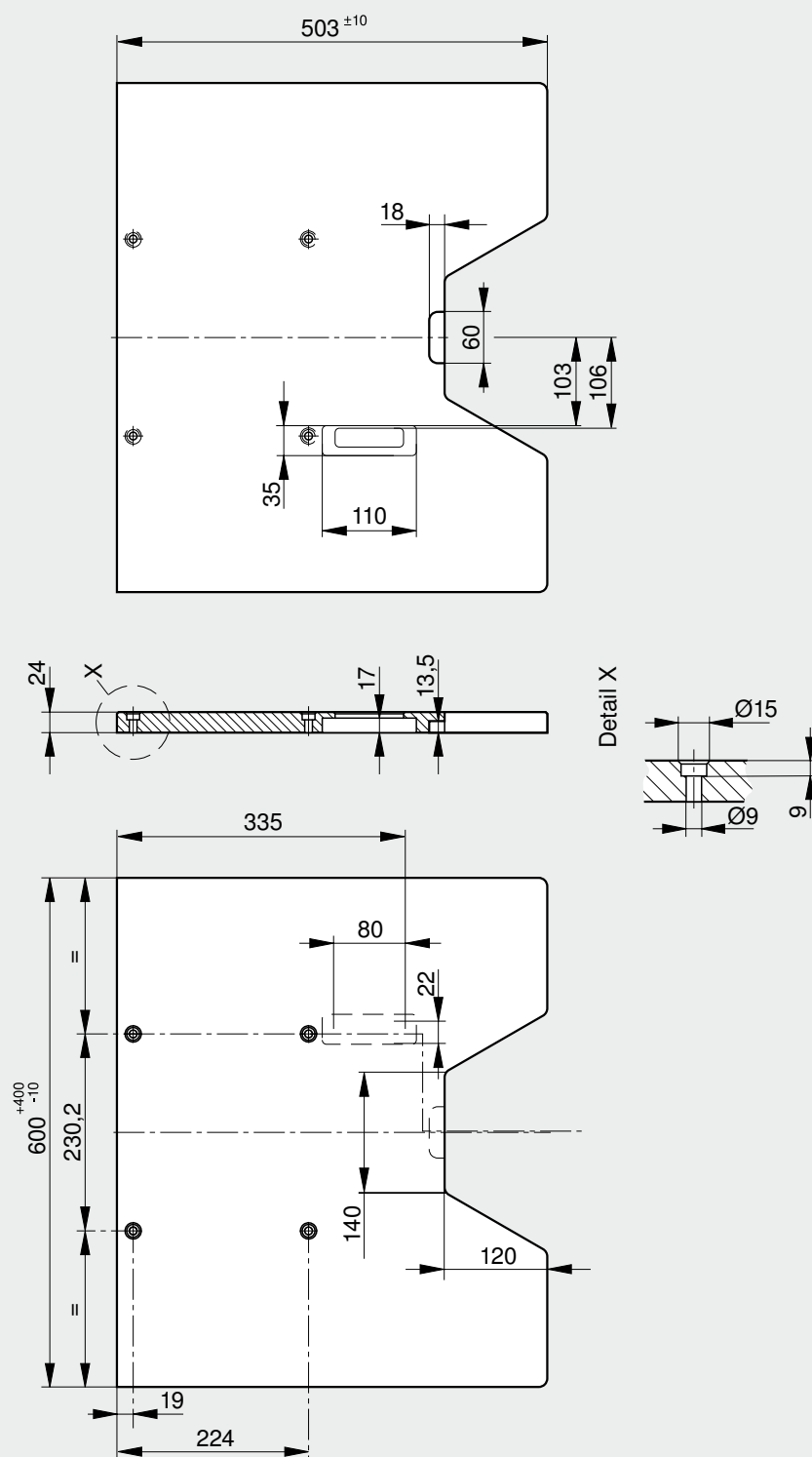
7.3 – Funkční vady

Chyba	Příčina chyby	Odstranění chyb	Poznámka
Motor neběží.	Stroj není připojen k síti.	Připojte stroj k elektrické síti.	žádné
	Stroj není připojen k přívodu stlačeného vzduchu.	Připojte stroj k přívodu stlačeného vzduchu.	žádné
	Výpadek vstupní pojistky budovy.	Pojistku zapněte nebo vyměňte.	žádné
	Výpadek pojistky stroje.	Výměnu pojistky zadejte autorizovanému elektrikáři.	viz. elektroschéma
	Hlavní vypínač není v poloze "1" (vrtání).	Uvedte hlavní vypínač do polohy "1".	viz. bod 2.1.1
	Lisovací jednotka je sklopená.	Otočte lisovací jednotku nahoru.	viz. bod 3.1.16
	Pomůcka pro zpracování je připojena k napětí na nesprávné úrovni.	Zkontrolujte a přezkoušejte napětí v síti a porovnejte jej se schématem připojení. Toto přezkoušení smí provést pouze autorizovaný elektrikář.	viz. elektroschéma
	Vadný motor.	Výměnu vadného motoru zadejte autorizovanému elektrikáři.	žádné

7.3 – Funkční vady

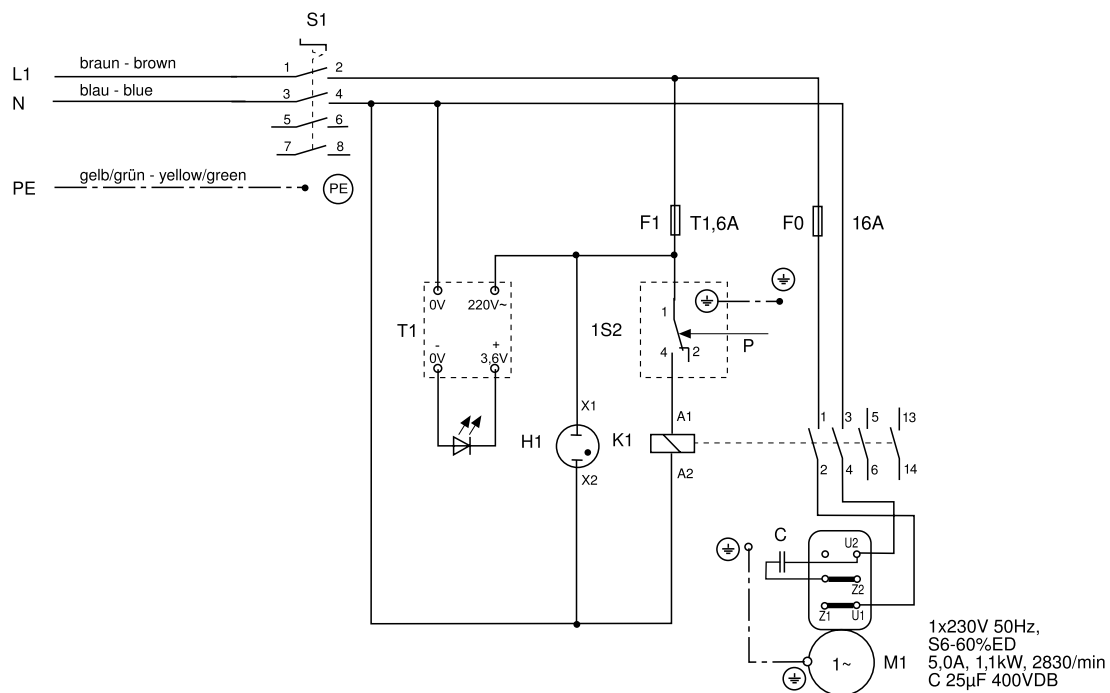
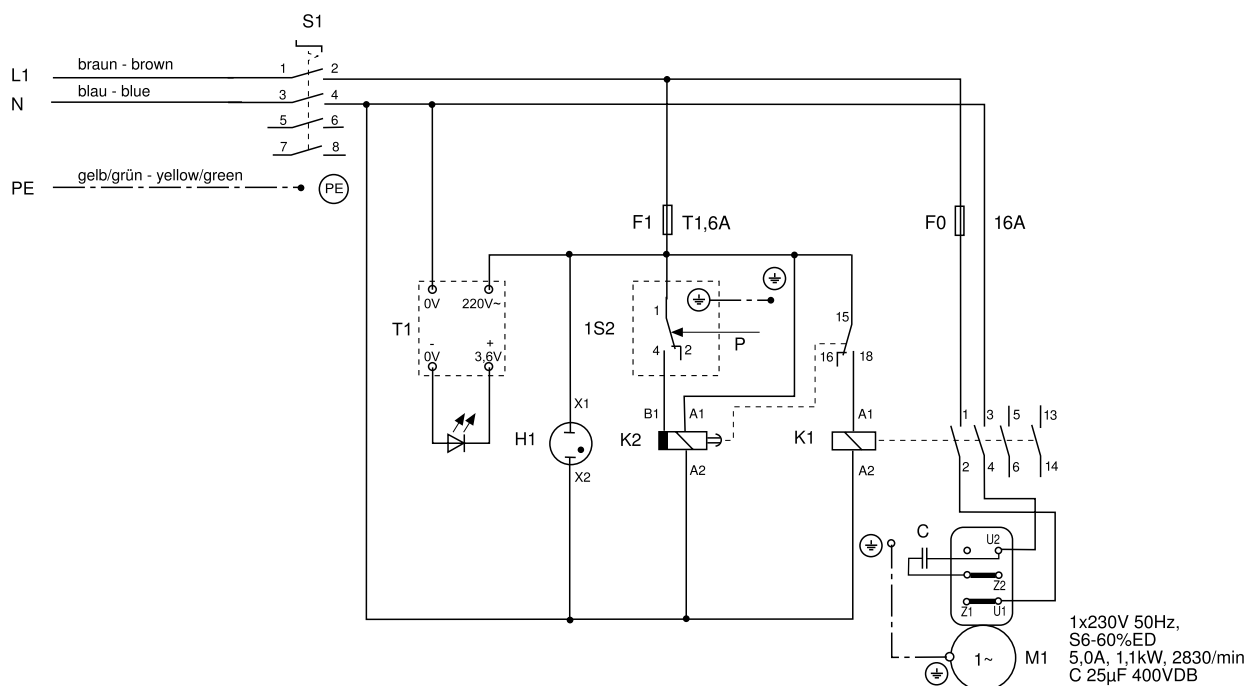
Chyba	Příčina chyby	Odstranění chyb	Poznámka
Horký motor.	Pomůcka pro zpracování je připojena k napětí na nesprávné úrovni.	Zkontrolujte a přezkoušejte napětí v síti a porovnejte jej se schématem připojení. Toto přezkoušení smí provést pouze autorizovaný elektrikář.	viz. elektroschéma
	Vrtání do tvrdého dřeva příliš velkou rychlostí.	Snižte rychlost zdvihu.	viz. bod 3.1.7
	Kryt motoru je znečištěn nebo zakryt cizím předmětem.	Odstraňte z okolí krytu motoru cizí předměty a piliny.	žádné
Při stlačení tlačítka posuvu nedojde ke zdvihu.	Stroj není připojen k přívodu stlačeného vzduchu.	Připojte stroj k přívodu stlačeného vzduchu.	viz. bod 1.2.1
	Příliš nízký tlak vzduchu.	Proveďte nastavení stlačeného vzduchu (5 – 7 bar).	viz. bod 1.2.2
	Pneumatická hadice je zlomená, popřípadě poškozená.	Zkontrolujte vedení vzduchu.	žádné
	Škrtková klapka pro nastavení rychlosti zdvihu je uzavřena.	Otevřete škrtkovou klapku.	viz. bod 3.1.9
	Ventil tlačítka posuvu je přiskřípnutý.	Ventil vyměňte.	žádné
	Vadný válec.	Válec vyměňte.	žádné
Žádná funkce přítlačů (volitelně).	Nesprávná pozice tlačítka pro funkci přítlačů.	Změňte polohu tlačítka pro funkci přítlačů.	viz. bod 2.1.3
	Vadný ventil přítlačů.	Ventil přítlačů vyměňte.	žádné
Indikace provozního stavu nesvítí.	Vadná provozní kontrolka (doutnavka).	Doutnavku vyměňte.	viz. bod 6.1.3
	Vada pojistky řídicího obvodu.	Výměnu pojistky řídicího obvodu zadejte autorizovanému elektrikáři.	žádné
Netěsný vzduchový filtr.	Úhlové šroubení je uvolněné nebo vadné.	Úhlové šroubení upevněte nebo vyměňte.	žádné
	Ostatní závady.	Vyměňte vzduchový filtr.	žádné
Vadné odfukování pilin.	Hadice je zlomená, popřípadě netěsná.	Hadici vyměňte.	žádné
	Odfukování pilin je rozhozeno.	Odfukování pilin opravte otáčením odpadní trysky.	žádné
Vadná převodovka	Jsou poškozeny ložiska, hřídele nebo ozubená kola.	Vyměňte hnací ústrojí.	žádné

8.1 – Vlastní výroba pracovního stolu



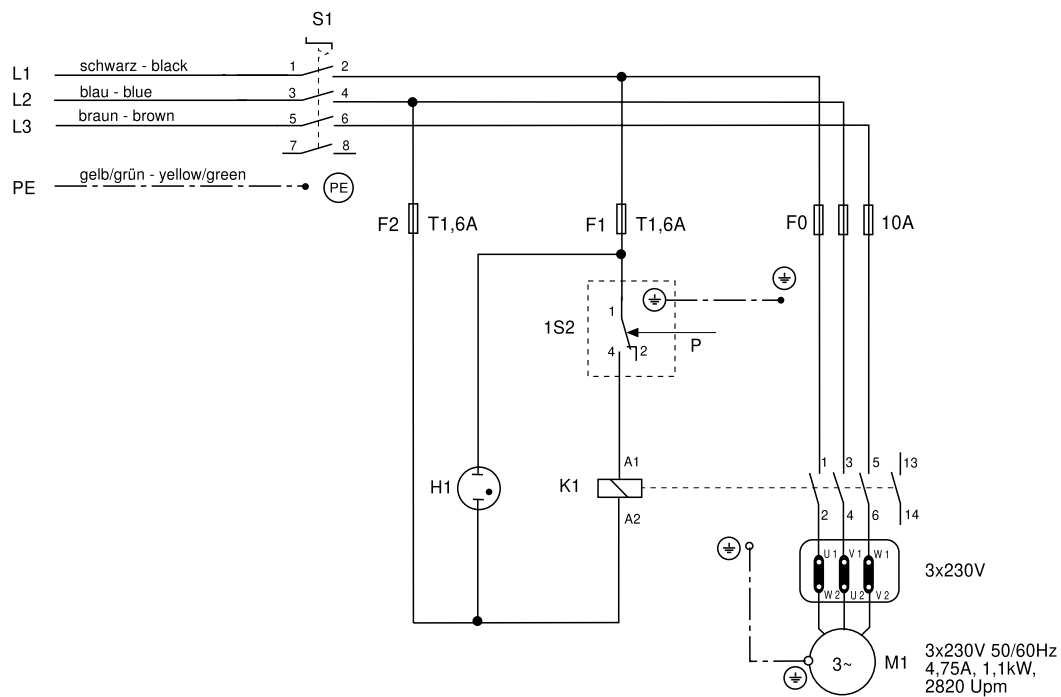
- Při vlastní výrobě pracovní desky využijte překližku nebo vrstvené dřevo!
- Pro upevnění pracovního stolu prosím použijte dodané šrouby.

9.1 – Elektroschéma 1x 230 V 50 Hz

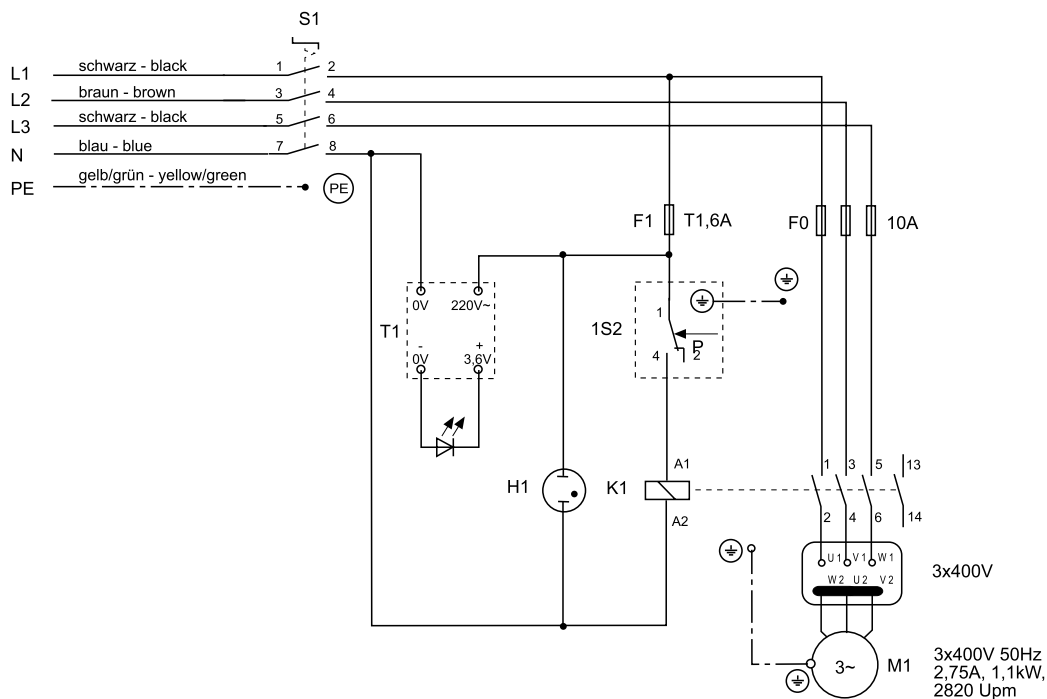
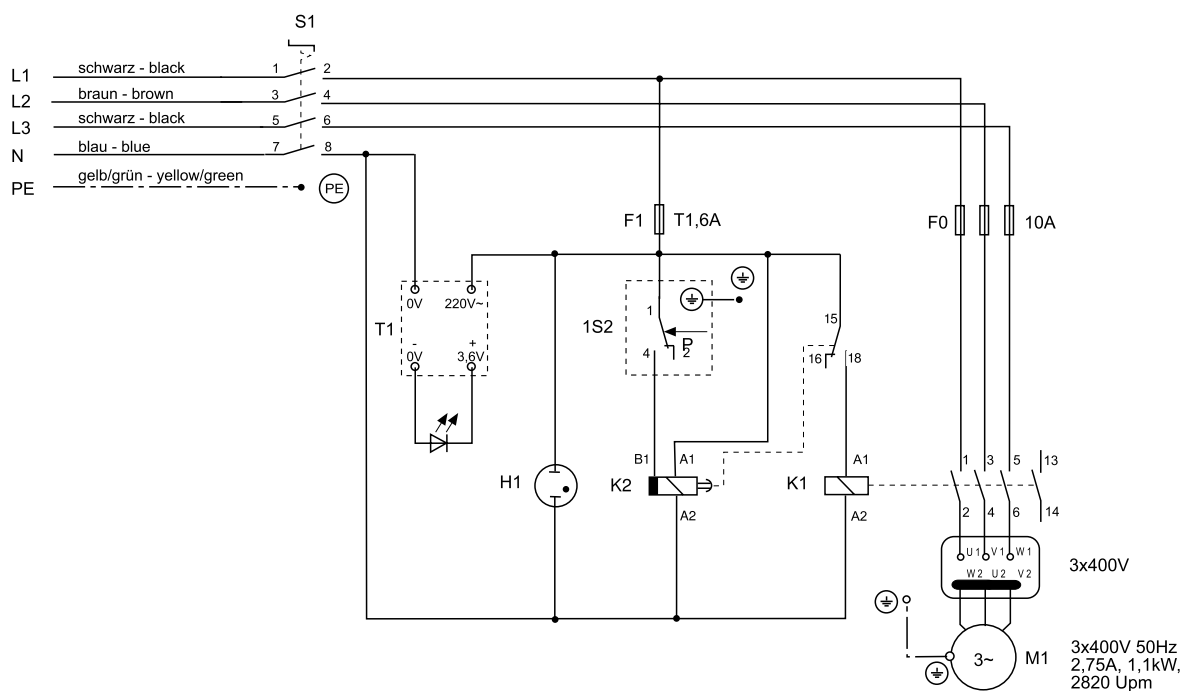


L1 schwarz - black
 L2 blau - blue
 L3 braun - brown
 PE gelb/grün - yellow/green

S1
 F2 T1,6A
 F1 T1,6A
 F0 10A
 H1
 B1
 A1
 A2
 K1
 K2
 1S2
 P
 M1 3~
 3x230V 50/60Hz
 4,75A, 1,1kW,
 2820 Upm



9.3 – Elektroschéma 3x 400 V 60 Hz



9.4 – Pneumatické schéma

