

Perceuse magnétique MAGPRO40/1S MAGPRO 40/1S ADJUST SWIVEL MODE D'EMPLOI



**JEPSON POWER GMBH
ERNST-ABBE-STRASSE 5
D-52249 ESCHWEILER**

**Tél : (+49) (0) 2403 64 55 0
E-mail: info@jepson.de
Site Web : www.drycutter.com**

CONTENU DU MANUEL

	Page
[1] SPÉCIFICATIONS MAGNÉTIQUES JEPSON POWER PERCEUSE	5
[2] MESURES DE SÉCURITÉ	6
[3] MODE D'EMPLOI	8
[4] SÉLECTION DE LA RALLONGE	9
[5] ASSEMBLAGE DES COUPES	10
[6] REMÈDE AUX PROBLÈMES DE TROUS	11
[7] CIRCUIT	13
[8] LISTE DES PIÈCES	14

	Table des matières avec unité de perçage magnétique	Liste de contrôle
1	Mode d'emploi	OUI NON
2	bouteille de liquide de refroidissement	OUI NON
3	Goupille pilotede pour forets de 25 mm	OUI NON
4	Goupille pilotede pour forets de 50 mm	OUI NON
5	5 mm Clé hexagonale	OUI NON
6	Dérive de forage	OUI NON

Déclaration de conformité CE
selon la directive CE Machines 2006/42/CE



Nous, Jepson Power GmbH Ernst-Abbe-Straße 5 – 52249 Eschweiler Allemagne, déclarons sous notre seule responsabilité que le produit.

Produit : Nom(s) du type de perceuse électromagnétique : MAGPRO 40/1S – MAGPRO 40/1S Adjust Swivel
Numéro de série : se trouve sur la machine
Année de fabrication : 2023

auquel cette déclaration fait référence, est conforme aux normes ou autres documents normatifs suivants :

EN ISO12100 (2010)	Sécurité des machines - principes généraux de conception - évaluation des risques et réduction des risques
EN60204-1/A1 (2009)	Sécurité des machines - Équipement électrique des machines - Partie 1 : Exigences générales

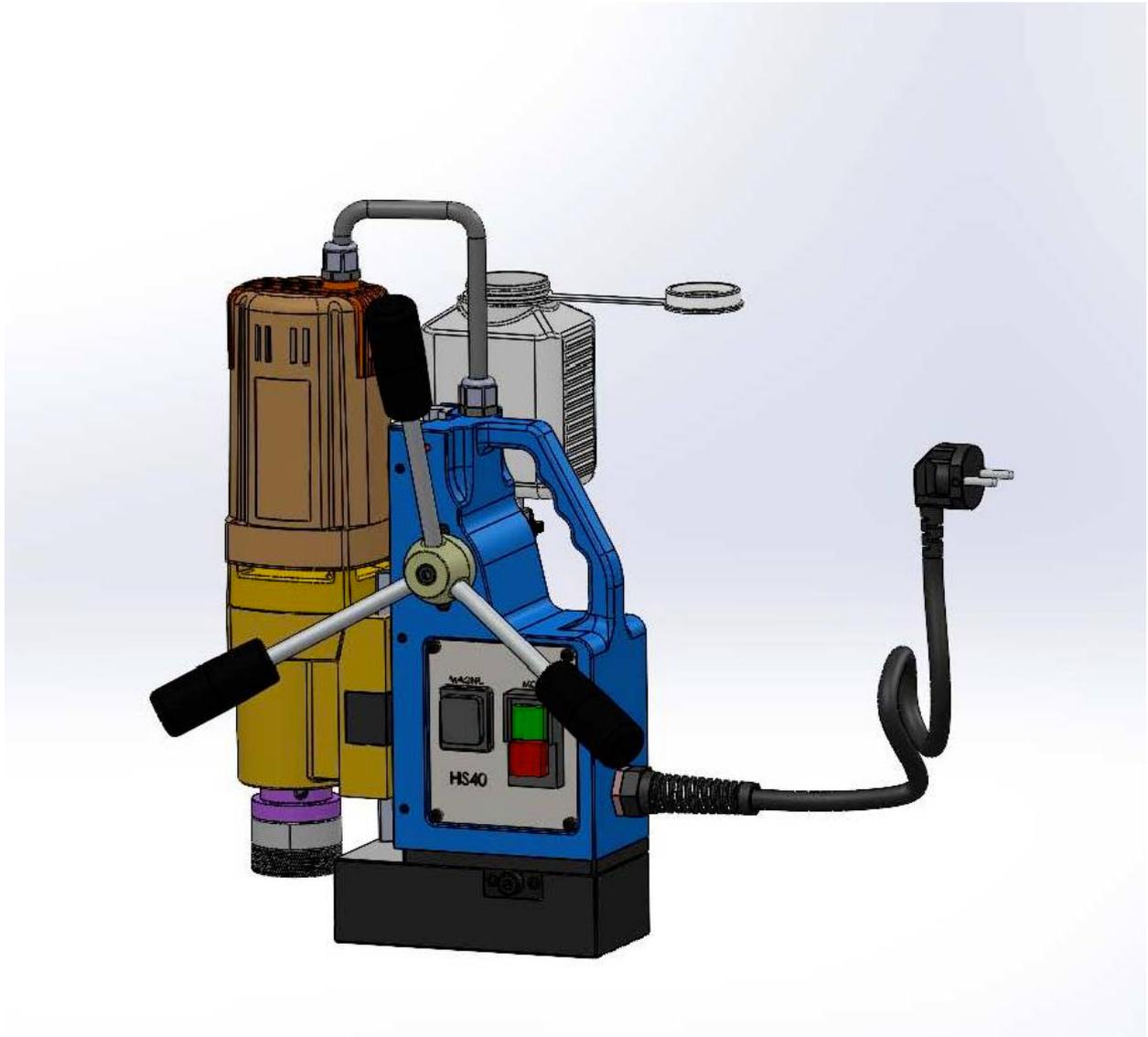
le respect des dispositions de la ou des polices ;

Directive 2006/42/CE concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux machines (JO L 157 du 9 juin 2006)

Directive 2006/95/CE relative aux législations des États membres relatives au matériel électrique destiné à Utilisation avec certaines limites de tension (JO L 374 du 27.12.2006)

Pierre Michiels, directeur général
Nom, poste

Eschweiler, le 1er février 2023



MP40/1S

[40/1S Adjust Swivel]

1. SPÉCIFICATIONS DE LA PERCEUSE MAGNÉTIQUE JEPSON POWER

[MODÈLE 40/1S Adjust Swivel]

Bloc moteur		
Tensions	220/240 V (100/110 V), 50/60 Hz	
Puissance	1 150 W	
Taille de l'aimant	155x78x45mm	
Force magnétique	420 kgf au point de forage	
Dimensions hors tout (H x L x L)	485 (345) x 170 x 230 mm	
Course	140mm	
tr/min (sans charge)	480	
Poids net	12,0kg	
P.Poids		
Capacité du trou	Perçage	13mm
	Carottage	40mm

Amplitude maximale des vibration main/bras : 0,82 m/s²

(mesuré au niveau de la poignée pendant le fonctionnement conformément à la norme ISO5349 à l'aide d'un Cutter de 22 mm à travers une plaque MS de 13 mm).

Niveau sonore moyen pendant la coupe au niveau des oreilles de l'opérateur : 90 dB (A).

A LIRE AVANT D'UTILISER LA MACHINE

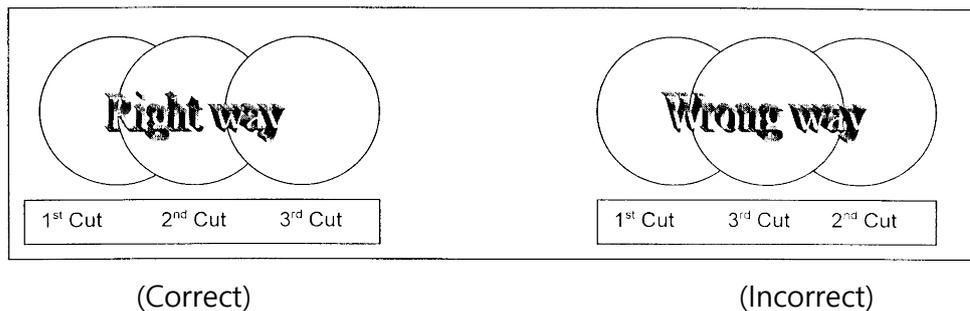
2. MESURES DE SÉCURITÉ

- Lors de l'utilisation d'outils électriques, des précautions de sécurité de base doivent toujours être suivies pour réduire le risque de choc électrique, d'incendie et de blessure.
- NE PAS utiliser dans des environnements mouillés ou humides. Sinon, des blessures pourraient survenir.
- NE PAS utiliser à proximité de liquides ou de gaz inflammables. Sinon, des blessures pourraient survenir.
- TOUJOURS FIXER LA MACHINE AVEC LA CHAÎNE DE SÉCURITÉ LORSQUE VOUS TRAVAILLEZ VERTICALEMENT OU AU-DESSUS AVANT DE COMMENCER LE TRAVAIL.
- Portez toujours des protections oculaires et auditives approuvées lorsque vous utilisez l'appareil. Sinon, des blessures pourraient survenir.
- Débranchez l'appareil de la source d'alimentation lorsque vous changez de perceuse ou travaillez sur la machine.
- Portez TOUJOURS des gants approuvés lors du changement de forets ou du retrait de copeaux.
- ASSUREZ-VOUS TOUJOURS QUE LES VIS DE MONTAGE DE LA MACHINE SONT SÉCURISÉES - elles se desserrent parfois à cause des vibrations lorsque la machine est utilisée en continu.
- Nettoyez régulièrement la zone de travail et la machine des copeaux et des saletés, en accordant une attention particulière au dessous de la base magnétique.
- Avec une main gantée et après la mise hors tension, retirez tous les copeaux qui auraient pu s'accumuler autour du couteau et du support avant de passer au trou suivant.

- Avant d'utiliser la machine, retirez toujours les cravates, les bagues, les montres et tous les bijoux lâches qui pourraient se coincer dans la machine en rotation.
- Si la perceuse devient « rapide » dans la pièce à usiner, arrêtez immédiatement le moteur pour éviter toute blessure. Débranchez-le de la source d'alimentation et faites tourner le mandrin d'avant en arrière. N'essayez pas de libérer la perceuse en allumant et en éteignant le moteur.
- Si la machine tombe accidentellement, inspectez toujours soigneusement la machine pour détecter tout signe de dommage et vérifiez son bon fonctionnement avant de tenter de percer un trou.
- Vérifiez régulièrement la machine et vérifiez si les écrous et les boulons sont bien serrés.
- Lorsque vous utilisez la machine en position inversée, assurez-vous toujours que seule une quantité minimale de liquide de refroidissement est utilisée et que des précautions sont prises pour éviter que du liquide de refroidissement ne goutte sur le bloc moteur.
- Une fois le forage terminé, un projectile est éjecté. NE PAS faire fonctionner la machine si la cartouche éjectée pourrait causer des blessures.

3. MODE D'EMPLOI

- Gardez l'intérieur du couteau exempt de copeaux. Il limite la profondeur de travail de la fraise.
- Assurez-vous que la bouteille de liquide de refroidissement contient suffisamment d'huile de coupe pour la durée de fonctionnement requise. Remplissez au besoin.
- Pressez de temps en temps le pilote pour vous assurer que le liquide de coupe est distribué correctement.
- Pour démarrer la machine, allumez d'abord l'aimant. Et Démarrez ensuite le moteur en appuyant sur le bouton de démarrage VERT.
- Lorsque vous découpez un trou, appliquez une légère pression jusqu'à ce que le couteau soit inséré dans la surface de travail. Une pression excessive n'augmente pas la vitesse de pénétration.
- Assurez-vous toujours que le flan a été éjecté du trou précédent avant de commencer à découper le trou suivant.



- Percez toujours des trous qui se chevauchent comme indiqué ci-dessus – n'appliquez pas de pression excessive et assurez-vous que le liquide de coupe atteint les dents du foret.
- Si l'ébauche reste coincée dans la perceuse, placez la machine sur une surface plane, allumez l'aimant et abaissez soigneusement la fraise pour entrer en contact avec la surface. Cela redressera normalement une balle armée et lui permettra d'être éjectée normalement.

- La casse d'un foret est généralement causée par un ancrage non sécurisé et une glissière mal ajustée. (Référer (voir les instructions d'entretien courant)).

4. SÉLECTION DE LA RALLONGE

Les machines sont équipées en usine d'un câble de 2m long comportant trois conducteurs de 1,5 mm² LIVE, NEUTRE et TERRE.

S'il est nécessaire de connecter une rallonge à la source d'alimentation, il faut veiller à utiliser un câble de capacité suffisante. Échouer Dans le cas contraire, il y aura une perte de traction de l'aimant et une réduction de la puissance du moteur.

En supposant une alimentation CA normale à la tension correcte, il est recommandé de ne pas dépasser les longueurs d'extension suivantes :

câble d'extension	
Longueur maximale, M	Épaisseur de chaque noyau, mm ²
dix	1,25
15	2h00
25	2,50

DÉBRANCHEZ TOUJOURS LA MACHINE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE LORSQUE VOUS CHANGEZ DE PERCEUSES.

5. ASSEMBLÉE DE FORETS

La machine a un arbre Weldon normal, 3/4".

La procédure suivante doit être utilisée lors de l'assemblage des forets.

- Prenez une goupille d'éjection appropriée et insérez-la dans le trou de la tige de la perceuse.
- Insérez la tige de la perceuse dans le trou du réceptacle de 3/4 de pouce de diamètre, en veillant à aligner les deux méplats avec les vis Allen.
- Serrez les deux vis avec une clé Allen.

6. REMÈDE AUX PROBLÈMES DE TROUS

problème	Causé	remède
1) Magnétique La base ne tient pas efficacement	<p>Le matériau à couper peut être trop fin pour maintenir efficacement l'aimant</p> <p>Des éclats ou de la saleté sous l'aimant</p> <p>Irrégularités sur la surface magnétique ou sur la pièce</p> <p>Un courant insuffisant circule vers l'aimant pendant le cycle de perçage</p>	<p>Fixez une pièce de métal supplémentaire sous la pièce à travailler, là où l'aimant sera fixé, ou fixez mécaniquement la base de l'aimant à la pièce à travailler.</p> <p>Aimant propre</p> <p>Soyez extrêmement prudent et limez uniquement les imperfections au ras de la surface.</p> <p>Confirmer l'alimentation et la sortie de l'unité de contrôle</p>

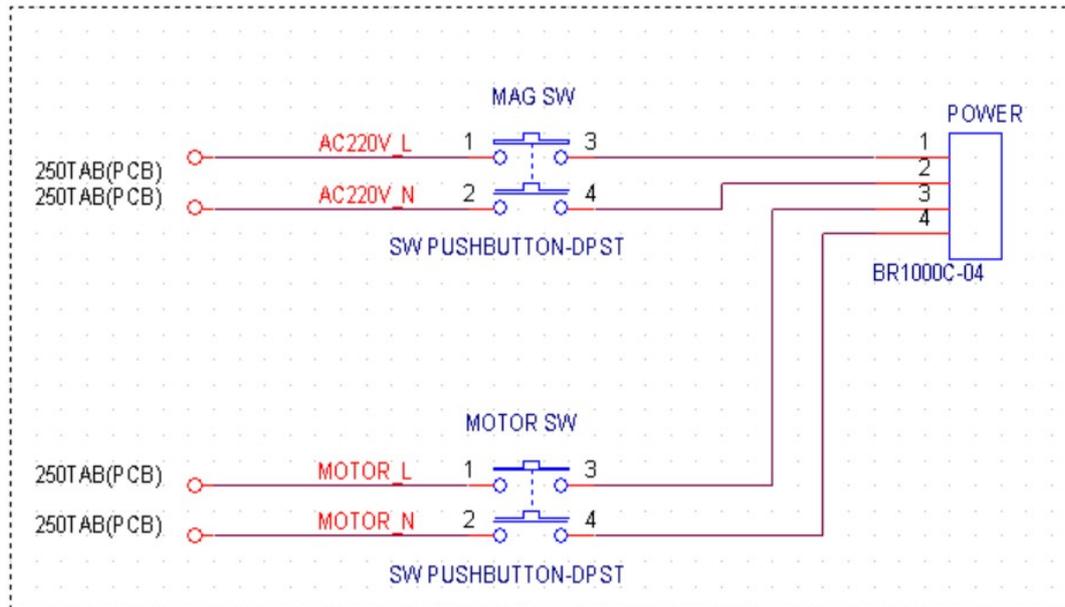
<p>2) Excessif Pression de forage nécessaire</p>	<p>Couteau mal affûté, usé ou cassé</p> <p>Le guide n'est pas ajusté correctement ou est insuffisamment lubrifié</p> <p>Des copeaux se sont accumulés (compactés) dans le foret.</p> <p>Sélection de vitesse incorrecte</p>	<p>Aiguiser ou remplacer</p> <p>Lubrifiez la barre et/ou ajustez les vis sans tête</p> <p>Foret clair</p> <p>Choisissez la vitesse appropriée</p>
--	---	---

problème	Causé	remède
3) Excessif Casse de couteau	<p>Couteau mal réaffûté, usé ou cassé</p> <p>La concentricité de la broche de la machine n'est pas précise.</p> <p>Les guides coulissants doivent être ajustés</p> <p>La fraise ne repose pas fermement sur l'arbre</p> <p>Trop peu de lubrifiant ou type d'huile inadapté</p> <p>Sélection de vitesse incorrecte</p>	<p>Retirez le couteau, nettoyez soigneusement la pièce et remplacez-la</p> <p>Ajustez la concentricité de la machine.</p> <p>Serrez la glissière</p> <p>Suivi</p> <p>Remplissez l'arbre avec de l'huile légèrement visqueuse et assurez-vous que l'huile est dosée dans la fraise lorsque le pilote est enfoncé.</p> <p>Choisissez la vitesse appropriée</p>
4) La base coulissante peut facilement glisser ou tomber	C'est hors de contrôle	<p>Serrez la vis de réglage de la poignée.</p> <p>Ajustez la barre plus serrée.</p>
5) La goupille épineuse se brise facilement	La connexion entre le mandrin et la broche n'est pas formée avec précision	Après avoir retiré l'arbre, remontez-le et assurez-vous que l'arbre ne bouge pas
6) La machine ne fonctionne pas après le saut	<p>Contact de commutation indésirable</p> <p>Mauvais contact entre le balai et le collecteur</p> <p>Armature ou bobine de stator grillée</p>	<p>Réparer et remplacer les interrupteurs</p> <p>Réparer ou remplacer la brosse électrique</p> <p>Réparer ou remplacer l'induit ou le stator</p>

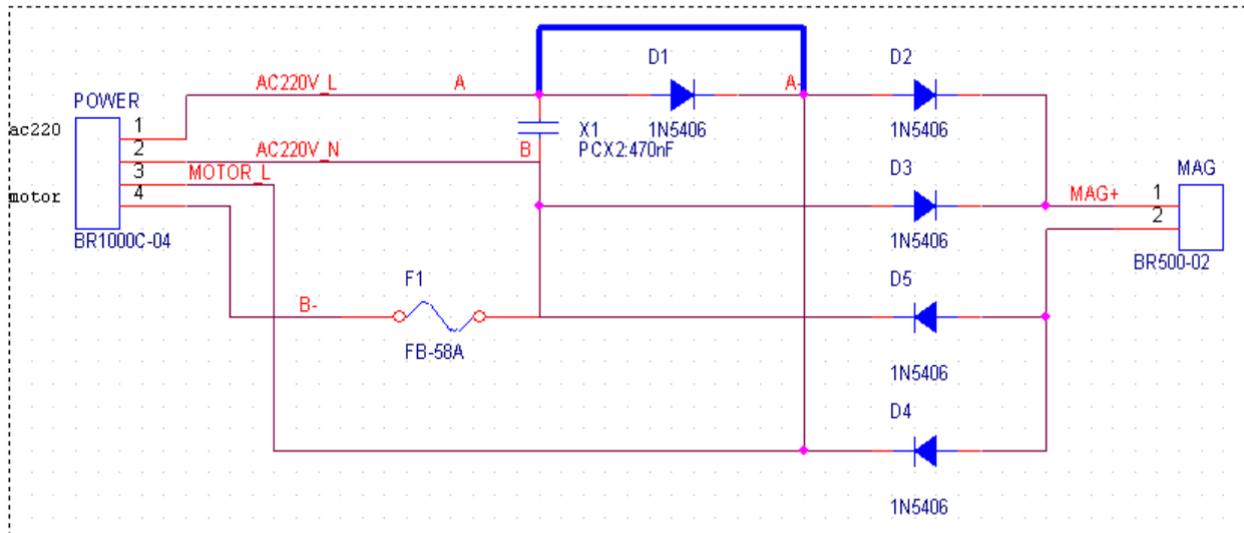
	Le circuit imprimé est en panne ou le fusible a sauté	Réparez ou remplacez le circuit imprimé. Remplacer le fusible
--	---	---

7. CIRCUIT

CABLE



PCB



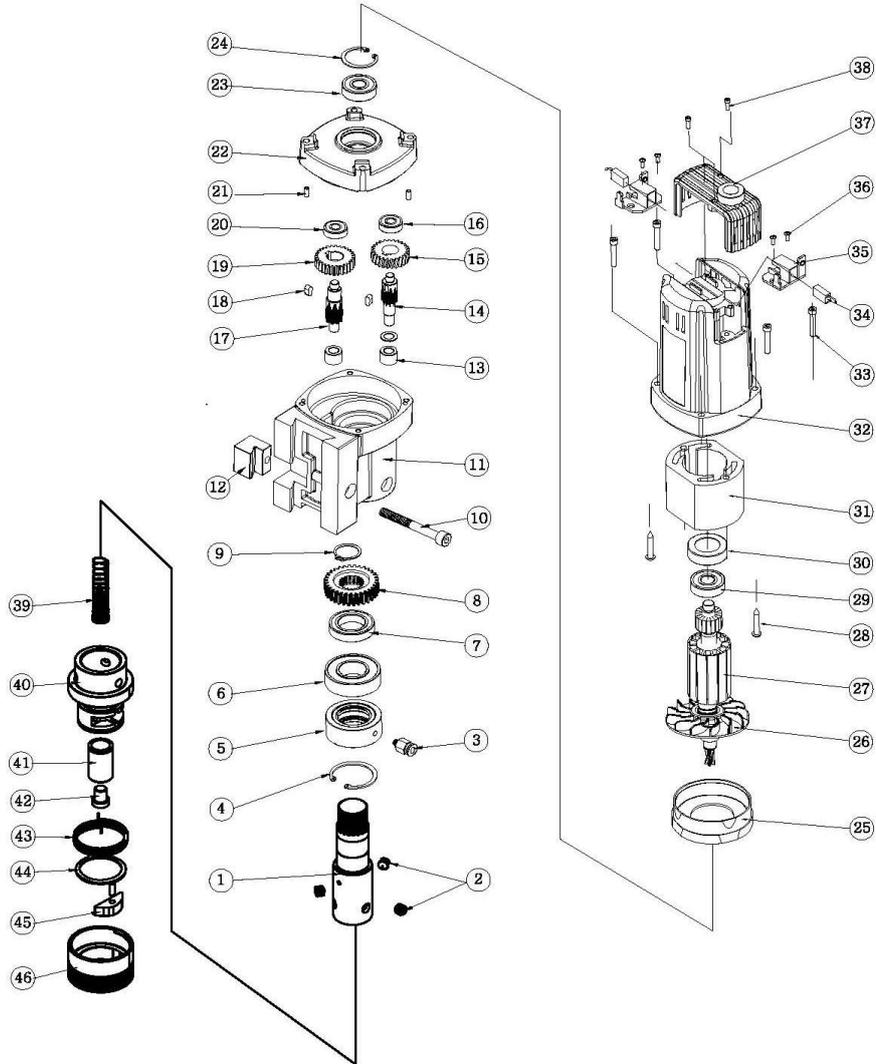
ATTENTION – CET APPAREIL DOIT ÊTRE MISE À LA TERRE !

Test de résistance d'isolement

Avec l'interrupteur magnétique allumé, appliquez une tension de 1,5 kV entre la borne sous tension de la fiche d'alimentation et le châssis de la machine pendant 7 secondes. La lecture obtenue ne doit pas descendre en dessous de l'infini. Si une erreur s'affiche, elle doit être trouvée et corrigée.

8. LISTE DES PIÈCES

LISTE DES PIÈCES 1



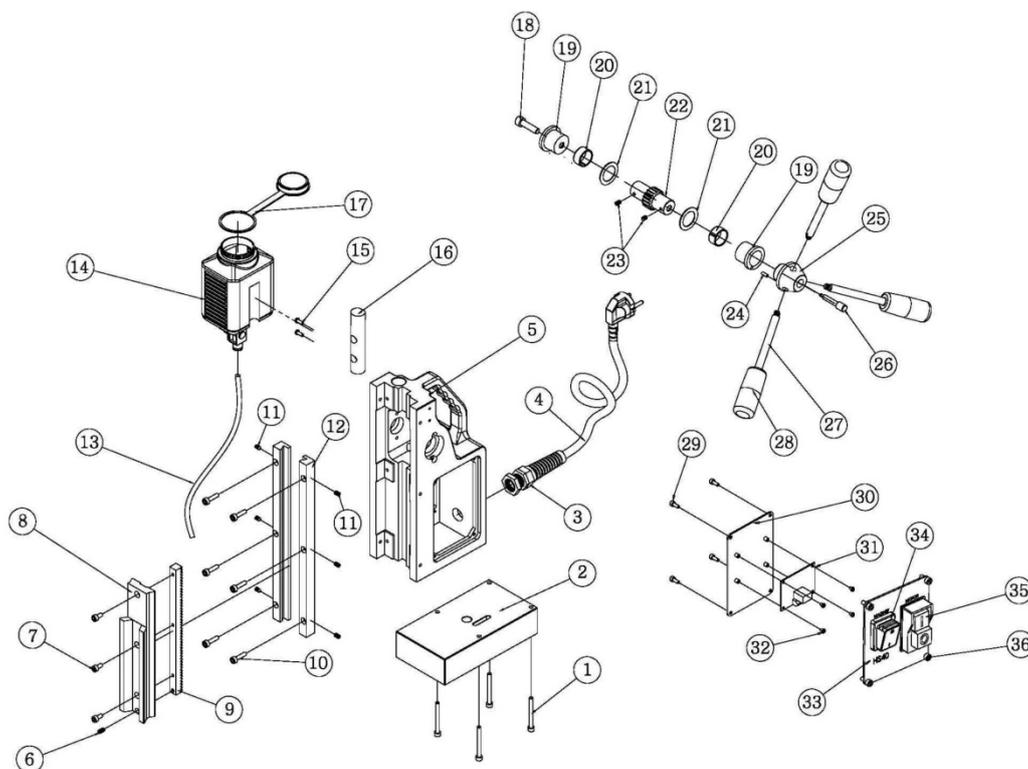
MP40/1S PART1

NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
1	A01	KEYLESS SPINDLE	1
2	A02	SOCKET SET SCREW, M8-L8	3
3	A03	NIPPLE 1/8*8 (M6*1.0 Pitch)	1
4	A04	SNAP RING STW-25	1
5	A05	RETAINER ASS'Y	1

NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
6	A06	BALL BEARING NTN6205ZZ	1
7	A07	BALL BEARING NSK6905DD	1
8	A08	MAIN GEAR	1
9	A09	SNAP RING STW-21`	1
10	A10	WRENCH BOLT M8*55L	1
11	A11	GEAR BOX	1
12	A12	DOVETAIL GIB	1
13	A13	NEEDLE BEARING NK0912	2
14	A14	FIRST PINION	1
15	A15	FIRST GEAR	1
16	A16	BALL BEARING 608	2
17	A17	SECOND PINION	1
18	A18	KEY 5*5*10*2R HEX	2
19	A19	SECOND GEAR	1
20	A20	BALL BEARING	1
21	A21	GUIDE PIN Φ 4	2
22	A22	INNER COVER	1
23	A23	BALL BEARING NSK6201DD	1
24	A24	SNAP RING RTW-32	1
25	A25	FAN GUIDE	1
26	A26	FAN	1
27	A27	ARMATURE ASS'Y	1
28	A28	TRUSS HEAD SCREW T5-L70	2
29	A29	BALL BEARING KBC6000ZZ	1
30	A30	RUBBER BUSHING	1
31	A31	STATOR	1
32	A32	HOUSING	1
33	A33	HEX SOCKET HEAD SCREW M5-L60	4
34	A34	CARBON BRUSH	2
35	A35	CARBON BRUSH HOLDER	2
36	A36	PAN HEAD SCREW M3-L14	4
37	A37	HOUSING CAP	1
38	A38	HEX SOCKET HEAD SCREW M3-L10	2
39	A39	CHUCK SPINDLE SPRING	1
40	A40	AUTO CHUCK SPINDLE	1

NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
41	A41	SLIDE SPINDLE	1
42	A42	SPRING END CAP	1
43	A43	AUTO CHUCK SPRING	1
44	A44	SNAP RING	1
45	A45	LATCH	1
46	A46	LATCH SHELL	1

LISTE DES PIÈCES 2



40/ 1S ADJUST SWIVEL PART 2			
NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
1	B01	HEX WRENCH BOLT, M5*50L	1
2	B02	ELECTROMAGNET ASS'Y	1
3	B03	CABLE GRAND, B-PG13.5	1
4	B04	CABLE	1
5	B05	MAIN FRAME	1
6	B06	CABLE SET SCREW, M5*12L	6
7	B07	HEX WRENCH BOLT, M5*10L	3
8	B08	DOVETAIL SLIDE	1
9	B09	RACK GEAR	1
10	B10	HEX WRENCH BOLT, M5*20L	6
11	B11	SET SCREW, M5*12L	6
12	B12	DOVETAIL GUIDE	2

NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
13	B13	COOLANT HOSE, Ø 6 mm	1
14	B14	COOLANT TANK (WITH VALVE)	1
15	B15	HEX-WRENCH BOLT M4 x 10L	2
16	B16	TANK BRACKET	1
17	B17	TANK CAP	1
18	B18	HANDLE TIGHTENING BOLT (M8 *50L)	1
19	B19	REAR CAP	2
20	B20	DU BUSHING DU2212	2
21	B21	DISK SPRING Ø28*1.8T	2
22	B22	HANDLE PINION	1
23	B23	HEADLESS WRENCH BOLT, M5*5L	2
24	B24	LOCK PIN Ø5*10L	1
25	B25	HANDLE CAP	1
26	B26	HANDLE TIGHTENING BOLT (M8 *60L)	1
27	B27	HANDLE BAR	3
28	B28	HANDLE	3
29	B29	HEX WRENCH BOLT M4*10L	8
30	B30	WIRING PANEL	1
31	B31	PCB	1
32	B32	ROUND HEAD SCREW M3*5L	4
33	B33	CONTROL PANEL	1
34	B34	ELECTROMAGNET SWITCH	1
35	B35	MOTOR SWITCH	1
36	B36	HEX WRENCH BOLT M4*10L	8

