

Perceuse magnétique

MAGPRO 60/2S

MAGPRO 60M20

MODE D'EMPLOI



JEPSON POWER GMBH
ERNST-ABBE-STRAßE 5

Tél : (+49) (0) 2403 64 55 0
E-mail: info@jepson.de

CONTENU DU MANUEL

	Page
[1] SPÉCIFICATIONS DE LA PERCEUSE MAGNÉTIQUE JEPSON POWER	4
[2] LES PROCÉDURES DE SÉCURITÉ	5
[3] MODE D'EMPLOI	7
[4] SÉLECTION DU CÂBLE DE SALLONAGE	8
[5] SOLUTIONS POUR LES PROBLÈMES DE RÉALISATION DE TROUS	9
[6] MONTAGE DES COUPES	11
[7] SÉLECTION DE LA VITESSE	11
[8] POIGNÉE OPÉRATION	11
[9] CIRCUIT	12
[10] LISTE DES PIÈCES	14

	Liste des matières avec unité de forage magnétique	Vérifier Liste
1	Manuel de l'opérateur	OUI/NON
2	Bouteille de liquide de refroidissement	OUI/NON
3	Arbre—MT2 (alésage 3/4")	OUI/NON
4	Épingle pilotede 6,35 diamètre.pourCoupe 1»profondeur	OUI/NON
5	Épingle pilotede 6,35 diamètre.pourCoupe 2»profondeur	OUI/NON
6	6Clé hexagonale mm	OUI/NON
7	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 : Perceuse électromagnétique
Désignation(s) de type : MAGPRO 60/2S – MAGPRO 60M20
Numéro de série : se trouve sur la machine
Année de fabrication : 2023

auquel se rapporte cette déclaration est conforme à la ou aux normes suivantes ou
à tout autre document normatif ;

EN ISO12100 (2010)	Safety of machinery - General principles for design – Risk assessment and risk reduction
EN60204-1/A1 (2009)	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements

en suivant les dispositions de la ou des directive(s) ;

2006/42/EC Directive on the approximation of the laws of Member States relating to
machinery (OJ L157 Jun, 9, 2006)

2006/95/EC Directive on the laws of Member States relating to electrical equipment
designed for use with certain voltage limits (OJ L374 27.12.2006)

Pierre Michiels, directeur général
Nom, poste

Eschweiler, 01.02.2024

[1] SPÉCIFICATIONS DE LA PERCEUSE MAGNÉTIQUE JEPSON POWER

Unité moteur		MP60/2S	MP60M20
Tensions		220/240V (100/11V), 50/60 Hz	
Puissance absorbée		1 550 W	
Taille de l'aimant		178x94x44mm	
Force magnétique		15 300N (sur plaque de 20 mm d'épaisseur)	
Dimensions hors tout (H x L x L)		620(430)x200x260mm	
Course		190 (240) millimètres	
RPM (sans charge)		1er 240	240/190/140
		2ème 565	565/445/330
Poids net		16,5 kg	
P.Poids en charge		25,0 kg	
Hvieux capa.	Perçage	23 mm	23 mm
	Carottage	60 millimètres	60 mm
	Taraudage		M20

Amplitude maximale des vibrations 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).

À LIRE AVANT D'UTILISER LA MACHINE

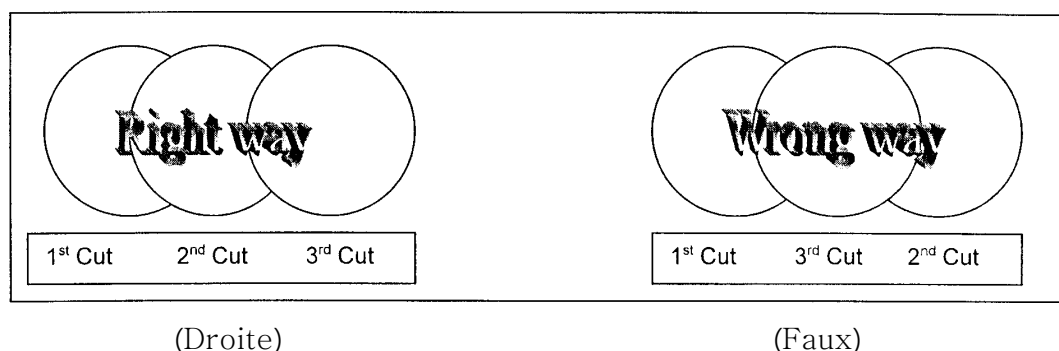
[2] PROCÉDURES DE SÉCURITÉ

- Des précautions de sécurité de base doivent toujours être prises lors de l'emploi d'outils électriques afin de réduire les risques de choc électrique, d'incendie et de blessures corporelles.
- NE **PAS** utiliser dans des conditions humides ou moites. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures corporelles.
- NE **PAS** utiliser en présence de liquides ou gaz inflammables. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures corporelles.
- TOUJOURS SÉCURISER LA MACHINE AVANT DE COMMENCER À TRAVAILLER AVEC LA CHAÎNE DE SÉCURITÉ LORSQUE VOUS TRAVAILLEZ VERTICALEMENT OU EN HAUTEUR.
- Portez toujours une protection oculaire et auditive homologuée lorsque l'équipement est en marche. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures corporelles.
- Débranchez l'appareil quand vous changez les fraises ou lorsque vous travaillez sur la machine.
- Portez TOUJOURS des gants homologués lorsque vous changez les fraises ou enlevez les copeaux.
- TOUJOURS SÉCURISER LES VIS DE FIXATION DES FRAISES - elles vibrent parfois de façon erratique quand la machine est en service continu.
- Débarrassez régulièrement la zone de travail et la machine des copeaux et de la saleté, en portant une attention particulière à la face inférieure de la base de l'aimant.
- En portant des gants et après avoir éteint l'appareil, enlevez les copeaux qui se sont accumulés autour de la fraise et du mandrin avant de passer au trou suivant.

- Avant de faire usage de la machine, enlevez toujours les cravates, anneaux, montres et tous les ornements lâches qui pourraient s'emmêler avec la machine en rotation.
- Si la fraise s'enfonce rapidement dans la pièce, arrêtez immédiatement le moteur afin d'éviter toute blessure corporelle. Débranchez la source d'alimentation et tournez le mandrin dans un mouvement de va-et-vient. **N'ESSAYEZ PAS DE LIBÉRER LA FRAISE EN ALLUMANT ET ARRÊTANT LE MOTEUR.**
- En cas de chute accidentelle de la machine, vérifiez toujours si elle ne présente pas de dommages et contrôlez qu'elle fonctionne de manière correcte avant d'essayer de percer un trou.
- Inspectez régulièrement la machine et vérifiez que les écrous et les vis sont bien serrés.
- Lors de l'utilisation de la machine en position inversée, veillez toujours à n'utiliser que la quantité minimale de liquide de refroidissement et à ce que le liquide de refroidissement ne coule pas sur l'unité moteur.
- Une fois la coupe terminée, un tronçon sera éjecté. **NE PAS** utiliser la machine si le tronçon éjecté est susceptible de provoquer des blessures.

[3] INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- Préservez l'intérieur de la fraise des copeaux. Ceux-ci limitent la profondeur de travail de la fraise.
- Veillez à ce que la bouteille de liquide de refroidissement contienne suffisamment d'huile de coupe pour permettre la durée de fonctionnement requise. Remplir selon les besoins.
- Appuyez de temps en temps sur la goupille afin d'assurer que le liquide de coupe est correctement dosé.
- Allumez d'abord l'aimant pour mettre la machine en marche. Activez ensuite le moteur en appuyant le bouton VERT de démarrage.
- Appliquez une légère pression quand vous commencez à percer un trou jusqu'à ce que la fraise soit introduite dans la surface de travail. Une pression excessive est déconseillée, elle n'augmente pas la vitesse de pénétration.
- Assurez-vous toujours que le tronçon a été éjecté du trou précédent avant de commencer à couper le trou suivant.



- Coupez toujours les trous qui se chevauchent comme illustré ci-dessus - n'utilisez pas de pression excessive et assurez-vous que le liquide de coupe atteint les dents de la fraise.
- Si le tronçon reste dans la fraise, déplacez la machine sur une surface plane, allumez l'aimant et abaissez doucement la fraise pour qu'elle soit en contact avec la surface. Ceci redressera normalement un tronçon coincé et lui permettra de s'éjecter correctement .
- Une rupture de la fraise est généralement causée par un ancrage mal fixé et une glissière mal ajustée. (Consultez les instructions d'entretien courant).

[4] SÉLECTION DU CÂBLE DE 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 s'avère nécessaire d'installer phase à partir de la source d'alimentation, il faut veiller à utiliser un câble de capacité adéquate. Dans le cas contraire, cela entraînerait une perte de traction de l'aimant et une réduction de la puissance du moteur.

Dans l'hypothèse d'une alimentation anormale en courant alternatif de tension correcte, il est recommandé de ne pas dépasser les longueurs de rallonge suivantes :

Rallonge électrique	
Max. Longueur, M	Épaisseur de chaque noyau, mm ²
dix	1,25
15	2h00
25	2,50

DÉBRANCHEZ TOUJOURS LA MACHINE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION LORSQUE VOUS CHANGEZ LES FRAISES.

[5] SOLUTIONS POUR LES PROBLÈMES DE RÉALISATION DE TROUS

Problème	Cause	Remède
1) Magnétique la base ne tiendra pas efficacement	Le matériau à couper peut être trop fin pour maintenir efficacement l'aimant. Copeaux ou saletés sous l'aimant Irrégularité sur la face de l'aimant ou sur la pièce à usiner Courant insuffisant allant à l'aimant pendant le cycle de forage	Fixez une pièce de métal supplémentaire sous la pièce à travailler, là où l'aimant sera situé, ou fixez mécaniquement la base magnétique à la pièce à travailler. Aimant propre Soyez extrêmement prudent, limez uniquement les imperfections au ras de la surface. Confirmer l'alimentation électrique et la sortie de l'unité de contrôle
2) Excessif pression de forage requis	Couteau mal réaffûté, usé ou ébréché Gibs mal ajustés ou manque de lubrification Copeaux accumulés (entassés) à l'intérieur du couteau Sélection de vitesse incorrecte	Réaffûter ou remplacer Lubrifier le lardon et/ou ajuster les vis sans tête Coupeur transparent Sélectionnez la vitesse appropriée

Problème	Cause	Remède
3) Excessif bris de coupe	Couteau mal réaffûté, usé ou ébréché La concentricité de la broche de la machine n'est pas précise Les glissières doivent être ajustées La fraise n'est pas fermement fixée à l'arbre Utilisation insuffisante d'huile de coupe ou type d'huile inadapté Sélection de vitesse incorrecte	Retirez le couteau, nettoyez soigneusement la pièce et remplacez-le. Ajuster la concentricité de la machine Serrer la glissière Resserrer Remplissez l'arbre avec une huile de viscosité légère et vérifiez que l'huile est dosée dans le couteau lorsque le pilote est enfoncé. Sélectionnez la vitesse appropriée
4) La base coulissante glisse ou tombe facilement.	Gibs mal ajustés	Serrez le boulon de réglage de la poignée. Ajustez le lardon plus serré
5) La tige du rotor se casse facilement	L'accouplement de l'arbre et de la broche n'est pas formé avec précision	Après avoir retiré l'arbre, remontez-le et vérifiez que l'arbre ne bouge pas
6) La machine ne fonctionne pas après le saut	Contact de commutation indésirable Mauvais contact balais et collecteur L'induit ou la bobine de stator grillent La carte PCB est en panne ou le fusible est déclenché	Réparer et changer l'interrupteur Réparer ou remplacer la brosse électrique Réparer ou remplacer l'induit ou le stator Réparer ou remplacer le PCB, Remplacer le fusible

[6] MONTAGE DES FRAISES

La machine a une tige MT2 normale, alésage 3/4".

La procédure suivante doit être utilisée lors du montage des couteaux.

- Prenez le pilote approprié et placez-le dans le trou de la tige du couteau.
- Insérez la tige de la fraise dans l'alésage de 3/4" de diamètre de l'arbre, en assurant l'alignement des deux méplats d'entraînement avec vis à douille.
- Serrez les deux vis à l'aide d'une clé hexagonale.

[7] SÉLECTION DE LA VITESSE—Vitesse réglable avec commutateur de volume

1. Méthode de changement de vitesse

Les machines sont équipées d'un système mécanique de boîte à vitesses quatre.

Veuillez simplement tourner le levier vers la droite ou la gauche pour changer de vitesse.

Il n'est pas nécessaire de mettre la vitesse au point mort pour changer de vitesse.
(breveté)

2. Sélection des vitesses

MP60/2S MP60M20



1er 240

240/190/140



2ème 565

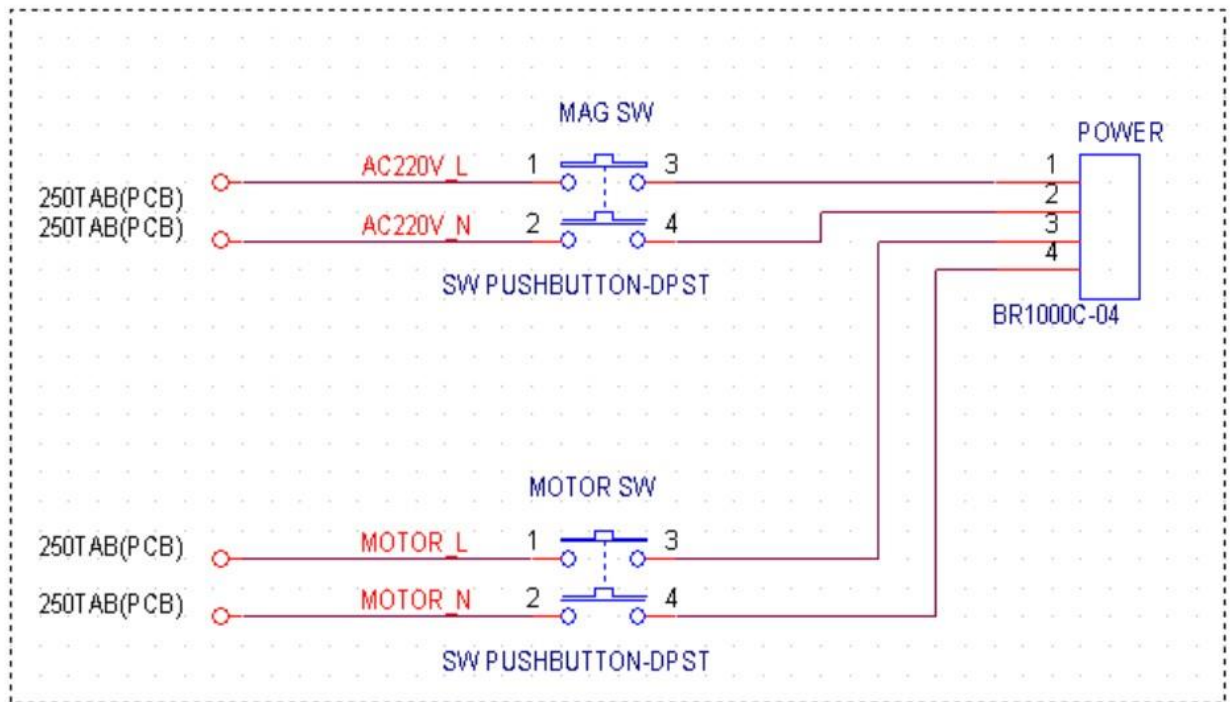
565/445/330

--Régime à vide de chaque engrenage--

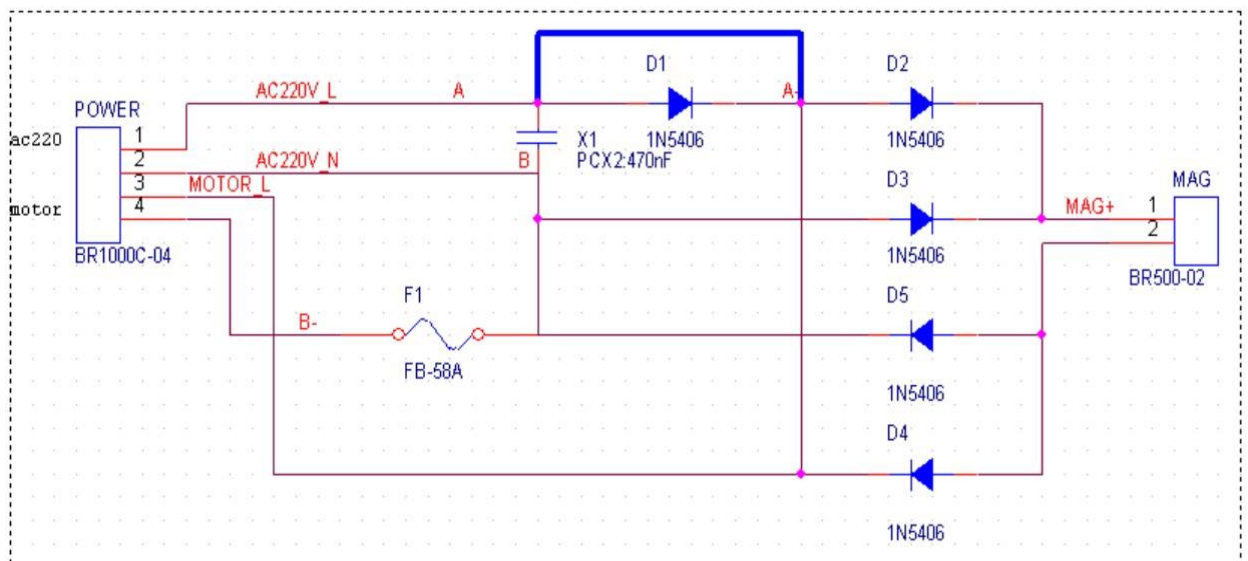
[9] CIRCUIT

1. MP60/2S

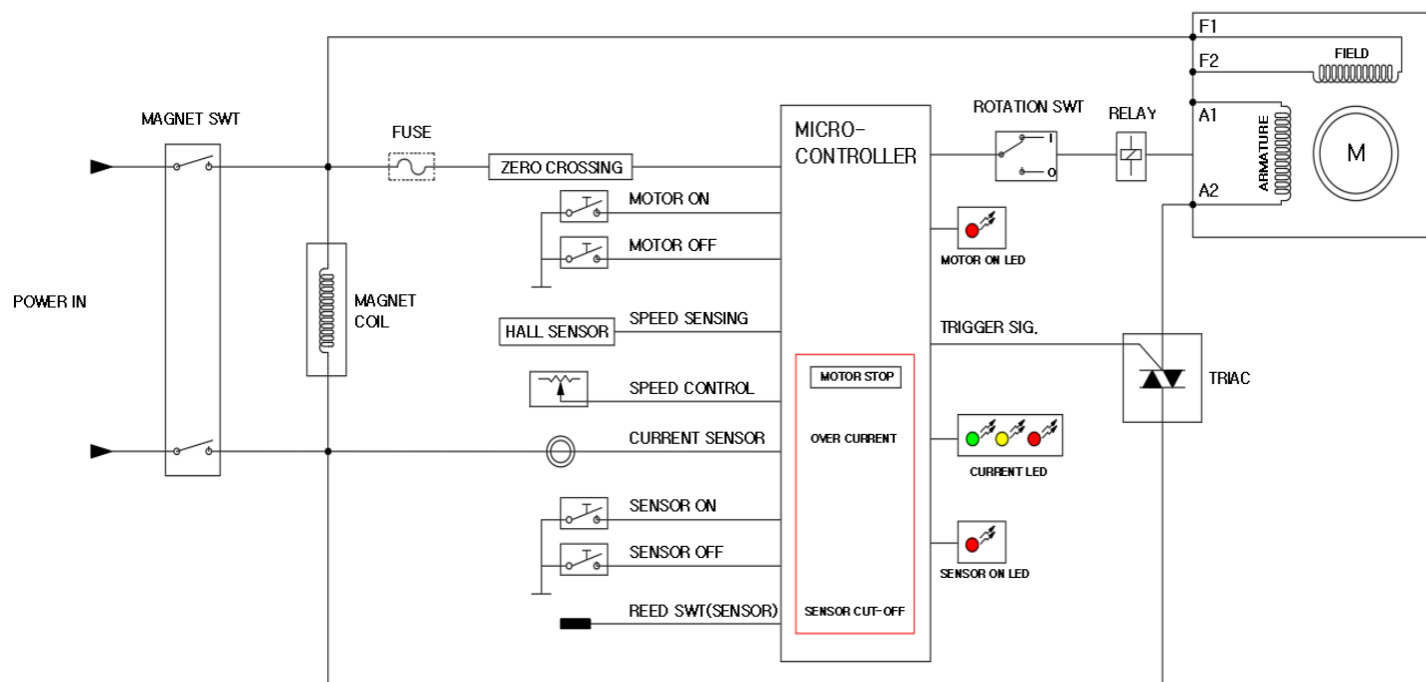
CABLE



PCB



2. MP60M20



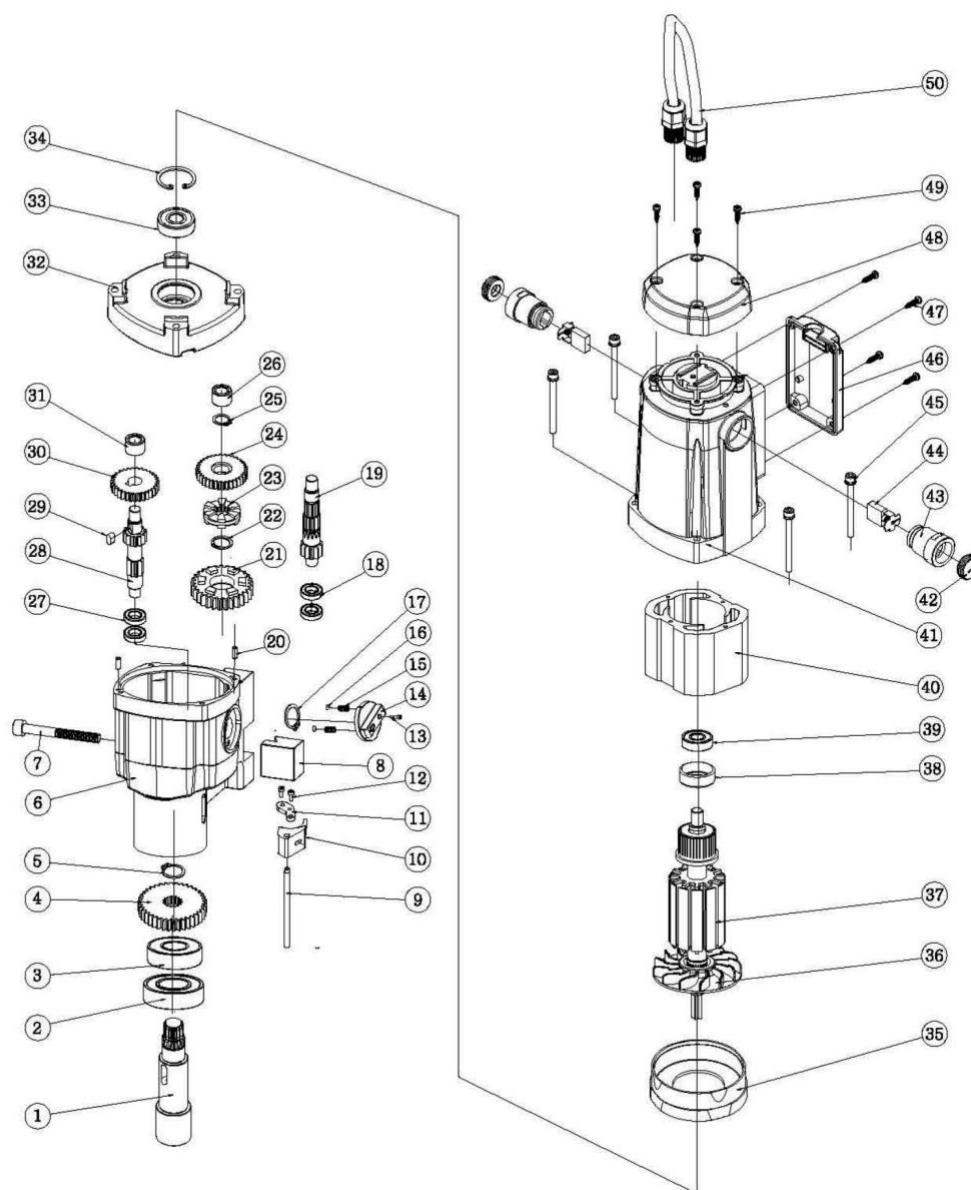
AVERTISSEMENT – CETTE APPLICATION DOIT ÊTRE MISE À LA TERRE !

Test de résistance d'isolation

Avec l'interrupteur magnétique en position ON, appliquez une tension de 1,5 kv entre la connexion sous tension de la fiche secteur et le châssis de la machine pendant une durée de 7 sections. La lecture obtenue ne doit pas descendre en dessous de l'infini. Si un défaut est signalé, il doit être détecté et corrigé.

[10] LISTE DES PIÈCES

[PARTIE A]

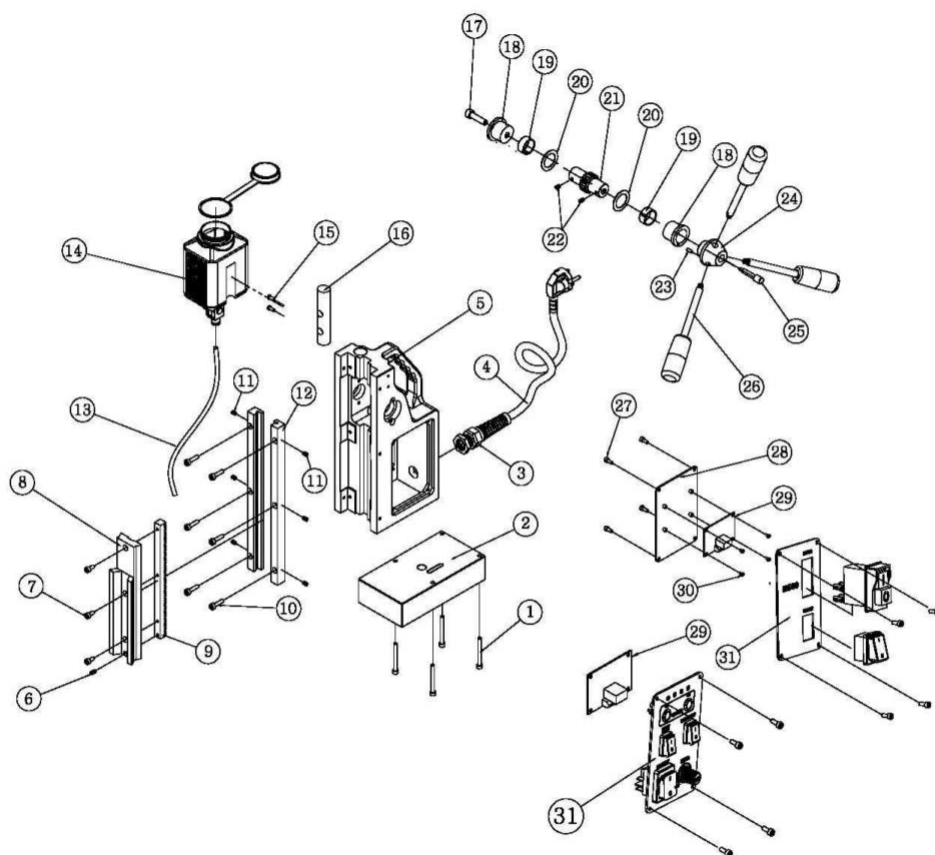


NON	Numéro de pièce.	NOM DE LA PIÈCE	Qté
1	A01	SPINDLE	1
2	A02	BALL BEARING, 6205 ZZ	1
3	A03	BALL BEARING, 6204 2RS	1
4	A04	MAIN GEAR	1
5	A05	SNAP RING, STWN17	1
6	A06	GEAR BOX	1
7	A07	HEX WRENCH BOLT, M8*55L	1
8	A08	DOVETAIL GIB	1

NON	Numéro de pièce.	NOM DE LA PIÈCE	Qté
9	A09	GUIDE PIN , Ø7*56L	1
10	A10	SECOND GEAR CHANGER	1
11	A11	GUIDE BRACKET	1
12	A12	HEX WRENCH BOLT M4 x 10L	2
13	A13	PIN, Ø3*11L	1
14	A14	GEAR CHANGE KNOB	1
15	A15	KNOB SPRING	2
16	A16	BALL, Ø5	2
17	A17	SNAP RING, STEN18	1
18	A18	BALL BEARING, 6800ZZC3	2
19	A19	SECOND PINION	1
20	A20	PIN, Ø4*10L	1
21	A21	SECOND GEAR-L	2
22	A22	SNAP RING, ISTW15	2
23	A23	SECOND CLUTCH	1
24	A24	SECOND GEAR-H	1
25	A25	SNAP RING, STWN12	1
26	A26	NEEDLE BEARING, NK1012	1
27	A27	BALL BEARING, 6800ZZC3	2
28	A28	FIRST PINION	1
29	A29	KEY 5*5*8L	1
30	A30	FIRST GEAR	1
31	A31	NEEDLE BEARING, NK1012	1
32	A32	INNER COVER	1
33	A33	BALL BEARING, 6201 2RSC3	1
34	A34	SNAP RING R32	1
35	A35	FAN GUIDE	1
36	A36	FAN	1
37	A37	ARMATURE ASS'Y	1
38	A38	RUBBER BUSHING	1
39	A39	BALL BEARING, 6000 ZZC3	1
40	A40	STATOR ASS'Y	1

NON	Numéro de pièce.	NOM DE LA PIÈCE	Qté
41	A41	MOTOR HOUSING	1
42	A42	CARBON CAP	2
43	A43	CARBON HOLDER	2
44	A44	CARBON BRUSH ASS'Y	2
45	A45	HEX WRENCH BOLT, M5*50L	4
46	A46	WIRE COVER	1
47	A47	TAPPING SCREW, M4*15L	4
48	A48	HOUSING CAP	1
49	A49	TAPPING SCREW, M4*25L	4
50	A50	CABLE ASSY	1

[PARTIE B]



MP60/2S PARTIE B			
NON	Numéro de pièce.	NOM DE LA PIÈCE	Qté
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
1	B01	HEX WRENCH BOLT, M5*50L	1

NON	Numéro de pièce.	NOM DE LA PIÈCE	Qté
11	B11	SET SCREW, M5*12L	6
12	B12	DOVETAIL GUIDE	2
13	B13	COOLANT HOSE, Ø 6mm	1
14	B14	COOLANT TANK(WITH VALVE)	1
15	B15	HEX-WRENCH BOLT M4 x 10L	2
16	B16	TANK BRACKET	1
17	B17	HANDLE TIGHTENING BOLT(M8 *50L)	1
18	B18	REAR CAP	2
19	B19	DU BUSHING DU2212	2
20	B20	DISK SPRING Ø28*1.8T	2
21	B21	HANDLE PINION	1
22	B22	HEADLESS WRENCH BOLT , M5*5L	2
23	B23	LOCK PIN Ø5*10L	1
24	B24	HANDLE CAP	1
25	B25	HANDLE TIGHTENING BOLT(M8 *60L)	1
26	B26	HANDLE	3
27	B27	HEX WRENCH BOLT M4*10L	8
28	B28	WIRING PANEL	1
29	B29	PCB (MP60/2S)	1
		PCB (MP60M20)	1
30	B30	ROUND HEAD SCREW M3*5L	4
31	B31	CONTROL PANEL WITH SWITCHES (MP60/2S)	1
		CONTROL PANEL WITH SWITCHES (MP60M20)	1

