

Magnetbohrmaschine MAGPRO 40/1S MAGPRO 40/1S ADJUST SWIVEL BENUTZERHANDBUCH



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

**Tel: (+49) (0) 2403 64 55 0
Email: info@jepson.de
Website: www.drycutter.com**

INHALT DES HANDBUCHS

		Seite
[1]	SPEZIFIKATIONEN VON JEPSON POWER MAGNETIC BOHRMASCHINE	5
[2]	SICHERHEITSMASSNAHMEN	6
[3]	BEDIENUNGSANLEITUNG	8
[4]	AUSWAHL DES VERLÄNGERUNGSKABELS	9
[5]	MONTAGE DER SCHNEIDER	10
[6]	ABHILFE FÜR LOCHPROBLEME	11
[7]	SCHALTKREIS	13
[8]	STÜCKLISTE	14

	Inhaltsverzeichnis mit Magnetbohrereinheit	Checkliste
1	Benutzerhandbuch	JA NEIN
2	Kühlmittelflasche	JA NEIN
3	Auswerfstift für 25-mm-Bohrer	JA NEIN
4	Auswerfstift für 50-mm-Bohrer	JA NEIN
5	5 mm Sechskantschlüssel	JA NEIN
6	Bohrdrift	JA NEIN

EG-Konformitätserklärung
gemäß EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG



Wir, Jepson Power GmbH Ernst-Abbe-Straße 5 – 52249 Eschweiler Deutschland, erklären unter unserer alleinigen Verantwortung, dass das Produkt.

Produkt: Elektromagnetische Bohrmaschine
Typenbezeichnung(en): MAGPRO 60/2S – MAGPRO 60M20
Seriennummer: finden Sie auf der Maschine
Herstellungsjahr: 2023

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen oder anderen normativen Dokumenten übereinstimmt;

EN ISO12100 (2010)

Sicherheit von Maschinen – Allgemeine
Gestaltungsleitsätze – Risikobeurteilung und
Risikominderung

EN60204-1/A1 (2009)

Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstung von
Maschinen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen

Einhaltung der Bestimmungen der Richtlinie(n);

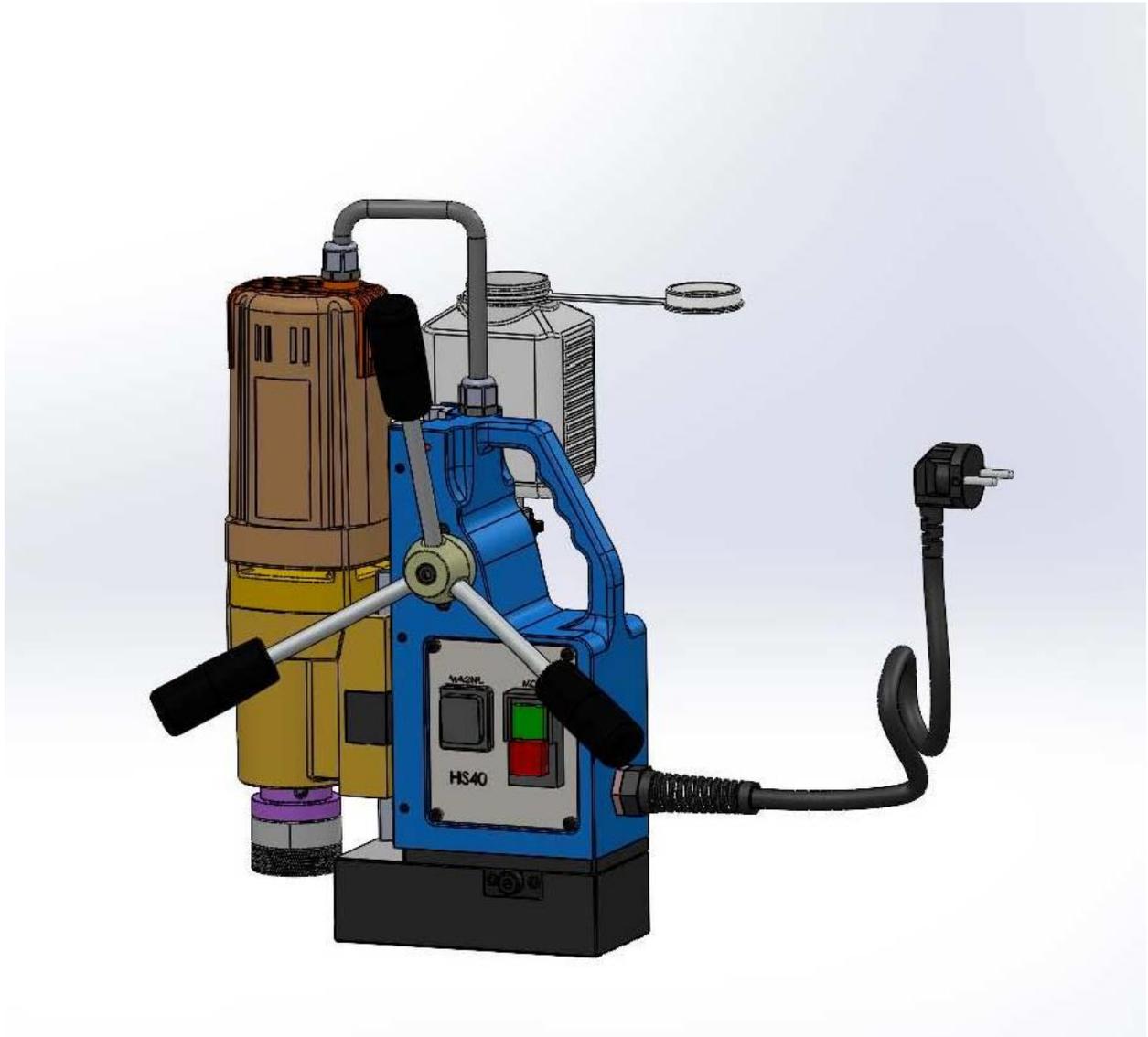
Richtlinie 2006/42/EG zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Maschinen (ABl. L 157 vom 9. Juni 2006)

Richtlinie 2006/95/EG über die Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten in Bezug auf elektrische Geräte, die für bestimmt sind Verwendung mit bestimmten Spannungsgrenzen (ABl. L 374 vom 27.12.2006)

Pierre Michiels, Geschäftsführer
Name, Position

A handwritten signature in blue ink, consisting of a stylized, cursive 'P' followed by a horizontal line and a small loop at the end.

Eschweiler, 01.02.2023



MP40/1S

[40/1S ADJUST SWIVEL]

1. SPEZIFIKATIONEN DER JEPSON POWER MAGNETBOHRMASCHINE

[MODELL 40/1S ADJUST SWIVEL]

Motorblock		
Spannungen	220/240 V (100/110 V), 50/60 Hz	
Leistung (Eingang)	1.150 W	
Magnetgröße	155 x 78 x 45 mm	
Magnetkraft	420 kgf am Bohrpunkt	
Gesamtabmessungen (H x B x L)	485 (345) x 170 x 230 mm	
Schlaganfall	140 mm	
U/min (ohne Last)	480	
Nettogewicht	12,0 kg	
PGewicht		
Lochkapazität	Vollbohren	13 mm
	Kernbohren	40 mm

Maximale Hand-/Armvibrationsstärke: 0,82 m/s²
(gemessen am Griff während des Betriebs gemäß ISO5349 unter Verwendung eines
eines
22-mm-Fräser durch 13-mm-MS-Platte).

Durchschnittlicher Geräuschpegel beim Schneiden am Ohr des Bedieners: 90 dB.

VOR DER VERWENDUNG DER MASCHINE LESEN

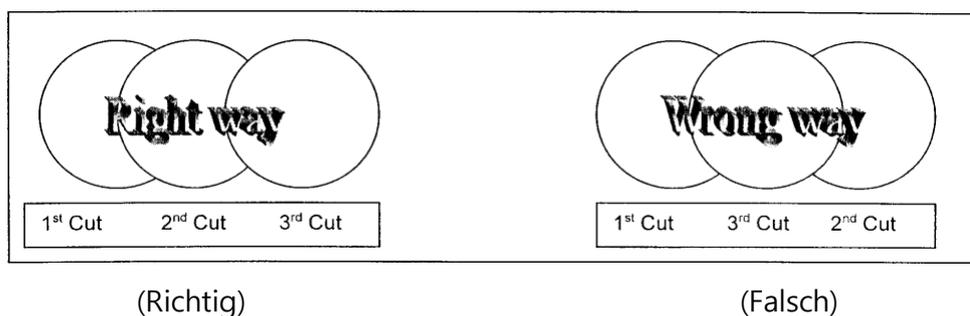
2. SICHERHEITSMASSNAHMEN

- Bei der Verwendung von Elektrowerkzeugen sollten stets grundlegende Sicherheitsvorkehrungen befolgt werden, um das Risiko von Stromschlägen, Bränden und Verletzungen zu verringern.
- NICHT in nassen oder feuchten Umgebungen verwenden. Andernfalls kann es zu Verletzungen kommen.
- NICHT in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen verwenden. Andernfalls kann es zu Verletzungen kommen.
- SICHERN SIE DIE MASCHINE IMMER MIT DER SICHERUNGSKETTE, WENN SIE VERTIKAL ODER ÜBER KOPF ARBEITEN, BEVOR SIE MIT DER ARBEIT BEGINNEN.
- Tragen Sie beim Betrieb des Geräts immer einen zugelassenen Augen- und Gehörschutz. Andernfalls kann es zu Verletzungen kommen.
- Trennen Sie das Gerät von der Stromquelle, wenn Sie den Bohrer wechseln oder an der Maschine arbeiten.
- Tragen Sie beim Wechseln der Bohrer oder beim Entfernen von Spänen IMMER zugelassene Handschuhe.
- STELLEN SIE IMMER SICHER, DASS DIE BEFESTIGUNGSSCHRAUBEN DER MASCHINE SICHER SIND – sie lösen sich manchmal durch Vibrationen, wenn die Maschine im Dauereinsatz ist.
- Reinigen Sie den Arbeitsbereich und die Maschine regelmäßig von Spänen und Schmutz und achten Sie dabei besonders auf die Unterseite des Magnetfußes.
- Entfernen Sie mit einer behandschuhten Hand und nach dem Ausschalten alle Späne, die sich möglicherweise um den Fräser und die Aufnahme angesammelt haben, bevor Sie mit dem nächsten Loch fortfahren.

- Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, entfernen Sie stets Krawatten, Ringe, Uhren und alle losen Schmuckstücke, die sich in der rotierenden Maschine verfangen könnten.
- Sollte der Bohrer im Werkstück „schnell“ werden, stoppen Sie den Motor sofort, um Verletzungen vorzubeugen. Trennen von der Stromquelle trennen und den Dorn hin und her drehen. Versuchen Sie nicht, den Bohrer durch Ein- und Ausschalten des Motors freizugeben.
- Wenn die Maschine versehentlich fallen gelassen wird, untersuchen Sie die Maschine immer gründlich auf Anzeichen von Beschädigungen und überprüfen Sie die ordnungsgemäße Funktion, bevor Sie versuchen, ein Loch zu bohren.
- Überprüfen Sie die Maschine regelmäßig und prüfen Sie, ob Muttern und Schrauben fest angezogen sind.
- Achten Sie bei der Verwendung der Maschine in umgekehrter Position immer darauf, dass nur die minimale Menge an Kühlmittel verwendet wird und dass darauf geachtet wird, dass kein Kühlmittel auf die Motoreinheit tropft.
- Nach Abschluss der Bohrung wird ein Geschoss ausgeworfen. Betreiben Sie die Maschine NICHT, wenn die ausgeworfene Patrone zu Verletzungen führen kann.

3. BEDIENUNGSANLEITUNG

- Halten Sie das Innere des Fräasers frei von Spänen. Es schränkt die Arbeitstiefe des Fräasers ein.
- Stellen Sie sicher, dass die Kühlmittelflasche ausreichend Schneideöl für die erforderliche Betriebsdauer enthält. Je nach Bedarf nachfüllen.
- Drücken Sie gelegentlich den Piloten, um sicherzustellen, dass die Schneidflüssigkeit richtig dosiert wird.
- Um die Maschine zu starten, schalten Sie zunächst den Magneten ein. Und Starten Sie dann den Motor, indem Sie den GRÜNEN Startknopf drücken.
- Üben Sie beim Schneiden eines Lochs leichten Druck aus, bis der Fräser in die Arbeitsfläche eingeführt wird. Übermäßiger Druck, erhöht die Eindringgeschwindigkeit nicht.
- Stellen Sie immer sicher, dass der Rohling aus dem vorherigen Loch ausgeworfen wurde, bevor Sie mit dem Schneiden des nächsten Lochs beginnen.



- Bohren Sie immer überlappende Löcher wie oben dargestellt – üben Sie keinen übermäßigen Druck aus und stellen Sie sicher, dass die Schneidflüssigkeit die Zähne des Bohrers erreicht.
- Wenn der Rohling im Bohrer stecken bleibt, stellen Sie die Maschine auf eine ebene Fläche, schalten Sie den Magneten ein und senken Sie den Fräser vorsichtig nach unten, um Kontakt mit der Oberfläche herzustellen.

Dadurch wird ein gespanntes Geschoss normalerweise gerade ausgerichtet und kann normal ausgeworfen werden.

- Ein Bruch des Bohrers wird in der Regel durch eine unsichere Verankerung und einen locker sitzenden Schlitten verursacht. (Verweisen (siehe Anweisungen zur routinemäßigen Wartung).

4. AUSWAHL DES VERLÄNGERUNGSKABELS

Die Maschinen sind werkseitig mit einem 2 Meter langen Kabel mit drei Leitern von 1,5 mm² LIVE, NEUTRAL und ERDE ausgestattet.

Wenn es erforderlich ist, ein Verlängerungskabel von der Stromquelle anzuschließen, muss darauf geachtet werden, dass ein Kabel mit ausreichender Kapazität verwendet wird. Versagen

Andernfalls kommt es zu einem Verlust der Traktion des Magneten und einer Leistungsreduzierung des Motors.

Unter der Annahme einer normalen Wechselstromversorgung mit der richtigen Spannung wird empfohlen, die folgenden Verlängerungslängen nicht zu überschreiten:

Verlängerungskabel	
Max. Länge, M	Dicke jedes Kerns, mm ²
10	1,25
15	2,00
25	2,50

**TRENNEN SIE DIE MASCHINE IMMER VON DER STROMVERSORGUNG,
WENN SIE DIE BOHRER WECHSELN.**

5. MONTAGE VON BOHRERN

Die Maschine hat einen normalen Weldon-Schaft, 3/4".

Bei der Montage der Bohrer ist folgende Vorgehensweise anzuwenden.

- Nehmen Sie einen geeigneten Auswerfstift und führen Sie ihn durch das Loch im Schaft des Bohrers.
- Führen Sie den Schaft des Bohrers in die Bohrung der Aufnahme mit einem Durchmesser von 3/4 Zoll ein und achten Sie dabei auf die Ausrichtung zwei Abflachungen mit Innensechskantschrauben.
- Beide Schrauben mit Innensechskantschlüssel festziehen.

6. ABHILFE FÜR LOCHPROBLEME

Problem	Ursache	Abhilfe
<p>1) Magnetisch Die Basis hält nicht effektiv</p>	<p>Das zu schneidende Material ist möglicherweise zu dünn, um den Magneten effizient zu halten</p> <p>Späne oder Schmutz unter dem Magneten</p> <p>Unregelmäßigkeiten auf der Magnetfläche oder dem Werkstück</p> <p>Während des Bohrzyklus fließt nicht genügend Strom zum Magneten</p>	<p>Befestigen Sie ein zusätzliches Metallstück unter dem Werkstück, wo der Magnet angebracht werden soll, oder klemmen Sie die Magnetbasis mechanisch am Werkstück fest</p> <p>Magnet reinigen</p> <p>Seien Sie äußerst vorsichtig und feilen Sie nur Unebenheiten bündig mit der Oberfläche ab</p> <p>Bestätigen Sie die Stromversorgung und den Ausgang der Steuereinheit</p>

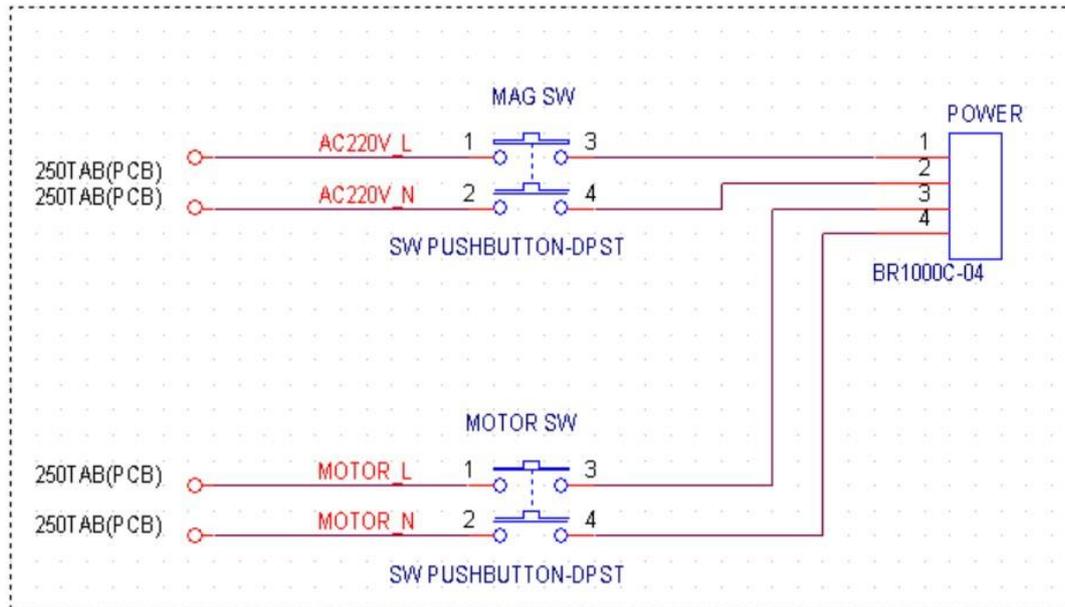
<p>2) Übermäßig Bohrdruck erforderlich</p>	<p>Falsch nachgeschärfter, abgenutzter oder abgebrochener Fräser</p> <p>Führung ist nicht richtig eingestellt oder mangelhaft geschmiert</p> <p>Im Bohrer haben sich Späne angesammelt (verdichtet).</p> <p>Falsche Geschwindigkeitsauswahl</p>	<p>Nachschärfen oder ersetzen</p> <p>Leiste schmieren und/oder Madenschrauben einstellen</p> <p>Klarer Bohrer</p> <p>Wählen Sie die entsprechende Geschwindigkeit</p>
--	---	---

Problem	Ursache	Abhilfe
<p>3) Übermäßig Messerbruch</p>	<p>Falsch nachgeschliffener, verschlissener oder abgebrochener Fräser</p> <p>Der Rundlauf der Maschinenspindel ist nicht genau.</p> <p>Gleitführungen müssen angepasst werden</p> <p>Der Fräser sitzt nicht fest auf der Welle</p> <p>Zu wenig Schmiermittel oder ungeeignete Ölart</p> <p>Falsche Geschwindigkeitsauswahl</p>	<p>Messer ausbauen, Teil gründlich reinigen und ersetzen</p> <p>Passen Sie die Rundlaufgenauigkeit der Maschine an.</p> <p>Gleitschiene festziehen</p> <p>Nachziehen</p> <p>Füllen Sie den Schaft mit leicht viskosem Öl und stellen Sie sicher, dass Öl in den Fräser dosiert wird, wenn der Pilot gedrückt wird</p> <p>Wählen Sie die entsprechende Geschwindigkeit</p>
<p>4) Die Gleitbasis kann leicht verrutschen oder herunterfallen</p>	<p>Gibs außer Kontrolle</p>	<p>Ziehen Sie die Griffeinstellschraube fest. Stellen Sie die Leiste fester ein.</p>
<p>5) Dornzapfen bricht leicht</p>	<p>Die Verbindung von Dorn und Spindel ist nicht genau geformt</p>	<p>Nachdem Sie die Welle entfernt haben, bauen Sie sie wieder zusammen und stellen Sie sicher, dass sich die Welle nicht bewegt</p>
<p>6) Maschine läuft nach dem Sprung nicht</p>	<p>Schaltkontakt unerwünscht</p> <p>Schlechter Kontakt zwischen Bürste und Kommutator</p>	<p>Schalter reparieren und austauschen</p> <p>Reparieren oder ersetzen Sie die</p>

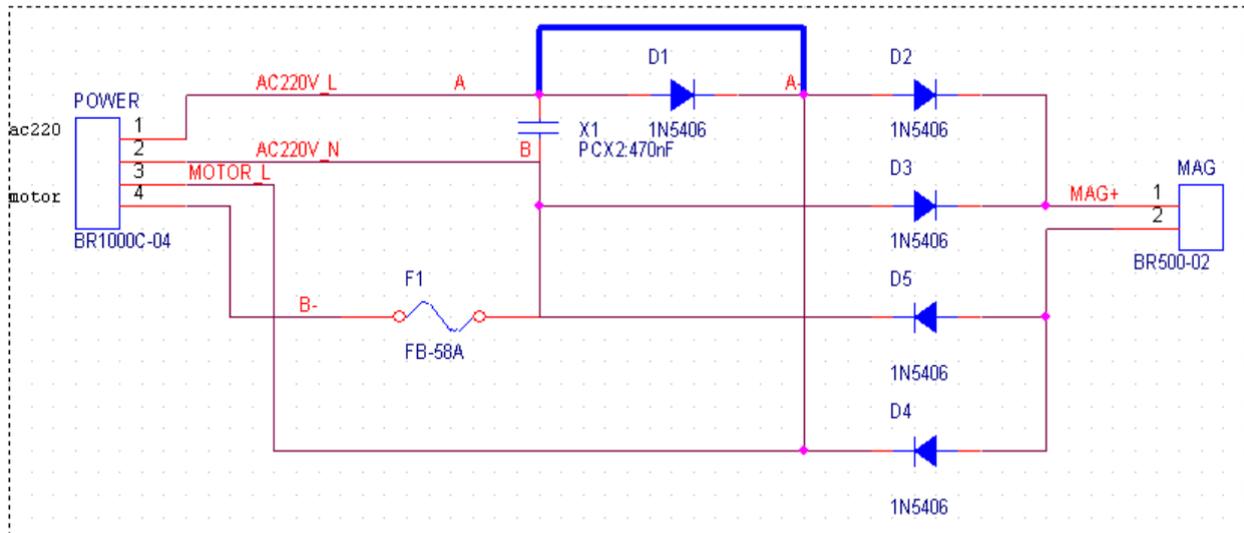
	<p>Anker- oder Statorspule durchgebrannt</p> <p>Die Platine ist ausgefallen oder die Sicherung ist ausgelöst</p>	<p>Elektrobürste</p> <p>Reparieren oder ersetzen Sie den Anker oder Stator</p> <p>Reparieren oder ersetzen Sie die Platine. Ersetzen Sie die Sicherung</p>
--	--	--

7. SCHALTKREIS

CABLE



PCB



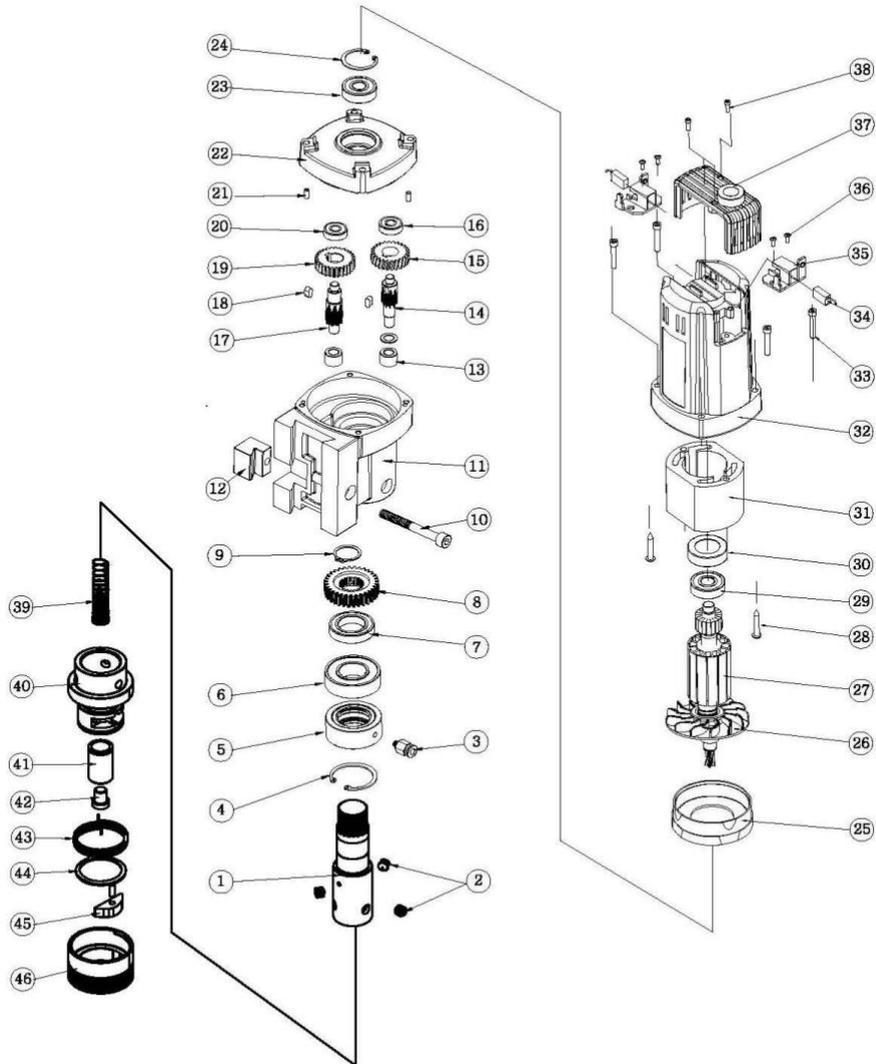
ACHTUNG – DIESES GERÄT MUSS GEERDET WERDEN!

Isolationswiderstandsprüfung

Legen Sie bei eingeschaltetem Magnetschalter 7 Sekunden lang eine Spannung von 1,5 kV zwischen dem stromführenden Anschluss am Netzstecker und dem Rahmen der Maschine an. Der erhaltene Messwert sollte nicht unter unendlich fallen. Sollte ein Fehler angezeigt werden, muss dieser gefunden und behoben werden.

8. STÜCKLISTE

TEILELISTE 1



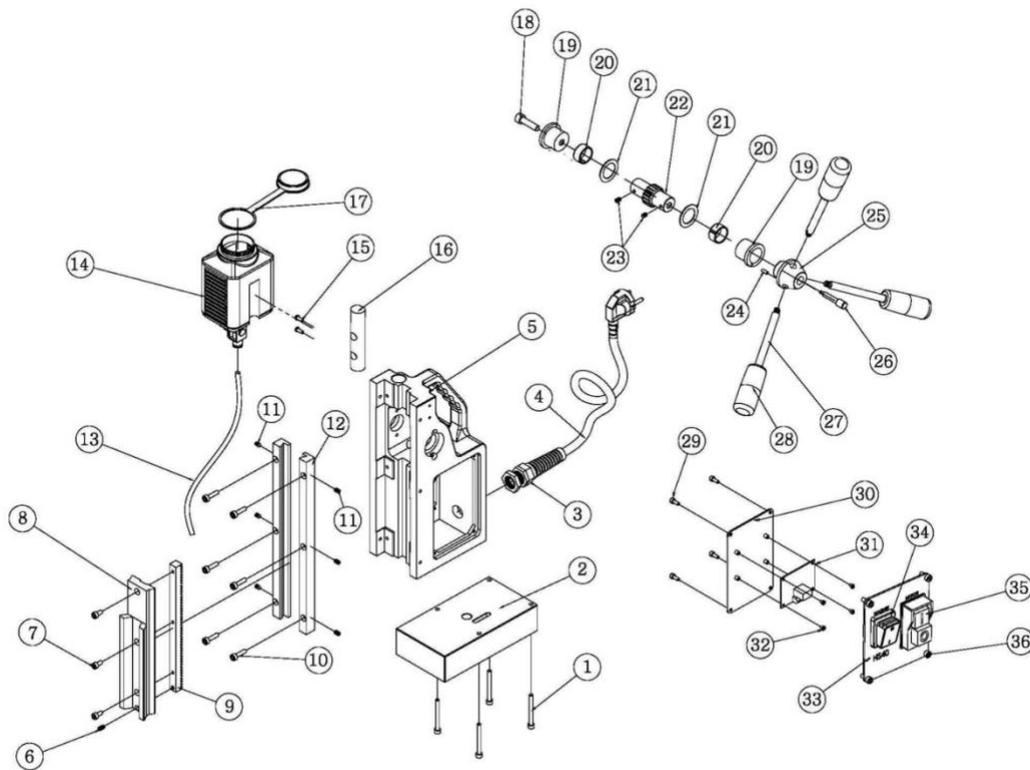
MP40/1S PART1

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

TEILELISTE 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

