

Magnetische boormachine MAGPRO 40/1S MAGPRO 40/1S ADJUST SWIVEL HANDLEIDING



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

Tel: (+49) (0) 2403 64 55 0
E-mail: info@jepson.de
Website: www.drycutter.com

INHOUD VAN DE HANDLEIDING

Bladzijde

[1]	JEPSON POWER MAGNETISCHE SPECIFICATIES	
	DRIL MACHINE	5
[2]	VEILIGHEIDSMATREGELEN	6
[3]	HANDLEIDING	8e
[4]	HET VERLENGSNOER SELECTEREN	9
[5]	MONTAGE VAN SNIJDERS	10
[6]	OPLOSSING VOOR GATPROBLEMEN	11
[7]	CIRCUIT	13
[8]	ONDERDELEN LIJST	14

	Inhoudsopgave met magneetbooreenheid	Controlelijst
1	Gebruikershandleiding	JA NEE
2	Koelvloeistof fles	JA NEE
3	Uitwerppen voor 25 mm boren	JA NEE
4	Uitwerppen voor 50 mm boren	JA NEE
5	5 mm inbussleutel	JA NEE
6	Boor drift	JA NEE

EG-verklaring van overeenstemming volgens EG-machinerichtlijn 2006/42/EG



Wij, Jepson Power GmbH Ernst-Abbe-Straße 5 – 52249 Eschweiler Duitsland,
verklaren onder onze eigen verantwoordelijkheid dat het product.

**Product: Elektromagnetische boortypenaam(en): MAGPRO 60/2S – MAGPRO
60M20**

Serienummer: vind je op de machine

Bouwjaar: 2023

waarop deze verklaring betrekking heeft, voldoet aan de volgende normen of
andere normatieve documenten;

EN ISO12100 (2010)	Veiligheid van machines - algemene ontwerpprincipes - risicobeoordeling en risicoreductie
--------------------	--

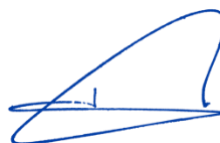
EN60204-1/A1 (2009)	Veiligheid van machines - Elektrische uitrusting van machines - Deel 1: Algemene eisen
---------------------	---

naleving van de bepalingen van de polis(sen);

Richtlijn 2006/42/EG betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van
de lidstaten inzake machines (PB L 157 van 9 juni 2006)

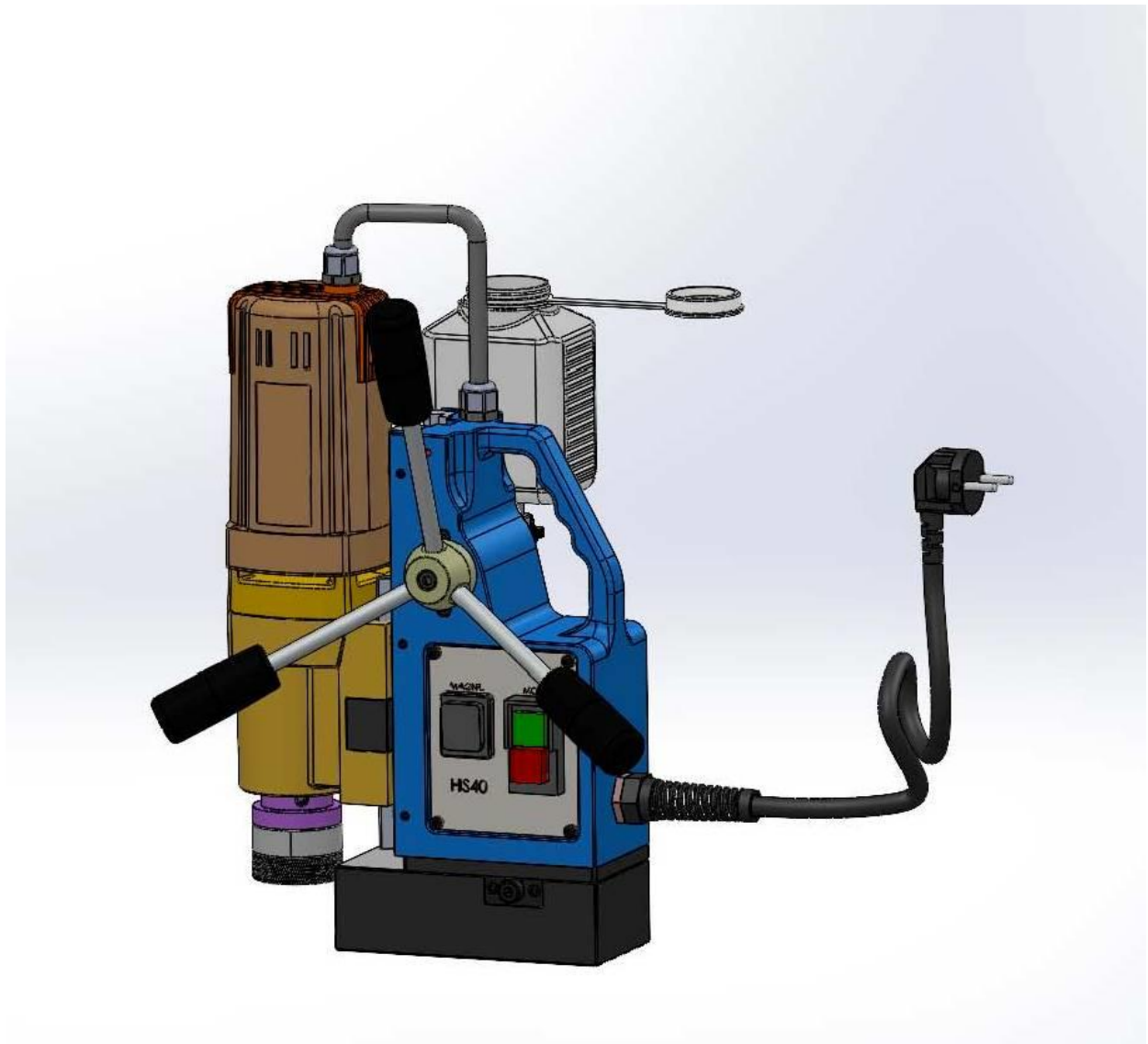
Richtlijn 2006/95/EG betreffende de wetten van de lidstaten met betrekking tot
elektrische apparatuur bedoeld voor Gebruik met bepaalde spanningslimieten (PB L
374 van 27.12.2006)

Pierre Michiels, Gedelegeerd Bestuurder



Naam, positie

Eschweiler, 1 februari 2023



MP40/1S

[40/1S AANPASSEN ZWARTEL]

1. JEPSON POWER MAGNETISCHE BOOR SPECIFICATIES

[MODEL 40/1S VERSTELBARE SWIVEL]

Motorblok		
Spanningen	220/240V (100/110V), 50/60Hz	
Stroomaansluiting)	1.150 W	
Grootte van de magneet	155x78x45mm	
Magnetische kracht	420 kgf op het boorpunt	
Totale afmetingen (H x B x L)	485 (345) x 170 x 230 mm	
hartinfarct	140 mm	
toerental (onbelast)	480	
Netto gewicht	12,0 kg	
PGewicht		
Boorcapaciteit	Spiraalboren	13 mm
	Kernboren	40 mm

Maximale trillingssterkte hand/arm: 0,82 m/s²

(gemeten op het handvat tijdens gebruik volgens ISO5349 met behulp van een 22 mm frees door 13 mm MS-plaat).

Gemiddeld geluidsniveau bij het snijden op het oor van de gebruiker: 90 dB.

LEES DIT VOORDAT U DE MACHINE GEBRUIKT

2. VEILIGHEIDSMATREGELEN

- Bij het gebruik van elektrisch gereedschap moeten altijd de basisveiligheidsmaatregelen worden gevolgd om het risico op elektrische schokken, brand en letsel te verminderen.
- NIET gebruiken in natte of vochtige omgevingen. Anders kunnen er verwondingen optreden.
- NIET gebruiken in de buurt van ontvlambare vloeistoffen of gassen. Anders kunnen er verwondingen optreden.
- BEVESTIG DE MACHINE ALTIJD MET DE VEILIGHEIDSKETTINGEN WANNEER U VERTICAAL OF BOVEN WERKT, VOORDAT U MET DE WERKZAAMHEDEN BEGINT.
- Draag altijd goedgekeurde oog- en gehoorbescherming wanneer u het apparaat gebruikt. Anders kunnen er verwondingen optreden.
- Koppel het apparaat los van de stroombron wanneer u van boormachine wisselt of aan de machine werkt.
- Draag ALTIJD goedgekeurde handschoenen bij het verwisselen van boren of het verwijderen van spanen.
- ZORG ER ALTIJD VOOR DAT DE BEVESTIGINGSSCHROEVEN VAN DE MACHINE BEVESTIG ZIJN - ze kunnen soms losraken als gevolg van trillingen wanneer de machine continu in gebruik is.
- Maak het werkgebied en de machine regelmatig schoon van spanen en vuil, waarbij u vooral aandacht besteedt aan de onderkant van de magnetische basis.
- Verwijder met een gehandschoende hand en nadat de stroom is uitgeschakeld alle spanen die zich rond de frees en de houder hebben opgehoopt voordat u doorgaat naar het volgende gat.

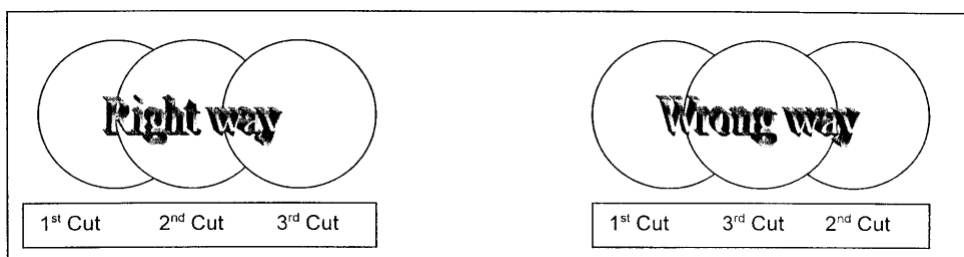
- Voordat u de machine gebruikt, dient u altijd stropdassen, ringen, horloges en losse sieraden te verwijderen die in de draaiende machine verstrikt kunnen raken.
- Als de boor "snel" wordt in het werkstuk, stop dan onmiddellijk de motor om letsel te voorkomen. Ontkoppel de stroombron en draai de doorn heen en weer. Probeer de boormachine niet los te maken door de motor aan en uit te zetten.
- Als de machine per ongeluk valt, inspecteer de machine dan altijd grondig op tekenen van schade en controleer de goede werking voordat u probeert een gat te boren.
- Controleer de machine regelmatig en controleer of de moeren en bouten goed vastzitten.
- Wanneer u de machine in omgekeerde positie gebruikt, zorg er dan altijd voor dat slechts de minimale hoeveelheid koelvloeistof wordt gebruikt en dat er op wordt gelet dat er geen koelvloeistof op de motoreenheid druppelt.
- Nadat het boren is voltooid, wordt een projectiel uitgeworpen. Bedien de machine NIET als de uitgeworpen cartridge letsel zou kunnen veroorzaken.

3. HANDLEIDING

- Houd de binnenkant van de frees vrij van spanen. Het beperkt de werkdiepte van de frees.
- Zorg ervoor dat de koelvloeistoffles voldoende snijolie bevat voor de vereiste bedrijfstijd. Vul indien nodig bij.
- Knijp af en toe in de piloot om er zeker van te zijn dat de snijvloeistof correct wordt gedoseerd.
- Om de machine te starten, zet u eerst de magneet aan. En Start vervolgens de motor door op de GROENE startknop te drukken.
- Wanneer u een gat snijdt, oefen dan lichte druk uit totdat de frees in het werkoppervlak zit. Overmatige druk verhoogt de penetratiesnelheid niet.
- Zorg er altijd voor dat de plano uit het vorige gat is geworpen voordat u begint met het zagen van het volgende gat.

(Juist)

(Fout)



- Boor altijd overlappende gaten zoals hierboven weergegeven. Oefen geen overmatige druk uit en zorg ervoor dat de snijvloeistof de tanden van de boor bereikt.
- Als de plano vast komt te zitten in de boor, plaatst u de machine op een vlakke ondergrond, zet u de magneet aan en laat u de frees voorzichtig zakken om contact te maken met het oppervlak. Hierdoor wordt normaal gesproken een gespannen kogel rechtgetrokken en kan deze normaal worden uitgeworpen.

- Het breken van een boor wordt meestal veroorzaakt door een onveilige verankering en een loszittende slede. (Refereren (zie routineonderhoudsinstructies)).

4. HET VERLENGSNOER SELECTEREN

De machines zijn af fabriek voorzien van een 2 meter lange kabel met drie geleiders van 1,5 mm² LIVE, NEUTRAAL en AARDE.

Als het nodig is om een verlengkabel vanaf de stroombron aan te sluiten, moet u erop letten dat u een kabel met voldoende capaciteit gebruikt.

Mislukking

Anders zal er sprake zijn van tractieverlies van de magneet en een vermindering van het motorvermogen.

Uitgaande van een normale wisselstroomvoeding met de juiste spanning, wordt aanbevolen de volgende verlengingslengten niet te overschrijden:

verlengingskabel	
Maximale lengte, M	Dikte van elke kern, mm ²
10	1.25
15	2.00
25	2,50

ONTKOPPEL DE MACHINE ALTIJD VAN DE STROOMVOORZIENING BIJ HET VERWISSELEN VAN BOREN.

5. MONTAGEVAN BOREN

De machine heeft een normale Weldon-as, 3/4".

Bij het monteren van de boren moet de volgende procedure worden gevolgd.

- Neem een geschikte uitwerppen en steek deze door het gat in de schacht van de boor.
- Steek de schacht van de boor in het gat van de houder met een diameter van 3/4 inch en zorg ervoor dat de twee platte kanten op één lijn liggen met inbusschroeven.
- Draai beide schroeven vast met een inbussleutel.

6. OPLOSSING VOOR GATPROBLEMEN

probleem	Veroorzaakt	remedie
1) Magnetisch De basis houdt niet effectief vast	Het materiaal dat wordt gesneden, is mogelijk te dun om de magneet efficiënt vast te houden	Bevestig een extra stuk metaal onder het werkstuk waar de magneet zal worden bevestigd, of klem de magneetbasis mechanisch op het werkstuk
	Chips of vuil onder de magneet	Schone magneet
	Onregelmatigheden op het magnetische oppervlak of het werkstuk	Wees uiterst voorzichtig en vijl oneffenheden alleen gelijk met het oppervlak weg
	Er stroomt onvoldoende stroom naar de magneet tijdens de boorcyclus	Bevestig de voeding en uitgang van de besturingseenheid

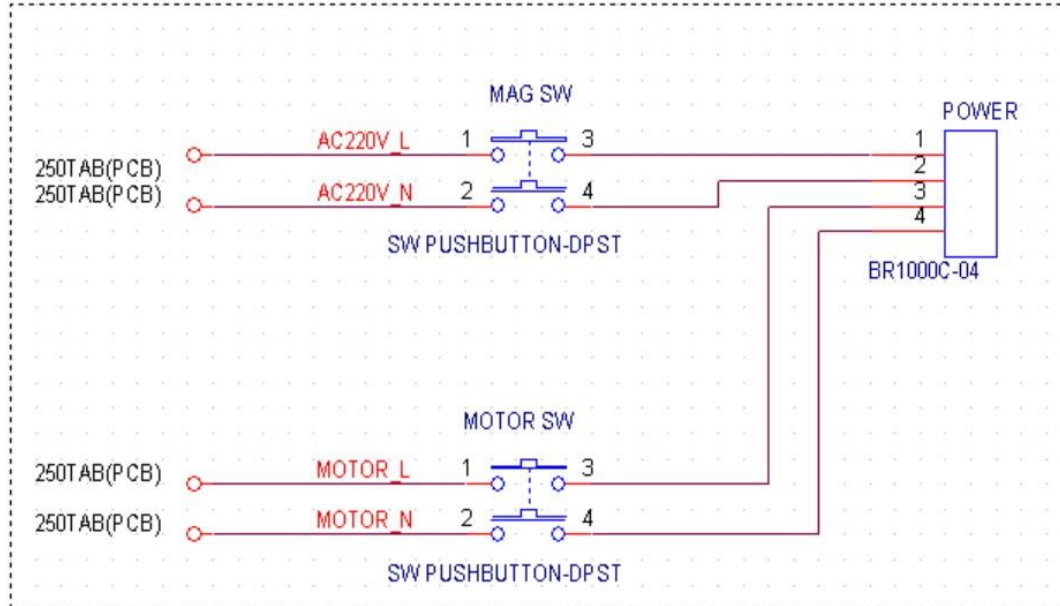
2) Overmatige boordruk nodig	Verkeerd geslepen, versleten of gebroken mes Geleiding is niet correct afgesteld of onvoldoende gesmeerd Er hebben spanen zich opgehoopt (verdicht) in de boor. Verkeerde snelheidsselectie	Slijpen of vervangen Smeer de stang en/of stel de stelschroeven af Duidelijke boor Kies de juiste snelheid
-------------------------------------	---	--

probleem	Veroorz aakt	remedie
3) Excessief Mes breuk	Verkeerd nageslepen, versleten of gebroken mes De concentriciteit van de machinespindel is niet nauwkeurig. Schuifgeleiders moeten worden aangepast De frees zit niet stevig op de as Te weinig smeermiddel of ongeschikte oliesoort Verkeerde snelheidsselectie	Verwijder het mes, maak het onderdeel grondig schoon en vervang het Pas de rondloop van de machine aan. Draai de schuifrail vast Opvolgen Vul de as met licht viskeuze olie en zorg ervoor dat er olie in de frees wordt gedoseerd als de piloot wordt ingedrukt Kies de juiste snelheid
4) De schuifbasis kan gemakkelijk weggliden of vallen	Het is uit de hand gelopen	Draai de stelschroef van de handgreep vast. Stel de stang strakker af.
5) Doornpin breekt gemakkelijk	De verbinding tussen doorn en spil is niet precies gevormd	Nadat u de as hebt verwijderd, zet u deze weer in elkaar en zorgt u ervoor dat de as niet beweegt
6) Machine loopt niet na sprong	Schakelcontact ongewenst Slecht contact tussen borstel en commutator Anker- of statorspoel	Repareer en vervang schakelaars Repareer of vervang de elektrische borstel Repareer of vervang het anker of

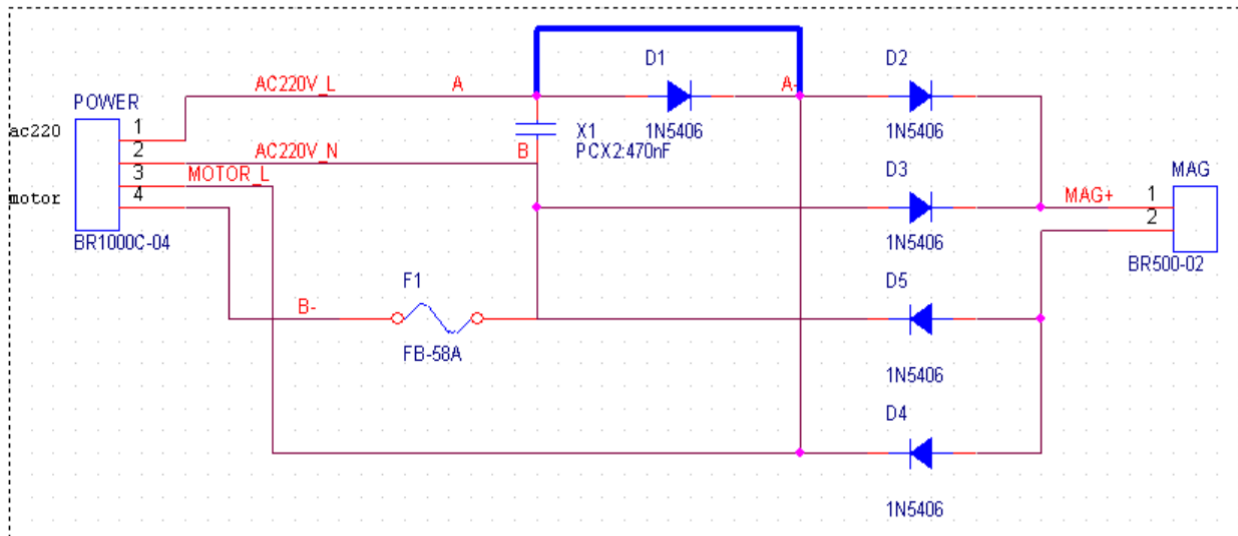
	doorgebrand De printplaat is defect of de zekering is doorgebrand	de stator Repareer of vervang de printplaat. Vervang de zekering
--	---	--

7. CIRCUIT

CABLE



PCB



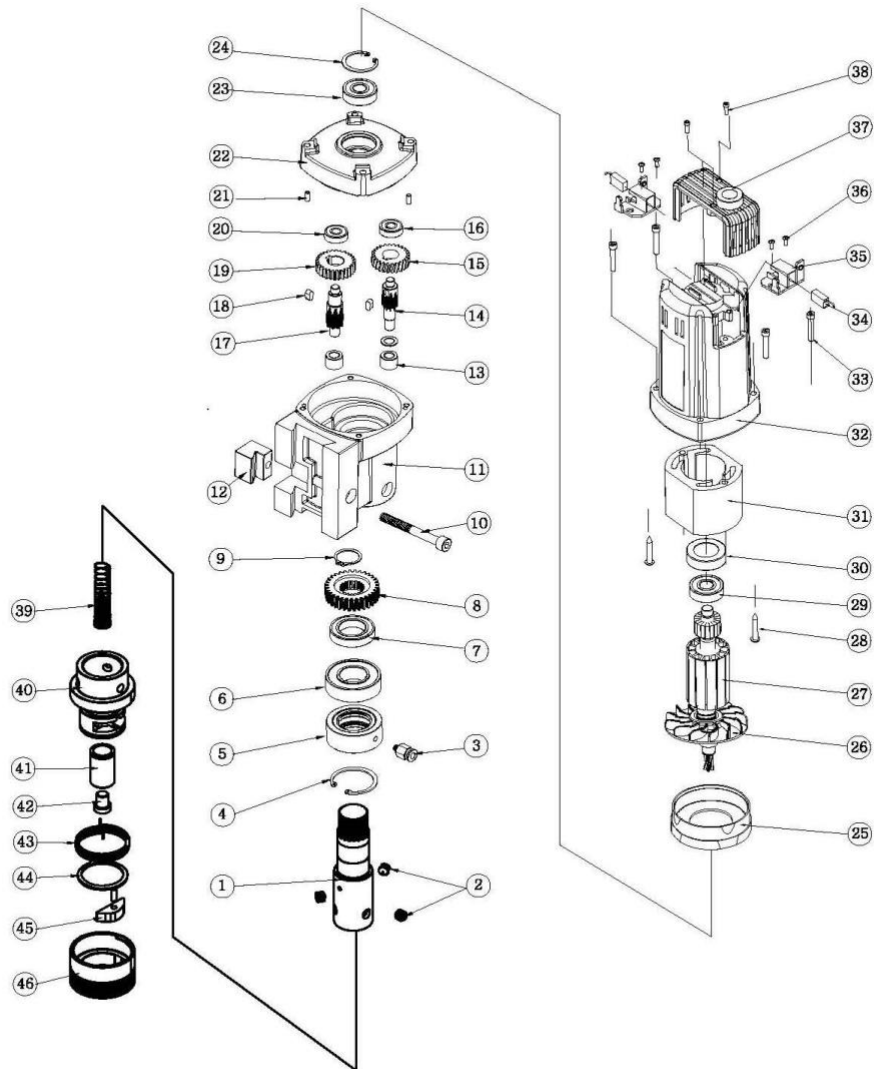
LET OP – DIT APPARAAT MOET WORDEN GEAARD!

Isolati weerstandstest

Terwijl de magnetische schakelaar is ingeschakeld, legt u gedurende 7 seconden een spanning van 1,5 kV aan tussen de spanningvoerende aansluiting op de stekker en het frame van de machine. De verkregen meetwaarde mag niet onder het oneindige komen. Als er een fout wordt weergegeven, moet deze worden opgespoord en gecorrigeerd.

8. ONDERDELEN LIJST

ONDERDELENLIJST 1

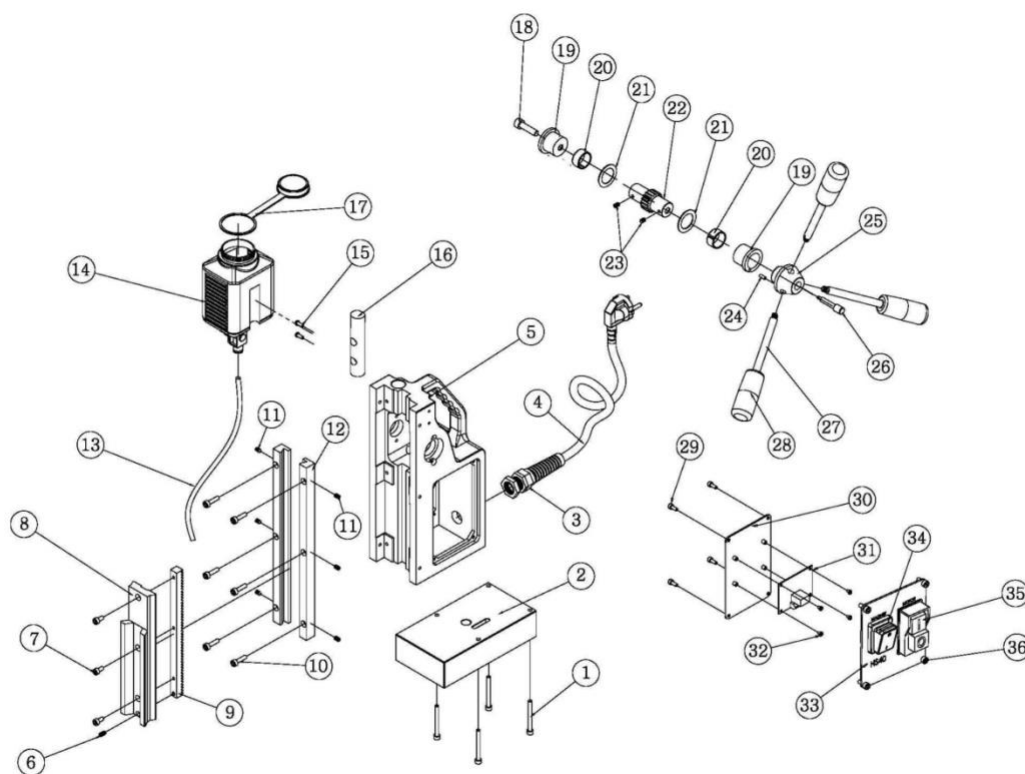


MP40/1S PART1			
NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
1	A01	KEYLESS SPINDLE	1
2	A02	SOCKET SET SCREW, M8-L8	3
3	A03	NIPPLE 1/8*8 (M6*1.0 Pitch)	1
4	A04	SNAP RING STW-25	1
5	A05	RETAINER ASS'Y	1

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 Ø4	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

ONDERDELENLIJST 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

