

Magnetische boormachine

MAGPRO 60

AUTOMATIC

BEDIENER'S HANDLEIDING

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

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

INHOUD VAN DE HANDLEIDING.

	Pagina
[1] SPECIFICATIES VAN DE MAGNETISCHE BOORMACHINE	3
[2] VEILIGHEIDSPROCEDURES	4
[3] GEBRUIKSAANWIJZING	6
[4] VERLENGKABELSELECTIE	7
[5] MONTAGE VAN SNIJDERS	7
[6] REMEDIES VOOR PROBLEMEN MET HET MAKEN VAN GATTEN	8
[7] SNELHEIDSSELECTIE	11
[8] VEILIGHEIDSSYSTEMEN	11
[9] CIRCUIT	12
[10] GLIJ- EN GIB-VERSTELLING -- Gepatenteerd	12
[11] ONDERDELENLIJST	13

	Inhoudsopgave met magnetische booreenheid	Contr olelij st
1	Gebruikershandleiding	JA/NEE
2	Koelvloeistoffles	JA/NEE
3	Prieel--MT2 (3/4" boring)	JA/NEE
4	Pilotpen voor 25 mm snijmessen	JA/NEE
5	Pilotpen voor 50mm-frezen	JA/NEE
6	5 mm inbussleutel	JA/NEE
7	Boordrift	JA/NEE



[MP 60 AUTOMATISCH]

[1] SPECIFICATIES VAN DE JEPSON POWER MAGNETISCHE BOORMACHINE[MODEL MP60AUTO]

Maximale gat snijcapaciteit in .2/.3C staal =50 mm diameter x 75 mm diep

Motorische eenheid	
Spanningen	220V/240 (100/110V), 50/60Hz
Normaal vermogen bij volledige belasting	1.550 W
Magneetgrootte	178 x 94 x 44 mm
Magneetkracht bij 20°C met een minimale plaatdikte van 20 mm Bij gebruik op materialen die dunner zijn dan 20 mm, zullen de magnetische prestaties geleidelijk afnemen. Indien mogelijk moet vervangend materiaal worden gepositioneerd onder de magneet en het werkstuk, zodat er een geschikte materiaaldikte ontstaat. Indien dit niet mogelijk is, MOET een alternatieve, veilige manier worden gebruikt om de machine vast te zetten.	1.350 kgf
Totale afmetingen	
Hoogte - maximaal uitgeschoven	620 mm
Hoogte - minimaal	555 mm
Breedte (inclusief handwiel)	240 mm
Totale lengte	310 mm
Slag	190 mm
AUTOFEEDING (geen belasting)	22 mm/minuut.
RPM (geen belasting)	1e. 230, 2e. 550
Nettogewicht	19,5 kg
Gemiddeld geluidsniveau tijdens het snijden, ter hoogte van het oor van de operator.	90 dB(A)

LEES DIT VOORDAT U DE MACHINE GEBRUIKT

[2] VEILIGHEIDSPROCEDURES

- Bij het gebruik van elektrisch gereedschap moeten altijd de basisveiligheidsmaatregelen in acht worden genomen om het risico op een elektrische schok, brand en persoonlijk letsel te beperken.
- NIET gebruiken in natte of vochtige omstandigheden. Anders kan dit leiden tot persoonlijk letsel.
- NIET gebruiken in de buurt van ontvlambare vloeistoffen of gassen. Anders kan dit leiden tot persoonlijk letsel.
- BEVESTIG DE MACHINE ALTIJD MET DE VEILIGHEIDSKETTING WANNEER U VERTICAAL OF BOVEN WERKT, VOORDAT U BEGINT MET GEBRUIK.
- Draag altijd goedgekeurde oog- en gehoorbescherming wanneer de apparatuur in gebruik is. Indien u dit niet doet, kan dit leiden tot persoonlijk letsel.
- Haal de stekker uit het stopcontact wanneer u van snijgereedschap wisselt of aan de machine werkt.
- Draag ALTIJD goedgekeurde handschoenen wanneer u snijmesses verwisselt of spanen verwijdt.
- ZORG ER ALTIJD VOOR DAT DE BEVESTIGINGSSCHROEVEN VAN DE SNIJDER GOED VASTZITTEN. Bij continu gebruik van de machine kunnen ze los trillen.
- Maak de werkplek en de machine regelmatig vrij van slijpsel en vuil. Besteed hierbij vooral aandacht aan de onderkant van de magneetvoet.
- Verwijder met handschoenen aan en na het uitschakelen alle slijpsel dat zich mogelijk rond de frees en de as heeft verzameld, voordat u doorgaat met het volgende gat.

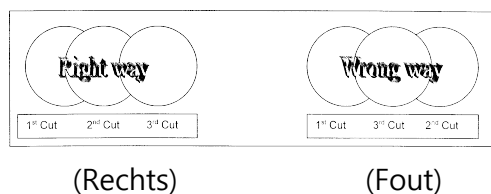
- Verwijder altijd uw stropdas, ringen, horloges en alle losse sieraden die in de draaiende machine verstrikt kunnen raken voordat u de machine bedient.
- Mocht de frees 'vast' lopen in het werkstuk, stop dan onmiddellijk de motor om persoonlijk letsel te voorkomen. Loskoppelen van de stroombron en draai de as heen en weer. **DOEN** Probeer de snijder niet los te maken door te schakelen **DE MOTOR AAN EN UIT.**
- Als het apparaat per ongeluk valt, controleer het dan altijd grondig op tekenen van schade en controleer of het apparaat goed werkt voordat u probeert een gat te boren.
- Controleer de machine regelmatig en controleer of alle moeren en schroeven goed vastzitten.
- Zorg er altijd voor dat u bij gebruik van de machine in een omgekeerde positie zo min mogelijk koelvloeistof gebruikt en dat er geen koelvloeistof op de motorunit druppelt.
- Na voltooiing van de snede wordt een kogel uitgeworpen. Gebruik de machine **NIET** als de uitgeworpen kogel letsel kan veroorzaken.

[3] GEBRUIKSAANWIJZING

- Houd de binnenkant van de frees vrij van spanen. Het beperkt de werkdiepte van de frees.
- Zorg ervoor dat de koelvloeistoffles voldoende snijolie bevat om de vereiste gebruiksduur te voltooien. Vul indien nodig bij.
- Druk af en toe op de pilootknop om te controleren of de snijvloeistof correct wordt gedoseerd.

● Snijprocedure (automatische invoer)

1. Zet de handgreepinvoermodus op Automatische invoer
 2. Schakel de magneet in.
 3. Start de motor door op de GROENE startknop te drukken. Dan De hendel wordt automatisch gevoed. De voedingssnelheid is ongeveer 20,0 mm/min.
 4. Ongeveer 3 seconden nadat het snijden is voltooid, stopt de motor automatisch.
 5. VERANDER DE HANDGREEP NAAR DE HANDMATIGE MODUS.
 6. Schuif de motor omhoog om het volgende gat te snijden.
- Zorg er altijd voor dat de slak uit het vorige gat is verwijderd voordat u het volgende gat gaat zagen.



- Snij altijd overlappende gaten zoals hierboven aangegeven. Gebruik geen overmatige druk en zorg ervoor dat de snijvloeistof de tanden van de frees bereikt.
- Als de slug in de frees blijft steken, verplaats de machine dan naar een vlakke ondergrond, schakel de magneet in en breng de frees voorzichtig naar beneden om contact te maken met het oppervlak. Dit zal een gespannen slug meestal rechtekken en normaal uitwerpen.
- Breuk van de snijkop wordt meestal veroorzaakt door een slechte verankering en een loszittende slede. (Refereren (volgens de instructies voor routinematig onderhoud).

[4] VERLENGKABELSELECTIE

De machines zijn standaard voorzien van een 2 meter lange kabel met drie aders van 1,5 mm²: Fase, Nul 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 Als u dit wel doet, verliest de magneet zijn grip en zal het motorvermogen afnemen.

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

Voor 110V-voeding: 3,5 meter van 3 kernen x 1,5

mm² Voor 230 V-voeding: 26 meter van 3 kernen

x 1,5 mm² of

17 meter van 3 kern x 1,0 mm²

HAAL DE MACHINE ALTIJD UIT HET STOPCONTACT WANNEER U HET APPARAAT AANZET. ~~VERBODEN~~

[5] MONTAGE VAN SNIJDERS

De machine is geschikt voor MT2 Arbor.

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

- Neem een geschikte piloot en plaats deze door het gat in de schacht van de frees.
- Plaats de schacht van de frees in de boring van 3/4" diameter van de spindel en zorg ervoor dat de twee aandrijfvlakken uitgelijnd zijn met inbusschroeven.
- Draai beide schroeven vast met de inbussleutel.

[6] REMEDIES VOOR PROBLEMEN MET HET MAKEN VAN GATTEN

Probleem	Oorzaak	Remedie
1) Magnetisch basis wil niet uitsteleffectief	Het te snijden materiaal kan te dun zijn voor een efficiënte vasthouding van de magneet Spaanders of vuil onder de magneet Onregelmatigheid op magneetvlak of werkstuk Onvoldoende stroom naar de magneet tijdens de boorcyclus	Bevestig een extra stuk metaal onder het werkstuk waar de magneet geplaatst zal worden, of klem de magnetische basis mechanisch vast aan het werkstuk. Schone magneet Wees uiterst voorzichtig en vijl alleen onvolkomenheden vlak tegen het oppervlak Controleer de stroomtoevoer en -uitvoer van de controleleenheid.
2) Snijder springt uit middenponsmarkering bij het begin van de snede	De magnetische basis houdt niet goed vast. Te veel invoerdruk bij het begin van de snede. Het snijmes is versleten, gechipt of niet goed geslepen Slechte centerpons; zwakke pilootveer; piloot niet gecentreerd middenponsmarkering. Versleten of verbogen piloot, versleten pilootgat	Zie oorzaken en oplossingen hierboven. Lichte druk tot er een groef is gesneden. De groef dient vervolgens als stabilisator. Vervangen of opnieuw slijpen. Slijpservice is beschikbaar. Verbeter de centerpons en/of vervang versleten onderdelen. Onderdelen vervangen.

Probleem	Oorzaak	Remedie
3) Excessief boordruk vereist.	Onjuist opnieuw geslepen, versleten of afgebroken snijmes Op het oppervlak van het werkstuk vallende spanen Gibs niet goed afgesteld of gebrek aan smering Slijpsel verzameld (ingepakt) in de frees Verkeerde snelheidskeuze.	Opnieuw slijpen of vervangen Maak het werkstuk schoon. Zorg ervoor dat u niet begint met snijden op spanen Smeer de spie en/of stel de stelschroeven af Duidelijke snijder Selecteer de juiste snelheid.
4) Excessief breuk van het snijmes	Staalspanen of vuil onder de frees Onjuist opnieuw geslepen of versleten snijmes Cutter slaat over Glijbanen moeten worden aangepast Frees niet stevig aan de as bevestigd	Verwijder de snijder, maak het onderdeel grondig schoon en vervang het Zorg dat u altijd een nieuwe frees bij de hand hebt om de juiste tandgeometrie te controleren, samen met een instructieblad Zie oorzaken en oplossingen (2) Schuifgeleider vastdraaien Opnieuw vastdraaien

	Onvoldoende gebruik van snijolie of ongeschikt type olie	Vul de as met een olie met een lichte viscositeit en controleer of er olie in de frees wordt gedoseerd wanneer de piloot draait. depressief. Als Als dit niet het geval is, controleer dan de geleidegroef en de as aan de binnenkant op vuil of breng olie aan aan de buitenkant. Zelfs een kleine hoeveelheid olie is zeer effectief.
	Verkeerde snelheidskeuze.	Selecteer de juiste snelheid.
5) Overmatige slijtage van het snijmechanisme	Onjuist geslepen frees. Onvoldoende of spasmodische snijdruk	Raadpleeg de instructies en een nieuwe frees voor de juiste tandgeometrie Gebruik voldoende constante druk om de boor te vertragen. Dit resulteert in een optimale snijsnelheid en spaanbelasting.

[7] SNELHEIDSSELECTIE - Snelheid instelbaar met volumeschakelaar

1. Methode van versnellingswisseling

De machines zijn uitgerust met een mechanische vierversnellingsbak.

Om te schakelen, draait u de hendel eenvoudig naar rechts of links.

Het is niet nodig om de versnelling in neutraal te zetten om te schakelen.

(gepatenteerd)

2. Versnellingskeuze



1e 240



2e 565

--NOBEL TOERENTAL van elke versnelling--

3. Tandwielselectie per freesmaat.

Voor het zagen van normaal zacht staal met frezen met een diameter kleiner dan 30 mm is de tweede versnelling aan te raden. Voor frezen met een diameter groter dan 30 mm moet de eerste versnelling worden gekozen.

Maar eigenlijk voor frezen van ongeveer 25 tot 30 mm diameter. Het hangt af van het te snijden materiaal.

[8] VEILIGHEIDSSYSTEMEN

1) Bewegingssensor: Bij een verandering in het magnetische veld stopt de motor onmiddellijk. Dit voorkomt onverwacht gevaar tijdens de werking door een storing in de magneetkracht.

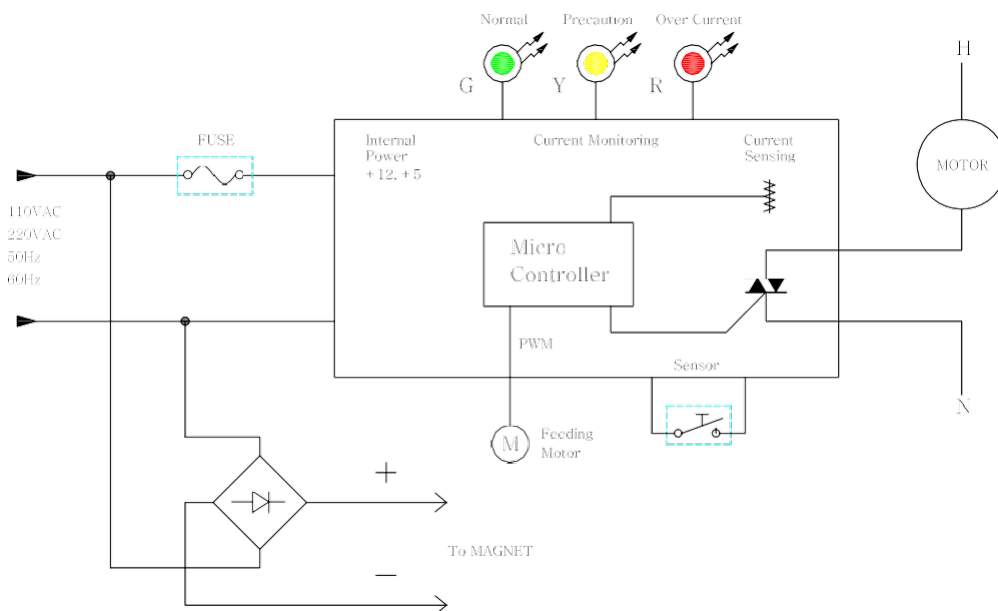
**** Sensorschakelaar: Deze sensor is optioneel. Indien de sensor niet nodig**

is, kunt u deze uitschakelen.

2) Automatische stop bij overkoppel: bij een te hoog koppel stopt de freesmotor onmiddellijk. Dit voorkomt breuk van de frees door overkoppel.

3) Automatische snelheidsregeling: Deze machine beschikt over een automatische snelheidsregeling voor het koppel. Dit garandeert effectiever zaagwerk. Er is met name meer koppel wanneer het zaagwerk bijna klaar is. Op dat moment verlaagt de sensor de snelheid iets om zaagbladbreuk te voorkomen.

[9] CIRCUIT



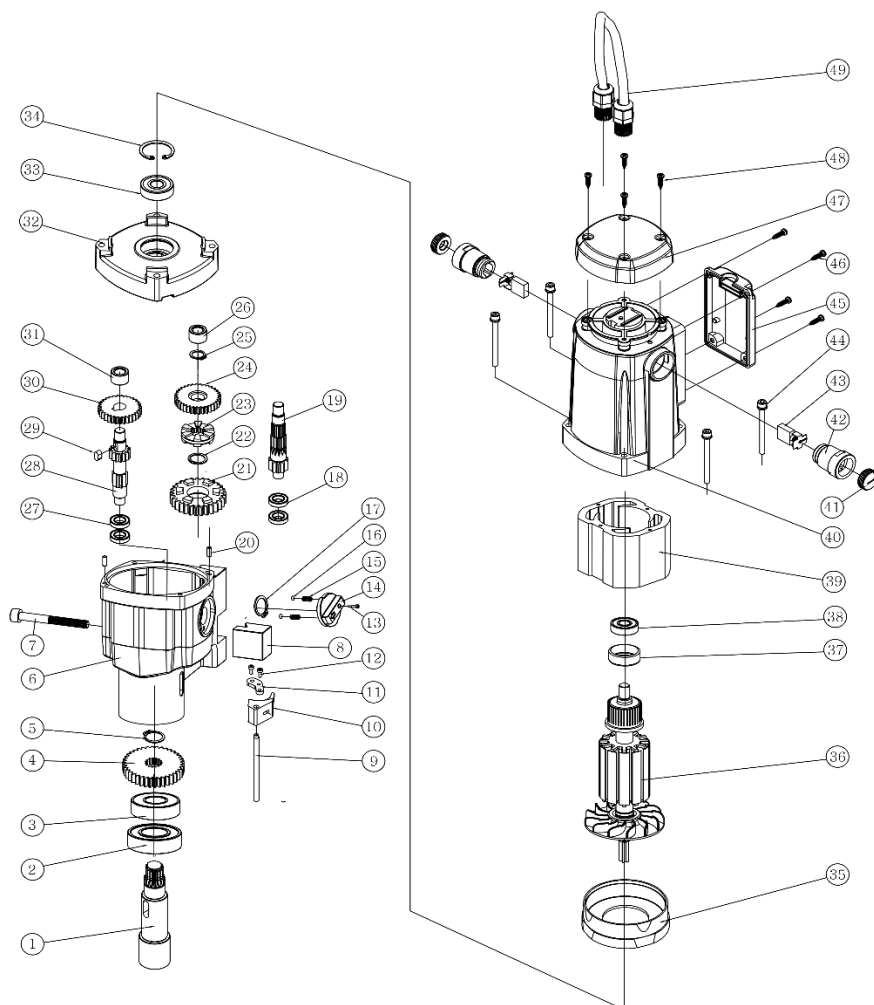
WAARSCHUWING - DIT APPARAAT MOET WORDEN GEAARD!

Isolatie weerstandstest

Zet de magneetschakelaar in de AAN-stand en breng gedurende 7 seconden een spanning van 1,5 kV aan tussen de spanningvoerende aansluiting op de netstekker en het frame van de machine. De gemeten waarde mag niet lager zijn dan oneindig. Indien er een storing wordt aangegeven, moet deze worden opgespoord en verholpen.

[10] ONDERDELENLIJST

[PART A]

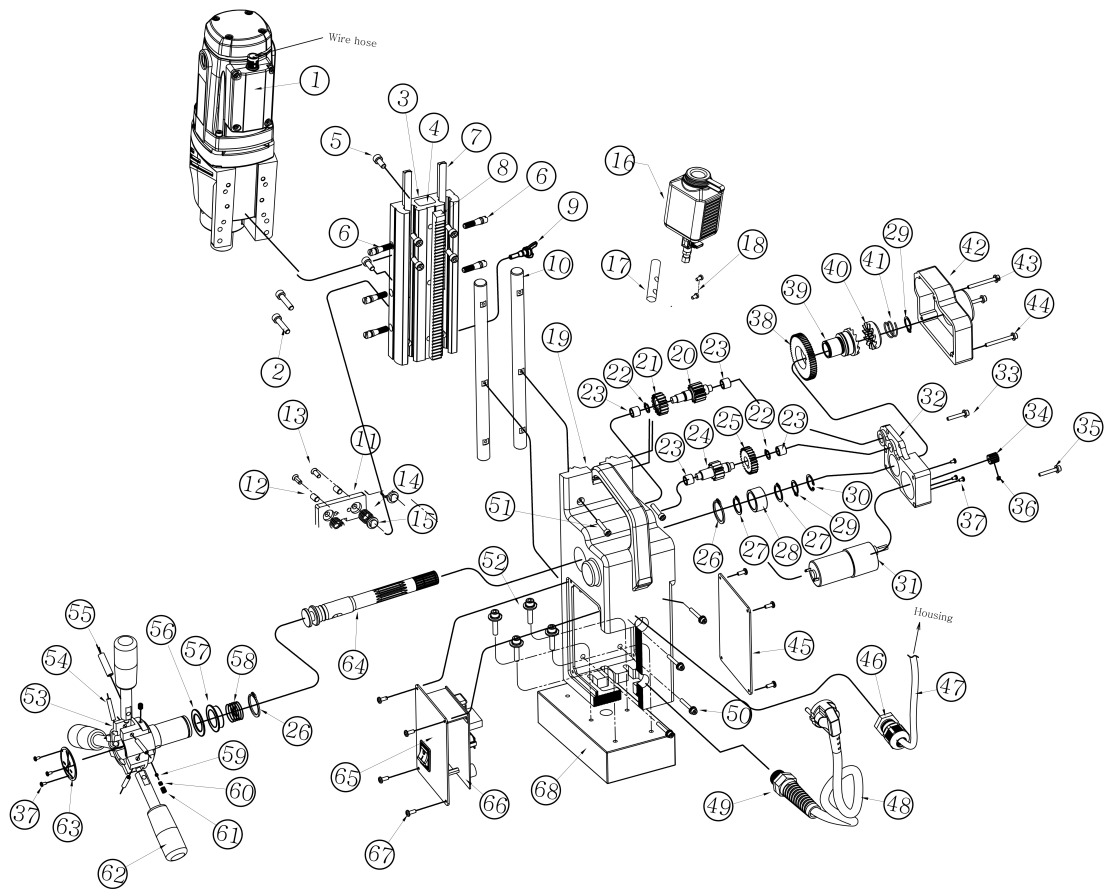


NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
1	A01	SPINDLE	1
2	A02	BALL BEARING, 6205 ZZ	1
3	A03	BALL BEARING, 6204 2RS	1
4	A04	MAIN GEAR	1
5	A05	SNAP RING, STWN17	1
6	A06	GEAR BOX	1
7	A07	HEX WRENCH BOLT, M8*55L	1
8	A08	DOVETAIL GIB	1

NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
9	A09	GUIDE PIN , Ø5*55L	1
10	A10	SECOND GEAR CHANGER	1
11	A11	GUIDE BRACKET	1
12	A12	HEX WRENCH BOLT M3 x 10L	2
13	A13	PIN, Ø3*6L M4 x 20L	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, STW13	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	ARMATURE ASS'Y	1
37	A37	RUBBER BUSHING	1
38	A38	BALL BEARING, 6000 ZZC3	1
39	A39	STATOR ASS'Y	1
40	A40	MOTOR HOUSING	1

NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
41	A41	CARBON CAP	2
42	A42	CARBON HOLDER	2
43	A43	CARBON BRUSH ASS'Y	2
44	A44	HEX WRENCH BOLT, M5*50L	4
45	A45	WIRE COVER	1
46	A46	TAPPING SCREW, M4*15L	4
47	A47	HOUSING CAP	1
48	A48	TAPPING SCREW, M4*25L	4
49	A49	CABLE ASSY	1

[PART2]



AHS50 PART2			
NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
1	B 01	MOTOR & GEARBOX ASS'Y	1
2	B 02	HEX SOCKET HEAD SCREW M6-L30	2
3	B 03	SLIDE	1
4	B 04	SLIDE END CAP	1
5	B 05	HEX SOCKET HEAD SCREW M6-L15	7
6	B 06	ORING ASSEMBLED STOPPER BOLT	4
7	B 07	GIB STRIP	2
8	B 08	RACK GEAR	1
9	B 09	WING BOLT M6-L15	2
10	B 10	RAIL BAR	1
11	B 11	SLIDE BREAK HUB	1
12	B 12	SOCKET SET SCREW M10-L12	2
13	B 13	FLAT HEAD SCREW M5-L13	2

NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
14	B 14	BRAKE SPRING	2
15	B 15	SLIDE BRAKE	2
16	B 16	COOLANT TANK ASS'Y	1
17	B 17	COOLANT HANGER	1
18	B 18	HEX SOCKET HEAD SCREW M5-L25	2
19	B 19	MAIN FRAME	1
20	B 20	HANDLE FIRST PINION	1
21	B 21	HANDLE FIRST GEAR	1
22	B 22	SNAPRING STW-10	2
23	B 23	BEARING HK0810	4
24	B 24	HANDLE SECOND PINION	1
25	B 25	HANDLE SECOND GEAR	1
26	B 26	SNAPRING STW-28	2
27	B 27	SNAPRING STW-20	1
28	B 28	BEARING TA2215Z	1
29	B 29	SNAPRING STW-16	1
30	B 30	SNAPRING RTW-20	1
31	B 31	DC GEAR MOTOR	1
32	B 32	INSIDE GEAR HUB	1
33	B 33	HEX SOCKET HEAD SCREW M4-L20	1
34	B 34	DC MOTOR GEAR	1
35	B 35	HEX SOCKET HEAD SCREW M4-L35	1
36	B 36	SOCKET SET SCREW M4-L4	1
37	B 37	PAN HEAD SCREW M3-L5	6
38	B 38	FEEDING GEAR	1
39	B 39	HANDLE RACHET GEAR A	1
40	B 40	HANDLE RACHET GEAR B	1
41	B 41	RACHET GEAR SPRING	1
42	B 42	HANDLE SIDE COVER	1
43	B 43	HEX SOCKET HEAD SCREW M4-L40	2
44	B 44	HEX SOCKET HEAD SCREW M4-L50	1
45	B 45	WARNING PANEL	1

NO	PART NO.	PART NAME	Q'ty
46	B 46	CABLE GLAND, PG13.5	1
47	B 47	CABLE	1
48	B 48	POWER CABLE	1
49	B 49	CABLE GLAND ASS'Y	1