Magnetische boormachine

MAGPRO 200M52

Handleiding

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

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

INHOUD VAN DE HANDLEIDING.

[1] Specificaties van de Jepson magnetische boormachine

[2] VEILIGHEIDSPROCEDURES

[3] GEBRUIKSAANWIJZING

[4] VERLENGKABELSELECTIE

[5] MONTAGE VAN SNIJDERS

[6] OPLOSSINGEN VOOR PROBLEMEN BIJ HET BOREN

[7] SNELHEIDSSELECTIE

[8] OVERBELASTINGSBEVEILIGING

[9] BEDIENINGSPANEEL

[10] VEILIGHEIDS-VERSNELLINGSSLIP

[11] CIRCUIT- EN AANSLUITSCHEMA

[12] AFSTELLING VAN HET SCHUIFSYSTEEM

	Inhoudsopgave met magnetische booreenheid	Rekening Lijst
1	Gebruikershandleiding	JA/NEE
2	Koelvloeistoffles	JA/NEE
3	Arbor—MT5 (1 1/4" boring)	JA/NEE
4	Centreerpen voor 25 mm snijgereedschap	JA/NEE
5	Centreerpen voor 50 mm frezen	JA/NEE
6	6 mm zeskantsleutel	JA/NEE
7	Boorgat	JA/NEE

[1] SPECIFICATIES VAN MODEL MAGPRO 200M52

Model		MAGPRO 200M52	
Spanningen		**110/230V, 50/60Hz**	
Vermogen (ingang)		2850W	
Magneetvoetafmetingen		295 x 140 x 70 mm	
Magnetische kracht op een 20 mm dikke plaat		26.800N	
Totale afmetingen (H x B x L)		730(955) x 280 x 455	
Slag		330 mm	
Toerental (onbelast)		1e.	45/60
		2e.	90/115
		3e.	180/235
		4e.	315/435
Nettogewicht		52 kg	
Packing Gewicht			
Boorcapaciteit	Spriaalboren	O 56 mm	
	Kernboren	O 200 mm	
	Draadsnijden	M52	

Maximale trillingsamplitude van hand/arm: 0,82 m/s²
(gemeten bij de handgreep tijdens gebruik conform ISO5349, met behulp van een 22 mm snijder door een 13 mm dikke stalen plaat)

Gemiddeld geluidsniveau tijdens het snijden ter hoogte van het oor van de operator: 90 dB(A)

LEES DIT VOORDAT U HET APPARAAT GEBRUIKT

[2]VEILIGHEIDSPROCEDURES

- Bij het gebruik van elektrisch gereedschap moeten altijd de basisveiligheidsmaatregelen in acht worden genomen om het risico op elektrische schokken, brand en letsel te verminderen.

- Niet gebruiken in natte of vochtige omstandigheden. Het niet naleven hiervan kan leiden tot letsel.

- Niet gebruiken in de buurt van brandbare vloeistoffen of gassen. Het niet naleven hiervan kan leiden tot persoonlijk letsel.

- BEVEILIG DE MACHINE ALTIJD MET DE VEILIGHEIDSKETTING BIJ VERTICAAL OF BOVEN HET HOOFD WERKEN, VOORDAT U BEGINT MET WERKEN.

- Draag altijd goedgekeurde oog- en gehoorbescherming wanneer de apparatuur in gebruik is. Het niet naleven hiervan kan leiden tot persoonlijk letsel.

- Koppel de stroombron los bij het wisselen van snijgereedschap of bij werkzaamheden aan de machine.
- Draag bij het wisselen van snijbladen of het verwijderen van spanen ALTIJD goedgekeurde handschoenen.

- ZORG ER ALTIJD VOOR DAT DE BEVESTIGINGSSCHROEVEN VAN DE SNIJDER GOED VASTZITTEN – ze kunnen namelijk los trillen bij continu gebruik van de machine.

- Maak de werkplek en de machine regelmatig schoon en verwijder metaalsplinters en vuil. Besteed daarbij extra aandacht aan de onderkant van de magneetbasis.

- Verwijder met een gehandschoende hand, na het uitschakelen van de machine, eventueel opgehoopt freesmateriaal rond de frees en de as voordat u verdergaat met het volgende gat.

- Verwijder vóór gebruik van de machine altijd stropdassen, ringen, horloges en andere losse sieraden die in de draaiende onderdelen verstrikt kunnen raken.

- Mocht de frees te snel in het werkstuk komen, zet dan onmiddellijk de motor uit om persoonlijk letsel te voorkomen. Verbinding verbreken Sluit de stroombron aan en draai de as heen en weer. DOEN PROBEER DE SNIJDER NIET LOS TE MAKEN DOOR DE SCHAKELAAR OM TE SCHAKELEN DE MOTOR AAN EN UIT.

- Als de machine per ongeluk valt, controleer deze dan altijd grondig op schade en of hij nog goed functioneert voordat u probeert een gat te boren.

- Controleer de machine regelmatig en zorg ervoor dat de moeren en schroeven goed vastzitten.

- Zorg er bij gebruik van de machine in omgekeerde positie altijd voor dat er slechts een minimale hoeveelheid koelvloeistof wordt gebruikt en dat er geen koelvloeistof op de motorunit druppelt.

- Na het snijden wordt een stuk hout uitgeworpen. Gebruik de machine NIET als het uitgeworpen stuk hout gevaar kan opleveren.

[3]GEBRUIKSAANWIJZING

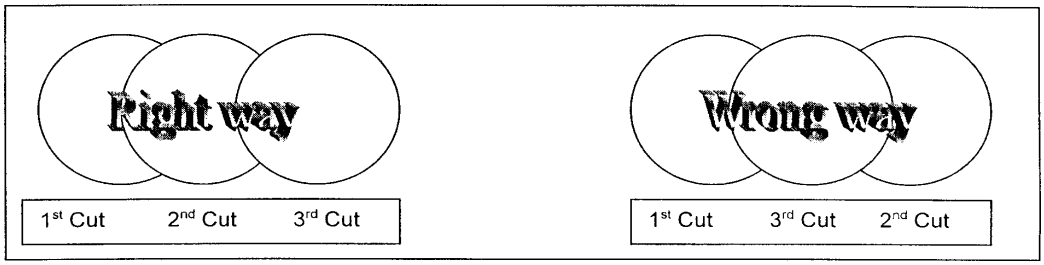
- Houd de binnenkant van de boor vrij van spanen. Het beperkt de werkdiepte van de snijder.
- Zorg ervoor dat het koelvloeistofreservoir voldoende snijolie bevat voor de vereiste gebruiksduur. Vul indien nodig bij.

- Druk af en toe op de waakvlam om te controleren of de snijvloeistof correct wordt gedoseerd.

- Om de machine te starten, moet u eerst de magneet inschakelen. En Start vervolgens de motor door op de GROENE startknop te drukken.

- Oefen lichte druk uit bij het begin van het boren van een gat totdat de frees in het werkstuk is gedrukt. Overmatige druk is onwenselijk, het verhoogt de penetratiesnelheid niet.

- Zorg er altijd voor dat de boorkern uit het vorige gat is verwijderd voordat u begint met het boren van het volgende gat.



(Rechts) (Fout)

- Boor overlappende gaten altijd zoals hierboven afgebeeld – gebruik geen overmatige druk en zorg ervoor dat de snijvloeistof de tanden van de frees bereikt.

- Als de kogel vast komt te zitten in de boor, verplaats de machine dan naar een vlak oppervlak, schakel de magneet in en laat de boor voorzichtig naar beneden zakken tot hij contact maakt met het oppervlak. Dit zal een vastgelopen kogel meestal rechtzetten, waardoor deze normaal kan worden uitgeworpen.

- Het breken van de boor wordt meestal veroorzaakt door een onvoldoende stevige verankering en een loszittende schuif. (Refereren (volgens de instructies voor routinematig onderhoud).

[4]VERLENGKABELSELECTIE

De machines worden af fabriek voorzien van een 2 meter lange kabel met drie geleiders van 1,5 mm²: fase, nul en aarde.

Mocht het nodig zijn om een verlengsnoer vanaf de stroombron aan te sluiten, dan dient men een snoer met voldoende capaciteit te gebruiken. Mislukking Als je dat doet, verliest de magneet aan grip en neemt het vermogen van de motor af.

Ervan uitgaande dat de wisselstroomvoorziening de juiste spanning levert, wordt aangeraden de volgende maximale lengtes van verlengkabels niet te overschrijden:

Max. Lengte, m	IEG-norm, mm²
10	1.50
15	2.00

Het apparaat moet altijd van de netvoeding worden losgekoppeld bij het wisselen van de boorgereedschappen.

[6]MONTAGE VAN DE BOOR

De machine heeft een standaard MT5-schacht met een boring van 1-1/4 inch.

Bij het monteren van snijgereedschap dient de volgende procedure te worden gevolgd.

- Neem een geschikte centreerpen en steek deze door het gat in de schacht van de frees.
- Steek de schacht van de snijder in de 1-1/4" opening.Dia. boring van de as, waardoor uitlijning wordt gewaarborgd van twee aandrijfvlakken met inbusbouten.
-Draai beide schroeven vast met een inbussleutel.

[5]OPLOSSINGEN VOOR PROBLEMEN BIJ HET MAKEN VAN GATEN

Probleem	Oorzaak	Remedie
1) De magnetische voet zal niet goed blijven zitten.	Het te snijden materiaal is mogelijk te dun om de magneet goed vast te houden.	Bevestig een extra stuk metaal onder het werkstuk op de plek waar de magneet komt, of klem de magnetische basis mechanisch vast aan het werkstuk.
	Metaalsplinters of vuil onder een magneet	Schone magneet
	Onregelmatigheid op het magneetoppervlak of het werkstuk	Wees uiterst voorzichtig en vijl alleen oneffenheden vlak met het oppervlak.
	Onvoldoende stroomtoevoer naar de magneet tijdens de boorcyclus	Controleer de stroomtoevoer en het uitgangssignaal van de besturingseenheid.
2) Er is een buitensporige boordruk nodig.	Onjuist geslepen, versleten of beschadigd snijblad	Slijp of vervang het gereedschap
	Gibs niet goed afgesteld of onvoldoende smering	Smeer de geleiding en/of stel de stelschroeven af.
	Ophoping van spanen in de snijplotter	Doorzichtige snijder
	Onjuiste snelheidsselectie.	Selecteer de gewenste snelheid.

Probleem	Oorzaak	Remedie
3) Excessief breuk van de snijder	Onjuist geslepen, versleten of beschadigd snijgereedschap De concentriciteit van de machinespindel is niet nauwkeurig. De geleiders moeten worden afgesteld. De snijder zit niet stevig vast aan de as. Onvoldoende gebruik van snijolie of een ongeschikt type olie. Onjuiste snelheidsselectie.	Verwijder het snijblad, reinig het onderdeel grondig en vervang het. **Stel de concentriciteit van de machine in.** Schuif de glijbaan vast. Aandraaien Vul de as met een olie met een lage viscositeit en controleer of er olie in de snijder wordt gedoseerd wanneer de pilot wordt ingedrukt. Selecteer de gewenste snelheid.
4) De schuifbasis glijdt gemakkelijk weg of valt eraf.	Gibs uit de afstelling	Draai de stelschroef van de handgreep vast. Draai de geleiding strakker aan.
5)Arbor tang breekt gemakkelijk	De koppeling tussen de as en de spindel is niet nauwkeurig gevormd.	Nadat u de pergola hebt verwijderd, monteert u deze opnieuw en controleert u of de pergola niet beweegt..
6) De machine start niet na de sprong	Schakelcontact ongewenst Borstel en commutator: slecht contact Anker- of statorwikkeling doorbranden De printplaat is defect of de zekering is doorgeslagen.	Schakelaar repareren en vervangen Repareer of vervang de elektrische borstel. Repareer of vervang het anker of de stator. Repareer of vervang de printplaat, vervang de zekering.

[6] SNELHEIDSSELECTIE—Snelheid instelbaar met volumeschakelaar

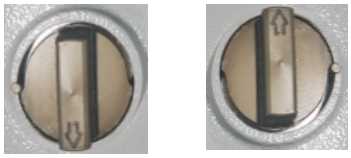
1. Methode voor het schakelen

De machines zijn uitgerust met een mechanisch systeem.vier-versnellingsbak.
Draai de hendel naar rechts of links om te schakelen.
Het is niet nodig om de versnellingspook in de neutraalstand te zetten om te schakelen. (gepatenteerd)

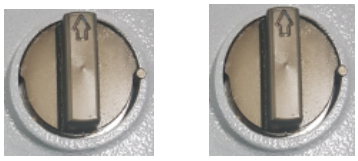
2. Uitrustingskeuze(De richting van de pijl is gebaseerd op de positie van de werknemer)

1e 45/60

2e 90/115



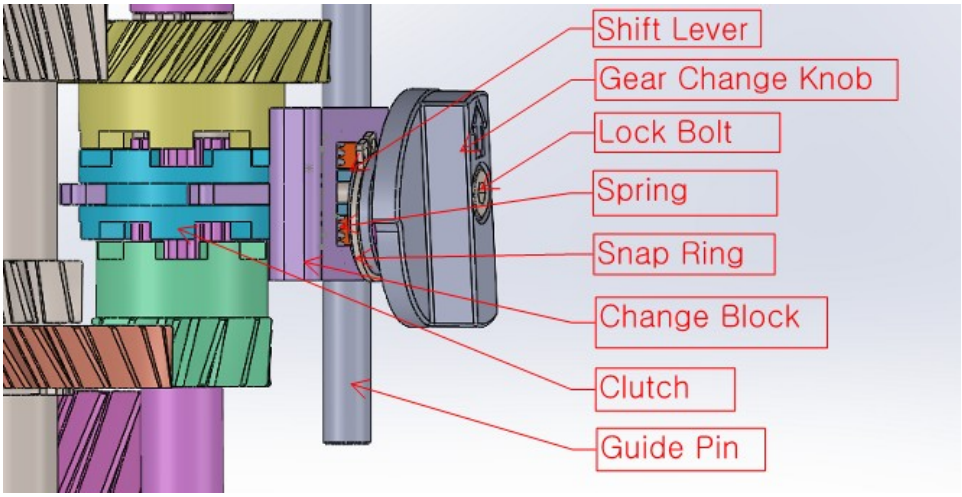
3e 180/235



4e315/435

--ONBELAST TOERENTAL van elke versnelling--

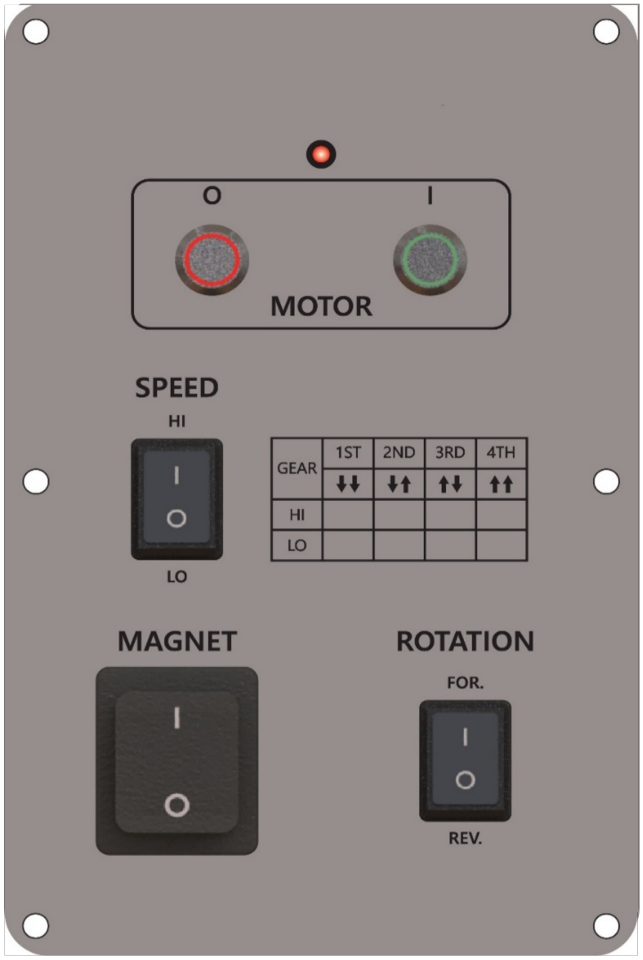
3.Demontage- en montageprocedure van het schakelmechanisme



1) Zet de versnellingspook in de neutrale stand en draai de borgbout los.KNOP.
2) Aparte versnellingsbakKNOP.
3) Trek de geleidingspen uit het wisselblok.

Volg voor de montage de stappen in omgekeerde volgorde.

[7] BEDIENINGSPANEEL



① **MAGNETISCHE SCHAKELAAR**:Hoofdschakelaar van de machine

②SNELHEID:

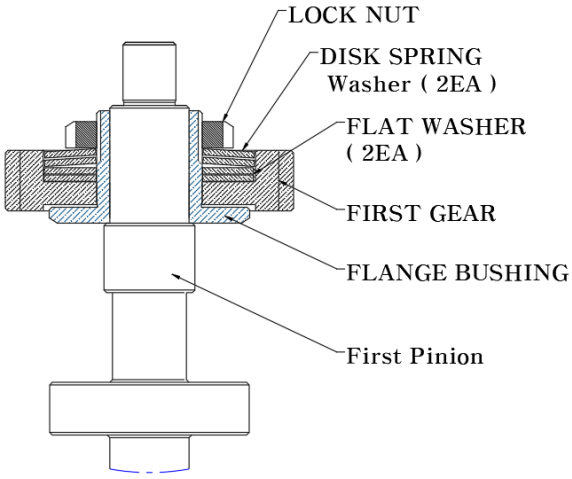
- HI: Versnellingsbak toerental
- LO: Elektronische toerentlal

③ROTATIE SCHAKELAAR

- VOOR: CW: met de klok mee
- REV.: CCW: Tegen de klok in

④LED: Indicatie van overstroom

[8] VEILIGHEIDS-VERSNELLINGSSLIP



De MAGPRO 200M52 heeft een antislipsysteem voor extra bescherming. Bescherming tegen overbelasting van de snijbladen in de eerste versnelling.
Stel het aanhaalmoment van de borgmoer in.
met momentsleutel.
Normaal gesproken is MAGPRO 200M52 ingesteld op 100 Nm

[9] AFSTELLING VAN HET SCHUIFSYSTEEM

1. Nieuw schuifsysteem: Deze machine heeft een zeer innovatief en stabiel schuifsysteem. Het bestaat uit 3 hoofdonderdelen: schuifplaat, nauwkeurig geslepen stang en verstelbare geleiding.
Het maakt het mogelijk om relatief grotere gaten gemakkelijker te zagen dan met het standaard zwaluwstaartsysteem, zonder dat er sprake is van problematische beweging in het schuifgebied.
2. Gib-afstelling: Stel de gib af door de zijbouten indien nodig losser of vaster te draaien.

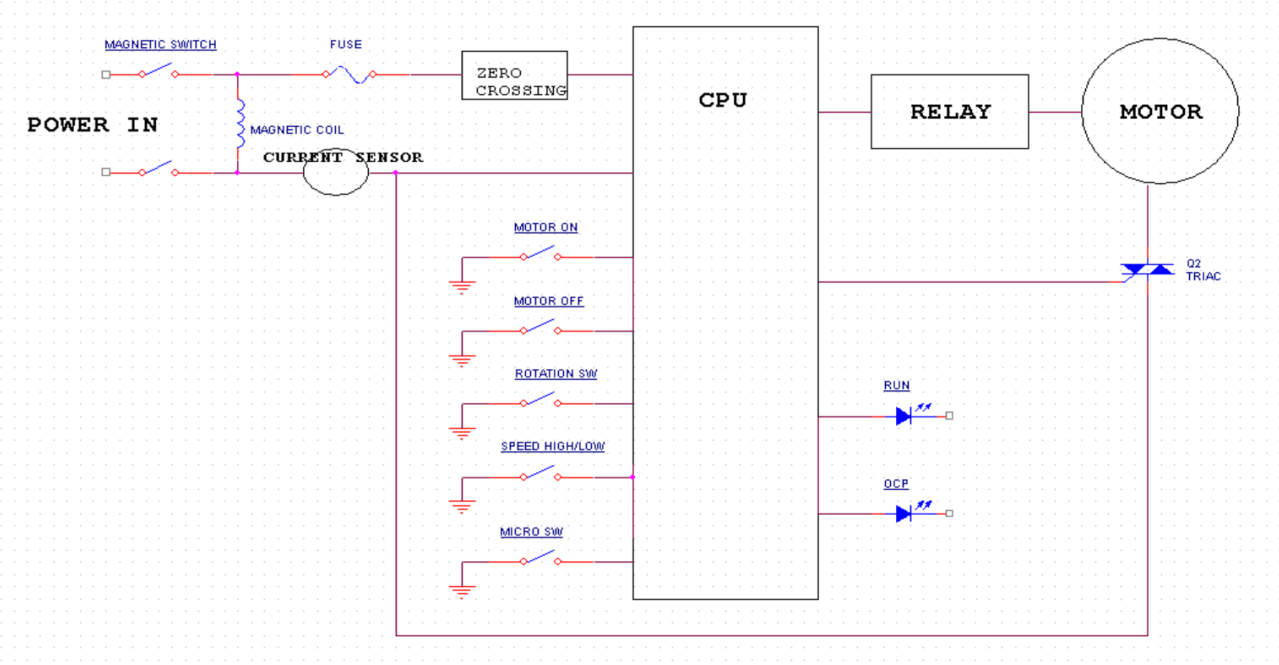
[10] OVERBELASTINGSBEVEILIGING

De MAGPRO 200M52 is een extreem robuuste machine. Daarom is hij voorzien van een elektronisch overbelastingsbeveiligingssysteem ter bescherming tegen onverwachte overbelasting tijdens het boren of tappen.

Normaal gesproken is de sensor ingesteld op20A(230V)/30A (110V)in de fabriek. Maar indien nodig kan het worden aangepast.

[11] CIRCUIT- EN AANSLUITSCHEMA

1. **CIRCUIT**



WAARSCHUWING - DIT APPARAAT MOET GEAARD WORDEN!

Isolatieweerstandstest

Met de magneetschakelaar in de AAN-stand, sluit u gedurende 7 seconden een spanning van 1,5 kV aan tussen de faseaansluiting van de stekker en het frame van de machine. De gemeten waarde mag niet onder oneindig komen. Als er een storing wordt aangegeven, moet deze worden opgespoord en verholpen.

Buitenbedrijfstelling en verwijdering van afval
Er moet worden gezorgd voor een veilige en milieuvriendelijke afvalverwijdering. De voorhanden nationale voorschriften moeten in acht worden genomen!
Olie, vet en ander vloeistoffen moeten overeenkomstig de plaatselijk geldende bepalingen afzonderlijk als afval worden verwijderd.

Onderdelen en aan slijtage onderhevige onderdelen
Onderdelen moeten voldoen aan de door ons vastgelegde technische vereisten. Dit aspect is bij originele onderdelen altijd gegarandeerd. Alleen voor de door ons geleverde onderdelen nemen wij de garantie op ons. De inbouw en/of het gebruik van niet door ons geleverde onderdelen kan onder bepaalde omstandigheden constructief vastgelegde eigenschappen negatief veranderen en daardoor de actieve en/of passieve veiligheid beïnvloeden. Voor schade die door het gebruik van andere dan originele onderdelen resp. originele accessoires ontstaat, is onzerzijds elke aansprakelijkheid en garantie uitgesloten.
Wend u zich voor uw bestellingen van onderdelen tot onze klantendienst.
Voor een probleemloze en snelle behandeling van uw bestelling van onderdelen hebben wij de volgende gegevens nodig:

Oopdrachtgever,
Identificatiegegevens van het product,
Benaming van het gewenste onderdeel,
Gewenst aantal,
Gewenste soort van verzending.

Bestekkosten
Voor het behandelen van een herstelling zien wij ons genoodzaakt 50€ bestekkosten aan te rekenen.
U betaalt deze bestekkosten niet als de herstelling doorgaat, of als je beslist een nieuw toestel
aan te kopen.

Wisselstukken
Onze actuele wisselstukkenlijst met bestelreferenties vindt U op onze website:
www.drycutter.com

GARANTIE
De garantie (garantie volgens het Wetboek van Koophandel) bedraagt 12 maanden te rekenen vanaf de datum van verkoop aan de eindgebruiker.
De garantie omvat, en beperkt zich tot, het kosteloos herstellen van de gebreken, met aantoonbaar bewijs, te wijten aan het gebruik van gebrekkig materiaal bij de fabrica- ge of aan een montagefout, of omvat de kostenloze vervanging van de defecte onder- delen.
Verkeerde aanwending of ingebruikname alsook zelfstandig ondernomen montages of reparaties, die niet in onze gebruiksaanwijzing aangeduid staan, sluiten alle garantie uit. Aan slijt onderhevige onderdelen zijn eveneens van garantie uitgesloten. Wij houden ons uitdrukkelijk het recht voor over de garantie te beslissen. De garan- tie vervalt wanneer het toestel door derden geopend werd. Ingeval van beschadiging

tijdens het transport, onderhoudsbeurten alsook beschadiging en stoornissen wegens gebrekkige onderhoudsbeurten vallen niet onder de garantie.
Wil men zich op de garantie beroepen, dan dient men het bewijs van aankoop van het toestel door middel van het leveringsbewijs, de factuur of kassabon voor te leg- gen.
Voor zover wettelijk geoorloofd, sluiten wij iedere burgerlijke aansprakelijkheid inzake letsel aan personen of beschadiging aan zaken of eender welke indirecte beschadiging uit, in het bijzonder, wanneer het toestel gebruikt werd anders dan voor de in de gebruiksaanwijzing aangeduide doeleinden, niet overeenkomstig onze gebruiksaanwijzing in bedrijf gesteld of gerepareerd werd of wanneer reparaties zelfstandig door een onvakkundig persoon uitgevoerd werden.
Wij behouden ons het recht voor in onze werkplaatsen reparaties of herstellingswerken, die hier het gevolg van zijn, uit te voeren, zoals aangeduid in deze gebruiksaanwijzing.
De garantie sluit slijtage onderdelen zoals:
Schakelaars, flenzen, koolborstels, supportings en
Snijgereedschappen (zaagbladen, hardmetalen wisselplaten, boren en schurende).

De kwaliteit en veiligheid van de JEPSON-koudcirkelzagen hangt af van het gebruik van uitsluitend oorspronkelijke JEPSON-zaagbladen. Het gebruik van andere zaagbladen kan de machines beschadigen.
Het originele JEPSON-zaagblad voldoet aan alle vereisten van de TÜV (Technische Keuringsdienst) (meerdere controlepunten) en is dientengevolge door deze controlepunten goedgekeurd. Het gelijkvormigheidssymbool van de TÜV-GS verliest zijn geldigheid indien zaagbladen gebruikt worden die bij een andere fabrikant gekocht werden.

Uitsluiting van garantie JEPSON POWER
Delen die door verkeerd gebruik of door andere verslechtering bloot gesteld worden.
Zoals verkeerd gebruik van het gereedschap, waardoor slijtage ontstaat, of bij natuurlijke slijtage.
Gereedschapstoring als gevolg van het niet naleven van de bedinings instructies en onconventioneel gebruik.
Gebruik bij abnormaal atmosferische voorwarde, onjuiste bedrijfs omstandigheden, overbelasting of gebrek aan onderhoud.
Gereedschapstoring op grond van vervanging van onderdelen die niet origineel van Jepson Power zijn.
Machines waar veranderingen, of toevoegingen zijn toegepast.
De kleine verschillen maken onderscheid tussen het beoogde van geadviseerde, het inzicht van de waarde, en geschiktheid van de tools zijn niet essentieel.

In de volgende gevallen wordt een garantie aanspraak bij schade aan de magneet voet, en magneet boormachine, van onze Magpro Series uitgesloten:

Abnormale arbeid van de magneet oppervlakte, door permanent verschuiven over het metaal oppervlakte, zonder de machine op te pakken, om te verplaatsen.
Gelijktijdig gebruiken bij masse (aarde) aansluiting van lasmachines aan hetzelfde werkstuk. Hierdoor kan kortsluiting ontstaan, en kan het magneet permanent beschadigen.

Jepson Power GmbH
Ernst-Abbe-Str. 5
52249 Eschweiler, Germany

Tel: +49 (0) 2403 64 55 0
Fax: +49 (0) 2403 64 55 15
www.drycutter.com