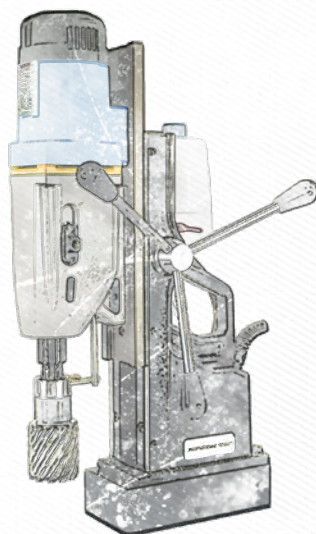


MAGNETIC CORE DRILLING MACHINE

MAGPRO 40 2S | MAGPRO 80 4S

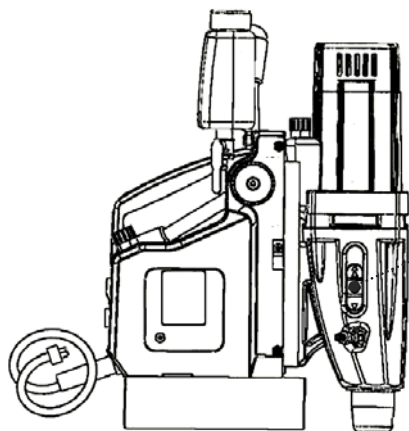
EN MAGNETIC CORE DRILLING MACHINE
DE MAGNETKERNBOHRMASCHINE
FR PERCEUSE MAGNETIQUE
NL MAGNETISCHE KERNBOORMASCHINE

ES TALADRADORA MAGNÉTICA DE NÚCLEO
PT MÁQUINA DE PERFURAÇÃO DE NÚCLEO MAGNÉTICO
IT CAROTATRICE MAGNETICA

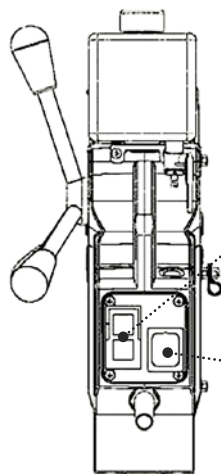


EN	Operating instructions	03 - 14
DE	Betriebsanleitung	15 - 26
FR	Mode d'emploi	27 - 38
NL	Handleiding	39 - 50
ES	Instrucciones de servicio	51 - 62
PT	Instruções de utilização	63 - 74
IT	Istruzioni per l'uso	75 - 86





- EN Speed selection
- DE Geschwindigkeitsauswahl
- FR Sélection de la vitesse
- NL Snelheidsselectie
- ES Selección de velocidad
- PT Selecção da velocidade
- IT Selezione della velocità



- EN Motor switch
- DE Motorschalter
- FR Commutateur du moteur
- NL Motorschakelaar
- ES Interruptor del motor
- PT Interruptor do motor
- IT Interruttore motore

- EN Magnet switch
- DE Magnetschalter
- FR Interrupteur magnétique
- NL Magneetschakelaar
- ES Interruptor magnético
- PT Interruptor magnético
- IT Interruttore del magnete

EN		4
1.	EC- DECLARATION OF CONFORMITY	4
2.	OPERATING INSTRUCTIONS	4
3.	FOREWORD	5
4.	TECHNICAL SPECIFICATION	5
5.	SHORT DESCRIPTION	6
6.	SCOPE OF DELIVERY	6
	6.1. MAGPRO 40 2S	6
	6.2. MAGPRO 80 4S	6
7.	BEFORE USING THE MACHINE	6
8.	SAFETY REGULATIONS	7
	8.1. ADDITIONAL SAFETY PRECAUTIONS FOR THE MAGNETIC CORE DRILL MACHINE	8
	8.2. POWER SUPPLY AND GROUNDING	9
9.	START-UP	9
	9.1. ELECTRICAL SAFETY CHECKS	9
	9.2. BEFORE STARTING WORK OR USE OF MAGNETIC CORE DRILL MACHINE	9
10.	OPERATIONS	9
	10.1. SPEED SELECTION OF MAGPRO 40 2S	9
	10.2. SPEED SELECTION OF MAGPRO 80 4S	10
	10.3. SWITCHING ON THE MAGNET	10
	10.4. SWITCHING OFF THE MAGNET	10
	10.5. CORE AND TWIST DRILLING WITH THE MACHINE	11
	10.6. AFTER EVERY TOOL USAGE	11
11.	MAINTENANCE	11
	11.1. REPLACING THE CARBON BRUSHES	11
12.	OPTIONAL ACCESSORIES	12
	12.1. GENERAL ACCESSORIES	12
	12.2. FOR THE MAGPRO 80 4S	12
13.	QUOTATION	12
14.	SPARE PARTS	12
15.	WARRANTY	12
16.	WEEE	13

EN

DE

FR

NL

ES

PT

IT

EN

1. EC- DECLARATION OF CONFORMITY

(according to Appendix IIA of the machine Directive)

We, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, as the manufacturer declare herewith under our responsibility that the product:

Name:	Magnetic Core Drill Machine
Type:	MagPro 40 2s MagPro 80 4S
Manufacturing date:	See machine label
Serial number:	See machine label


complies with the following standards, directives and referenced standard documents:

2006/42/EC Machinery Directive



EN ISO 12100:2010
EN61029-1:2009 + A11:2010
EN61029-2-9:2012+A11:2013
EN61029-2-10:2010+A11:2013

Pierre Michiels, Managing Director
Name, Position


Eschweiler, 01.08.2021

2. OPERATING INSTRUCTIONS

Please read this manual thoroughly before the machine is transported and before any operation.

Reproductions of any kind may be made only with our authorization. The manufacturer reserves the right to make changes to the technical design of the development without notice. Changes for technical advancement reserved.

FOR YOUR SAFETY!

- Read the manual
- Wear protective goggles
- Wear ear protector
- Wear mask
- Wear safety shoes
- Wear proper close-fit work clothing
- Do not wear protection gloves when machine is running or machine operation.
- Wear protective gloves to prevent injuries from sharp metal swarfs or debris.



3. FOREWORD

A new MCD series of high-speed efficient magnetic core drilling machines

The magnetic core drill machine is the most commonly used machine employed in processing metal holes coring and drilling as well as holes coring and drilling of other materials. The reason for this lies in the fact that the magnetic core drill machine is very compact in construction, combined with the use of quality core drills or twist drills and is very simple to operate. The Jepson line of magnetic core drill machines provides efficient hole coring and drilling.

These machines are normally operated with HSS core drills or carbide-tipped core drills, the powerful motor and proper cutting speeds efficiently core holes or drill holes through metals, etc. In addition these magnetic core drills only require some cooling lubricant. Cooling lubricant aids coring and drilling by reducing heat to increase core drills or drill bits working efficiency.

With the powerful motor and industrial grade gear sets, Jepson magnetic core drill machine offer quality and durability. We wish you productive work with your Jepson product.

4. TECHNICAL SPECIFICATION

Machine	MagPro 40 2S	MagPro 80 4S
Voltage / Wattage	230V~ / 50Hz / 1100W	230V~ / 50Hz / 1600W
Voltage / Amp	115V~ / 9 A	115V~ / 14A
Speed 1 (idling)	650 min ⁻¹	190 min ⁻¹
Speed 2 (idling)	1100 min ⁻¹	300 min ⁻¹
Speed 3 (idling)	-	420 min ⁻¹
Speed 4 (idling)	-	660 min ⁻¹
Core Drill Type	Weldon 19mm 3/4"	MK3 – 19mm 3/4"
Cutting Depth	30mm / 55 mm	30mm / 55mm / 110mm
Max Core Drill Diameter	40mm 1 9/16"	80mm 3 1/8"
Max Twist Drill Diameter	13mm 1/2"	16mm 5/8" (32 MK3)
Stroke Length	165mm	270mm
Approximate Net Weight	13 kg	24 kg

5. SHORT DESCRIPTION

The construction of MAGNETIC CORE DRILL MACHINE is designed and built according to current international standards of the machine tool industry. The machines comply with the current regulations for emissions and safety at work. Please read the user instruction manual thoroughly, particular the rules for the prevention of accidents. Do not use tool other than the intended use as well as cleaning and caring of the tool.



IMPORTANT

If changes to a machine are made without authorization, null and void and the EC conformity mark ceases to be valid. The machine may no longer be operated. Likewise, the guarantee and the liability of the manufacturer are cancelled.

JEPSON Magpro 40 2s & Magpro 80 4s stand out for:

- Easy transportation and compact
- Creating larger work space
- Simple operation
- Core drill holes through metal or none metal materials

6. SCOPE OF DELIVERY

6.1. MAGPRO 40 2S

- Carry case
- Lashing strap
- Coolant tank
- Tools
- Chip protection

6.2. MAGPRO 80 4S

- Carry case
- Lashing strap
- Coolant tank
- Tools
- Chip protection
- Ejector wedge
- CM3 / Weldon 19 adapter

7. BEFORE USING THE MACHINE



BEFORE USING THE JEPSON MAGNETIC CORE DRILL MACHINE FOR THE VERY FIRST TIME, PLEASE READ THE INSTRUCTION MANUAL.

Always check for any visible sign of damage before use. Follow below safety regulations to prevent accidents and injuries.



Warning: The magnetic cord drill machine can only be operated when the magnet is turned on. Make sure the tool is securely magnetized and use the safety lashing strap to tighten the tool. Make sure tool will fall away from operator in a situation where tool will loose magnetic holding power and safety lashing is unable to hold the tool in a safe position.



Warning: The magnetic clamping power depends on the work surface. The substrate surface paint, and any surface coating, and surface level of smoothness affects the clamping power. If the work surface is not metal, prepare a smooth level low carbon steel plate at least 25 mm or 1 inch in thickness and at least 100 mm by 200 mm in size to ensure tool can be magnetized with good holding power. If the work surface is a low thickness thin metal, above mentioned metal plate must be added under the work piece for the magnet to work properly. The added metal plate must be secured to prevent shifting or falling.

When coring or drilling none ferrite metals such as aluminum or uneven surface such as corrugated metals etc, there will be zero or minimal holding power for the magnetic core drill machine. Special holding device must be used else do not proceed with any work to core or to drill.



Warning: When working above ground, always wear safety harness to prevent falling to prevent injuries from operator. Always recheck tool is safely positioned and tighten by lashing strap.



Attention: When starting the magnetic core drill machine the oscillating motion may cause sudden movement. When there is power cut to the power supply the oscillating motion may create sudden movement. These sudden movements may create unbalance to operator working above ground creating danger to operator. Make sure the operator is properly protected from falling wearing safety harness.



Warning: Extreme caution for connection of the magnetic core drill machine to the power source. Make sure the power source is properly grounded. Check the power source has the same voltage and frequency rating as the magnetic core drill machine. Do not connect and use if there is any differences in voltage and frequency!



Attention: It is a good practice to pay attention that the power cord is free from any entanglement. Make sure the cable is not in a path that is damp. Do not use the tool if there is any visual sign of damage to power cord. Only extension cable with 1.5mm² in diameter can be used. Check to make sure the extension cable has no visual damage. Always verify the extension cable is approved for use for the job site.



Warning: Do not operate the magnetic core drill machine on the same surface as the welding equipment set up. Welding equipment can cause severe damage to the magnetic block and electrical cord that may lead to personal injuries to the operator.



Attention: When coring or drilling through multiple layers, make sure the core drill path is clear and free of swarfs and debris. Second layer coring or drilling may be more difficult. Do not press hard on the handle and put too much force. Excessive force applied does not speed up the coring or drilling process. Can only bring more wear and tear to the core drill or drill bit.



Warning: Do not turn on the machine if the core drill or drill is touching the work piece surface. Make sure there is enough space before turning on the machine. Always allow the machine to run at full speed. If core drill or drill bit is touching the work piece surface when machine is turned on, the contact and start up force can twist and oscillate suddenly. This may create injuries to operator.



Attention: When machine has reached normal operating speed, begin coring or drilling by following very slow feed rate. Turn on the coolant or spray the cutting surface. The initial contact of the core drill or drill bit and work piece must be gentle. When

cutting or drilling mark is visible, begin to feed the machine with gentle and even force. Let the core drill or drill bit do the work. Do not force the machine. Ease up pressure immediately after the cutter or drill bit cut through.



Attention: Magpro 40 2s: When inserting the core drill, loosen the two Allen set screws. Appropriate 4mm Allen wrench is provided. Make sure the direct tool mount is clean and free of any debris or foreign objects. Always insert the appropriate ejector pin of the core drill. Make sure the core drill has no physical damage. Tighten the two Allen set screws to secure the core drill properly. Fill lubricant tank and check the lubricant connections and functions.



Attention: Magpro 80 4s: Always clean the Weldon shank of the spindle and the industrial tool holder taper. Insert the industrial tool holder into the tapered spindle. When inserting the core drill, loosen the two Allen set screws. Appropriate 5mm Allen wrench is provided. Make sure the direct tool mount is clean and free of any debris or foreign objects. Always insert the appropriate ejector pin of the core drill. Make sure the core drill has no physical damage. Tighten the two Allen set screws to secure the core drill properly. Fill lubricant tank and check the lubricant connections and functions.



Attention: Turn off the machine immediately after coring or drilling. Before removing the tool or before turning off the magnetic switch, make sure to hold onto the handle of the machine with one hand firmly, than turn off the magnet switch and lift the machine off the work surface.

8. SAFETY REGULATIONS

1. Keep work area clear. Cluttered areas and benches invite injuries.
2. Consider work area environment. Do not expose tools to rain. Do not use tools in damp or wet locations. Keep work area well lit. Do not use tools in the presence of flammable liquids or gases.
3. Guard against electric shock. Avoid body contact with earthed and grounded surfaces (e.g. pipes, radiators, ranges, refrigerators).

4. Keep other persons away. Do not let persons, especially children, not involved in the work, touch the tool or the extension cord and keep them away from the work area.
5. Store idle tools. When not in use, tools should be stored in a dry locked-up place, out of reach of children.
6. Do not force the tool. It will do the job better and safer at the rate for which it was intended.
7. Use the right tool. Do not force small tools to do the job of heavy duty tool. Do not use tools for purposes not intended; for example do not use circular saws to cut tree limbs or logs.
8. Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry, which can be caught in moving parts. Non-skid footwear is recommended when working outdoors. Wear protective hair covering to contain long hair.
9. Use protective equipment. Use safety glasses. Use face or dust mask if working operations create dust.
10. Connect dust extraction equipment. If the tool is provided for the connection of dust extraction and collecting equipment, ensure these are connected and properly used.
11. Do not abuse the cord. Never yank the cord to disconnect it from the socket. Keep the cord away from heat, oil and sharp edges.
12. Secure work. Where possible use clamps or a vice to hold the work. It is safer than using your hand.
13. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.
14. Maintain tools with care. Keep cutting tools sharp and clean for better and safer performance. Follow instruction for lubricating and changing accessories. Inspect tool cords periodically and if damaged repair by an authorized service facility only. Inspect extension cords periodically and replace if damaged. Keep handles dry, clean and free from oil and grease.
15. Disconnect tools. When not in use, before servicing and when changing accessories such as blades, bits and cutters, disconnect tools from the power supply.
16. Remove adjusting keys and wrenches. Form the habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the tool before turning it on.
17. Avoid unintentional starting. Ensure switch is in "off" position when plugging in.
18. Use outdoor extension leads. When the tool is used outdoors, use only extension cords intended for outdoor use and so marked.
19. Stay alert. Watch what you are doing, use common sense and do not operate the tool when you are tired.
20. Check damaged parts. Before further use of tool, it should be carefully checked to determine that it will operate properly and perform its intended function. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect its operation. A guard or other part that is damaged should be properly repaired or replaced by an authorized service centre unless otherwise indicated in this instruction manual. Have defective switches replaced by an authorized service centre. Do not use the tool if the switch does not turn it on and off.
21. Warning. The use of any accessory or attachment other than one recommended in this instruction manual may present a risk of personal injury.
22. Have your tool repaired by a qualified specialist. This electric tool complies with the relevant safety rules. Repairs should only be carried out by qualified specialist using original spare parts otherwise this may result in considerable danger to the user.

8.1. ADDITIONAL SAFETY PRECAUTIONS FOR THE MAGNETIC CORE DRILL MACHINE

1. Always clamp the work piece securely with safety lashing.
2. Observe the rotation direction of the core drill.
3. Ensure that the core drill is always sharp, is unimpeded and runs without vibration.
4. Lift the magnetic core drill off the work piece before the on-off switch is operated.
5. Before drilling, allow the motor to achieve full speed.
6. Operate the machine only if it is properly grounded.
7. Do not reach into the workspace of operating machine with your hands while the electric power cord is connected to the socket.
8. Protect the machine against moisture.
9. Wear safety goggles, protective gloves, ear protector and mask. Do not wear protective gloves when the core drill machine is running.

Gloves can be caught by the core drill machine create serious injuries to hands.

10. The device may not be operated in a damp environment

8.2. POWER SUPPLY AND GROUNDING

In the case of malfunction or a defect, the grounding provides a path of lowest resistance for the electric current in order to reduce the risk of electric shock. The machine is equipped with a power cable provided with an equipment protective conductor and a grounded plug.



The plug must be plugged into a suitable socket that is properly installed and grounded according to all local laws and regulations. Do not alter the provided plug. If it does not fit into the socket, an electrician must install a suitable socket.

9. START-UP

After unpacking the machine from the packaging, verify if there is any visual damage. Place the machine on a low carbon metal surface so that it is solid and level. A minimal thickness of 25 mm or 1 inch and at least 100 mm by 120 mm low carbon steel is required for magnets to function properly with sufficient holding force. Check for tool magnetic clamping function. Secure the machine with safety latching strap. Strap provides additional tool holding security if magnet loosened or power fails. Check that the tool is tightened securely before operating tool. When additional low carbon steel plate is used, make sure the steel is also secured properly.

9.1. ELECTRICAL SAFETY CHECKS

Before inserting the power supply plug into the socket of power source, make sure that it is a grounded socket. Make sure the power source voltage and frequency match the magnetic core drill machine. In the case cable extensions are used, operator must make sure that they are also grounded. Only use extension cables with a cable cross-section of 1.5mm². Only use approved extension cables for the work place.

9.2. BEFORE STARTING WORK OR USE OF MAGNETIC CORE DRILL MACHINE

Plug in tool by observing the electrical safety checks described above. Turn on the magnet and check the function of the magnetic holding power. Magnetic core drill machine cannot be turn on unless the

magnet power is turned on first. This is a safety feature and does not guarantee the magnet is set up properly. Always check the magnet holding power and proper tightening of the magnetic tool before turning on the magnetic core drill machine.

Spindle Check:

Before inserting core drill or drill bits make sure the machine spindle, tool holder, and the Weldon shank are free of debris and any foreign objects. Before use, the tool is not damaged nor worn out, and also free of debris and any foreign objects. Damaged and worn out tool may cause unexpected movement of the magnetic core drill machine leading to danger to operator and damage to machine. Good quality core drill will ensure efficient work and safety.

Note:

Always use the appropriate ejector pin of the core drill tool. Make sure the machine is turned off before installing or removing the core drills. Tighten the two Allen screws properly before starting. Adjust the speed of the machine when the machine is off and at stand still. Desired speeds selection, follow the label on the motor housing of the machine.



Attention: Machine can only be turned on when the magnetic clamp is working. Will turn off when magnetic clamp power is cut off. Allow the overheated tool to cool off running at idle for a few minutes.

10. OPERATIONS

Recheck the magnetic core drill machine is correctly plugged in and connected to the correct power source. Recheck to make sure the magnetic core drill machine and the work piece is clamped securely. Recheck to make sure the operator has appropriate safety equipment if the work is above ground. Recheck to prevent any injuries from electrical shock and operating injuries from tool or operator fallen off.

10.1. SPEED SELECTION OF MAGPRO 40 2S

With the tool properly set up. The speed selector is at left side of gear box. The upper position is the high speed. And the lower position is the low speed. Adjust the speed only when tool is not turned on and not rotating. Refer to the technical data section of the manual for the rpm of both high and low

speed. Select the coring or drilling speed according to the material and core drill or drill bit diameter. Proper speed yields most efficient work.

10.2. SPEED SELECTION OF MAGPRO 80 4S

With the tool properly set up. The speed selectors are at left side and right side of gear box. There are four stages or four speeds.

Lowest speed or stage 1:

The left hand selector adjusts to the down position and the right hand selector adjusts to the up position. This set up yields the lowest speed. Adjust the speed only when tool is not turned on and not rotating. Refer to the technical data section of the manual for the rpm of both high and low speed. Select the coring or drilling speed according to the material and core drill or drill bit diameter. Proper speed yields most efficient work.

Second speed or stage 2:

The left hand selector adjusts to the down position and the right hand selector adjusts to the down position. This set up yields the second lowest speed. Adjust the speed only when tool is not turned on and not rotating. Refer to the technical data section of the manual for the rpm of both high and low speed. Select the coring or drilling speed according to the material and core drill or drill bit diameter. Proper speed yields most efficient work.

Third speed or stage 3:

The left hand selector adjusts to the up position and the right hand selector adjusts to the up position. This set up yields the third speed. Adjust the speed only when tool is not turned on and not rotating. Refer to the technical data section of the manual for the rpm of both high and low speed. Select the coring or drilling speed according to the material and core drill or drill bit diameter. Proper speed yields most efficient work.

Highest speed or stage 4:

The left hand selector adjusts to the up position and the right hand selector adjusts to the down position. This set up yields the fourth or highest speed. Adjust the speed only when tool is not turned on and not rotating. Refer to the technical data section of the manual for the rpm of both high and low speed. Select the coring or drilling speed according to the material and core drill or drill bit diameter. Proper speed yields most efficient work.



Attention: Switch or selecting the speeds of the magnetic core drill machine must be done when the tool motor is turned off and tool at rest not rotating. Use one hand to rotate spindle if necessary to get the selector to set in gear properly.

10.3. SWITCHING ON THE MAGNET

When the core drill machine is properly set up and secured. Operator may turn on the magnet. The magnetic holding force is available if and only if the work surface or magnetic steel surface is not too thin. Follow the safety recommendation of Section 8 of Start-Up. Strongest clamping power of the magnet is available after the tool motor is turned on. The magnetic power switch will light up when powered on. If the light is not turned on check the switch and replace damaged switch before continuing work.

10.4. SWITCHING OFF THE MAGNET

With the magnetic core drill machine turned off, tool must be at stationary position or not rotating before the magnetic switch can be turned off. Make sure the Magnetic core drill machine is still properly tightened and secure before turning off the magnetic switch. Hold onto the machine handle tightly with one hand than turn off the magnet switch. Always take extra precaution to prevent tool and operator from falling.



Attention: After coring or drilling run the tool without load for at least a minute or when tool has become cooler. Never overload the tool during coring or drilling. Over heating can damage the motor. Prevent the magnet from overheating. When coring or drilling work is complete, do not leave the magnetic core drill machine with the magnet power turned on. When coring or drilling work is complete always turn off the tool and remove as soon as possible.

With the magnetic switch turned on and recheck holding power of magnet and tool set up before turning on the motor of the tool. The green button of the motor on/off switch when pushed will start the motor. The red button of the motor on/off switch when pushed will stop the motor. The motor on/off switch can be used when the magnet switch is turned on. The motor on/off switch cannot work when the magnet switch is turned off.



Attention: The tool motor switch will shut off automatically when there is cut to the power source. Do not turn on tool until the power source is verified by certified electrician to be in good working condition. Do not use tool if the magnet has failed or damaged.

10.5. CORE AND TWIST DRILLING WITH THE MACHINE

Always insert the appropriate ejector pin suitable for the core drill to be used. Align the magnetic core drill and secure with latching strap when necessary. Switch on the magnet. Recheck electrical connection and tightening of tool before turning on the motor to begin coring or drilling. Use the handle to direct the core drill or drill. Never force the tool. Always use quality cutting oil for cooling and lubricating.

Coring and drilling do not require great force. Use of quality cutting oil and quality core drills aids in work efficiency. When working on horizontal or over head position, the cutting oil cannot flow automatically. Always spray the inside of the core drill and constantly spray cutting oil to aid the tool to achieve coring or drilling efficiency in none ideal positions.



Attention: Never force the tool. Forcing the tool to core or drill does not yield faster work. Forcing the tool only create more wear and tear to the core drill, drill, and tool. Never use damaged core drill and drill. Always inspect and replace core drill and drill whenever necessary.



Warning: Forcing the tool can damage the core drill or drill. There is danger of cut injuries by when core drill and drill bit is damaged.

When tool coring and drilling blockage is caused by broken core drill or drill, turn the machine off immediately. Unplug the tool before proceeding to replace the broken core drill or drill. Use the handle to move the machine to an upper position before proceeding to replace the broken core drill or drill. Remove any swarfs or debris. Wear protective gloves when necessary to prevent any injuries from sever cuts to hands. Never wear protective gloves to operate the tool.

When tool coring and drilling blockage are caused by excessive swarfs or debris, turn off the motor and make sure the magnet is not turned off. Make sure the machine continue to hold the tool before proceeding to remove excess swarfs or debris. Clean the hole and lubricate the hole prior to continue coring or drilling. Always recheck the tool for the magnetic holding function and lashing are functioning properly before continue any work.

10.6. AFTER EVERY TOOL USAGE

Remove the core drill or drill from machine. Remove any swarfs or debris. Clean tool from any coolant and visually inspect for any sign of damage. Always clean tool holder of the machine. Clean the guide of the magnetic core drill slide. At the same time inspect the function of the slide guide. If tool has a lot of clearance space or become loose, tool must be adjusted. Loosen the clamping nut and tighten the clamping bolt evenly. Retighten the clamping nut to secure the adjustments in place. After cleaning and inspecting the machine, always put tool back into the carrying case as well as the securing lashing and core drill or drill used.

11. MAINTENANCE

11.1. REPLACING THE CARBON BRUSHES

1. Replace the carbon a brush when they are worn down to approx. 1/4" (6 mm) or spark formation occurs. Both brushes must be replaced at the same time.
2. Remove the worn brushes, insert the new brushes and close the cover again.
3. Carbon brushes replacement can be performed by authorized service stations and or shops. Only original parts can be used. Any unauthorized parts used as replacements void the warranty and manufactures liability for damages and injuries.

12. OPTIONAL ACCESSORIES

12.1. GENERAL ACCESSORIES

- HSS-Co core drills 30 mm Ø **12 - 130** mm (490212 - 4902130)
- HSS-Co core drills 55 mm Ø **12 - 130** mm (490512 - 4905130)
- „Goldfinger“ : TiN coated HSS-Co core drills 30 mm Ø **12 - 60** mm (490212TiN - 4902130TiN)
- HSS-Co core drill set 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + pilot pin (490145)
- Carbide tipped core drill set 30 mm Ø 1x12, 1x 14, 1x16, 1x18, 1x20, 1x22 mm + pilot pin (490148)
- „Goldfinger“ core drill set TiN-coated 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + pilot pin (490145TiN)
- Drill chuck and adapter 13 mm (490152A)
- Weldon adapter 19 mm for Fein core drills with quick-in shank and + pilot pin / centering pin (490154)
- Magnetic chip collector (490153)
- High-performance drilling and cutting oil spray for optimal cooling and higher cutting performance - Content: 400 ml (490020)

12.2. FOR THE MAGPRO 80 4S

- Drill chuck 16 mm + MK3 adapter (490164)
- Weldon 32 CM3 adapter for core drills from Ø 61 mm (490163)

13. QUOTATION

When returning a defective machine for repair with cost estimate. We charge a handling fee of 50€, but does not apply if a repair order or purchase of a new machine is given.

14. SPARE PARTS

For current spare parts list with order numbers please visit our website:

www.drycutter.com

15. WARRANTY

The warranty time (warranty according to the commercial code) is 12 months from the day of sale to the end consumer. It covers and is limited to the free replacement of the defective parts or the free repair of defects that are demonstrably due to the use of imperfect materials during production or due

to assembly errors. Incorrect use or start-up and unauthorized installations or repairs not specified in the operating instructions void the warranty. Parts that are subject to wear are also excluded from the warranty. We expressly reserve the right to make decisions on the warranty application. The warranty is void if the device is opened by a third party. Transport damages, maintenance work as well as damage and malfunctions due to insufficient maintenance are not covered by the warranty. For warranty claims, the proof of purchase of the device must be given by presenting the delivery note, bill, or cash receipt. As far as it is legal, we assume no liability for any personal, material or consequential damages, in particular if the device is used differently than for the purpose indicated in the operating instructions, not installed or repaired according to the operating instructions, or repairs were executed by a layperson. We reserve the right to perform repairs or maintenance over and above the ones specified in these operating instructions at the factory.

Exclusion of the JEPSON POWER warranty

The warranty also excludes:

- Wear parts such as: Switches, carbon brushes, magnets, and Cutting tools (core drills, drills, etc.).
- Parts that are subject to wear through use or natural wear and tear, as well as tool defects due to wear and tear due to normal conditions of use or due to natural wear and tear.
- Tool failure due to non-compliance with the instruction manual, unconventional use, abnormal atmospheric conditions, improper operating conditions, overload, or lack of service or maintenance.
- Tool failure due to replacement parts or additional parts that are not genuine Jepson Power parts.
- Machines to which changes or additions have been made.
- The minor differences from the intended use of the device that are not material to the value and suitability of the tool.

In the following cases, a guarantee claim for damage to the magnetic base on the magnetic drilling machines of our MagPro series is excluded:

1. Abnormal abrasion of the magnet surface due to permanent movement of the machine on metallic surfaces without lifting the device.

2. Simultaneous earth connection (earthing) of welding devices on the workpiece and commissioning of the magnetic drill leads to a short circuit and can permanently damage the magnetic base.

The quality and safety of the JEPSON magnetic core drill machine depends on the exclusive use of original JEPSON core drills. Quality core drills provide efficient work. The use of other core drills may damage the machines.

16. WEEE

1. Do not dispose of electrical appliances as unsorted municipal waste, use separate collection facilities.
2. Contact your local government for information regarding the collection systems available.
3. If electrical appliances are disposed of in landfills or dumps, hazardous substances can leak into the groundwater and get into the food chain, damaging your health and well-being.
4. When replacing old appliances with new ones, the retailer is legally obligated to take back your old appliance for disposal at least for free of charge.

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

DE		16
1.	EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	16
2.	BEDIENUNGSANLEITUNG	16
3.	VORWORT	17
4.	TECHNISCHE DATEN	17
5.	KURZBESCHREIBUNG	18
6.	LIEFERUMFANG	18
	6.1. MAGPRO 40 2S	18
	6.2. MAGPRO 80 4S	18
7.	VOR DER ERSTEN NUTZUNG	18
8.	SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	20
	8.1. ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN FÜR DIE MAGNETKERNBOHRMASCHINE	21
	8.2. STROMVERSORGUNG UND ERDUNG	21
9.	INBETRIEBNAHME	21
	9.1. ELEKTRISCHE SICHERHEITSÜBERPRÜFUNGEN	22
	9.2. VOR BEGINN DER ARBEITEN ODER VERWENDUNG DER MAGNETKERNBOHRMASCHINE	22
10.	BETRIEB	22
	10.1. GESCHWINDIGKEITSAUSWAHL DES MODELLS MAGPRO 40 2S	22
	10.2. GESCHWINDIGKEITSAUSWAHL DES MODELLS MAGPRO 80 4S	23
	10.3. EINSCHALTEN DES MAGNETEN	23
	10.4. AUSSCHALTEN DES MAGNETEN	23
	10.5. ENTKERNEN UND BOHREN MIT DER MASCHINE	24
	10.6. NACH JEDEM WERKZEUGEINSATZ	25
11.	WARTUNG	25
	11.1. AUSTAUSCH DER KOHLEBÜRSTEN	25
12.	OPTIONALES ZUBEHÖR	25
	12.1. ALLGEMEINES ZUBEHÖR	25
	12.2. FÜR DIE MAGPRO 80 4S	25
13.	KOSTENVORANSCHLAG	25
14.	ERSATZTEILE	25
15.	GARANTIE	25
16.	WEEE	26

EN

DE

FR

NL

ES

PT

IT

DE

1. EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

(nach Anhang IIA der Maschinenrichtlinie)

Wir, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

Maschinenbezeichnung: Magnetkernbohrmaschine
Typ: MagPro 40 2s | MagPro 80 4S
Baujahr: Siehe Maschinenetikett
Seriennummer: Siehe Maschinenetikett


Auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden EG-Richtlinien und harmonisierten Normen oder anderen normativen Dokumenten übereinstimmt:

2006/42/EC Machinery Directive



EN ISO 12100:2010
EN61029-1:2009 + A11:2010
EN61029-2-9:2012+A11:2013
EN61029-2-10:2010+A11:2013

Pierre Michiels, Managing Director
Name, Position


Eschweiler, 01.08.2021

2. BEDIENUNGSANLEITUNG

Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch, bevor Sie die Maschine transportieren und in Betrieb nehmen

Vervielfältigungen jeglicher Art dürfen nur mit unserer Genehmigung vorgenommen werden. Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen an der technischen Ausführung der Entwicklung ohne Vorankündigung vorzunehmen. Änderungen für technische Verbesserungen vorbehalten.

ZU IHRER SICHERHEIT!

Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch

Tragen Sie eine Schutzbrille

Trage Sie Gehörschutz

Tragen Sie eine Schutzmaske

Tragen Sie Sicherheitsschuhe

Tragen Sie angemessene, eng anliegende Arbeitskleidung

Tragen Sie keine Schutzhandschuhe, wenn die Maschine läuft oder die Maschine in Betrieb ist.

Tragen Sie Schutzhandschuhe, um Verletzungen durch scharfe Metallspäne oder Ablagerungen zu vermeiden.



3. VORWORT

Eine neue MCD-Serie von effizienten Hochgeschwindigkeits-Magnetkernbohrmaschinen

Die Magnetkernbohrmaschine ist die am häufigsten eingesetzte Maschine für die Bearbeitung von Metall-Kernbohrungen und Bohrungen sowie von Kernbohrungen und Bohrungen anderer Materialien. Der Grund dafür liegt in der Tatsache, dass die Magnetkernbohrmaschine sehr kompakt gebaut ist, kombiniert mit dem Einsatz von hochwertigen Kernbohrern oder Spiralbohrern und sehr einfach zu bedienen ist. Die Jepson-Linie der Magnetkernbohrmaschinen ermöglicht ein effizientes Kernbohren und Bohren.

Diese Maschinen werden normalerweise mit HSS-Kernbohrern oder hartmetallbestückten Kernbohrern betrieben. Der leistungsstarke Motor und die richtigen Schnittgeschwindigkeiten ermöglichen ein effizientes Kernbohren oder Bohren durch Metalle usw. Darüber hinaus benötigen diese Magnetkernbohrer nur etwas Kühlschmierstoff. Der Kühlschmierstoff unterstützt das Entkernen und Bohren durch Reduzierung der Wärme, um die Arbeitseffizienz von Kernbohrern oder Bohrern zu erhöhen.

Mit den leistungsstarken Motor- und Industriegetrieben bietet die Magnetkernbohrmaschine von Jepson Qualität und Langlebigkeit. Wir wünschen Ihnen eine produktive Arbeit mit Ihrem Jepson-Produkt.

4. TECHNISCHE DATEN

Maschine	MagPro 40 2S	MagPro 80 4S
Spannung / Leistung	230V~ / 50Hz / 1100W	230V~ / 50Hz / 1600W
Spannung / Ampere	115V~ / 9 A	115V~ / 14A
Geschwindigkeit 1 (Leerlauf)	650 min ⁻¹	190 min ⁻¹
Geschwindigkeit 2 (Leerlauf)	1100 min ⁻¹	300 min ⁻¹
Geschwindigkeit 3 (Leerlauf)	-	420 min ⁻¹
Geschwindigkeit 4 (Leerlauf)	-	660 min ⁻¹
Kernbohrertyp	Weldon 19mm 3/4"	MK3 – 19mm 3/4"
Schnitttiefe	30mm / 55 mm	30mm / 55mm / 110mm
Max. Kernbohrerdurchmesser	40mm 1 9/16"	80mm 3 1/8"
Max. Spiralbohrerdurchmesser	13mm 1/2"	16mm 5/8" (32 MK3)
Hublänge	165mm	270mm
Ungefähres Nettogewicht	13 kg	24 kg

5. KURZBESCHREIBUNG

Die Konstruktion der MAGNETKERNBOHRMASCHINE ist nach den aktuellen internationalen Normen der Werkzeugmaschinenindustrie konzipiert und gebaut. Die Maschinen entsprechen den geltenden Vorschriften für Emissionen und Arbeitssicherheit. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch, insbesondere die Unfallverhütungsvorschriften. Verwenden Sie das Werkzeug nur für den bestimmungsgemäßen Gebrauch und beachten Sie die Reinigungs- und Pflegehinweise.



WICHTIG

Werden ohne Genehmigung Änderungen an einer Maschine vorgenommen, so erlischt die Gültigkeit des EG-Konformitätszeichens. Die Maschine darf nicht mehr betrieben werden. Ebenso erlischt die Garantie und die Haftung des Herstellers.

JEPSON Magpro 40 2s & Magpro 80 4s zeichnen sich aus durch:

- Einfacher Transport und Kompaktheit
- Schafft größere Arbeitsfläche
- Einfache Bedienung
- Kernbohrungen durch Metall oder nichtmetallische Materialien

6. LIEFERUMFANG

6.1. MAGPRO 40 2S

- Transportkoffer
- Zurring
- Kühlmittelkanne
- Werkzeuge
- Späneschutz

6.2. MAGPRO 80 4S

- Transportkoffer
- Zurring
- Kühlmittelkanne
- Werkzeuge
- Späneschutz
- Auswerferkeil
- MK3 / Weldon 19 Adapter

7. VOR DER ERSTEN NUTZUNG



BEVOR SIE DIE JEPSON MAGNETKERNBOHRMASCHINE ZUM ERSTEN MAL BENUTZEN, LESEN SIE BITTE DIE BEDIENUNGSANLEITUNG.

Überprüfen Sie vor dem Gebrauch immer, ob sichtbare Schäden vorliegen. Befolgen Sie die folgenden Sicherheitsvorschriften, um Unfälle und Verletzungen zu vermeiden.



Warnung: Die Magnetkernbohrmaschine kann nur bei eingeschaltetem Magneten betrieben werden. Vergewissern Sie sich, dass das Werkzeug sicher magnetisiert ist, und verwenden Sie den Sicherheitszurring, um das Werkzeug festzuziehen. Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug vom Bediener wegfällt, wenn das Werkzeug die magnetische Haltekraft verliert und die Sicherheitsverzerrung das Werkzeug nicht in einer sicheren Position halten kann.



Warnung: Die Magnetspannkraft ist abhängig von der Arbeitsfläche. Die Untergrundfarbe und jede Oberflächenbeschichtung sowie der Oberflächen-glättegrad beeinflussen die Klemmkraft. Wenn die Arbeitsfläche nicht aus Metall besteht, bereiten Sie eine glatte, kohlenstoffarme Stahlplatte mit einer Dicke von mindestens 25 mm oder 1 Zoll und einer Größe von mindestens 100 mm x 200 mm vor, um sicherzustellen, dass das Werkzeug mit guter Haltekraft magnetisiert werden kann. Wenn die Arbeitsfläche aus einem dünnen Metall besteht, muss die oben genannte Metallplatte unter dem Werkstück angebracht werden, damit der Magnet ordnungsgemäß funktioniert. Die beigefügte Metallplatte muss gegen Verrutschen oder Herunterfallen gesichert sein.

Wenn Nicht-Ferritmetalle wie Aluminium oder unebene Oberflächen wie Wellblech usw. entkernt oder gebohrt werden, gibt es keine oder nur minimale Haltekraft für die Magnetkernbohrmaschine. Es muss eine spezielle Haltevorrichtung verwendet werden, da sonst keine Kern- oder Bohrarbeiten durchgeführt werden dürfen.



Warnung: Tragen Sie bei Arbeiten über dem Boden immer einen Sicherheitsgurt, um ein Herunterfallen zu verhindern und Verletzungen des

Bedieners zu vermeiden. Überprüfen Sie immer, ob das Werkzeug sicher positioniert ist und ziehen Sie es mit einem Zurrurt fest.



Achtung: Beim Starten der Magnetkernbohrmaschine kann die oszillierende Schwingung zu plötzlichen Bewegungen führen. Bei Ausfall der Stromversorgung kann die oszillierende Schwingung zu plötzlichen Bewegungen führen. Diese plötzlichen Bewegungen können zu Unwucht beim Arbeiten über dem Boden führen und eine Gefahr für den Bediener darstellen. Vergewissern Sie sich, dass der Bediener mit einem Sicherheitsgurt gegen Absturz gesichert ist.



Warnung: Extreme Vorsicht beim Anschluss der Magnetkernbohrmaschine an die Stromquelle. Vergewissern Sie sich, dass die Stromquelle ordnungsgemäß geerdet ist. Überprüfen Sie, ob die Stromquelle die gleiche Spannungs- und Frequenzbelastbarkeit wie die Magnetkernbohrmaschine aufweist. Nicht anschließen und verwenden, wenn es Unterschiede in Spannung und Frequenz gibt!



Achtung: Es ist eine gute Vorgehensweise, darauf zu achten, dass das Netzkabel frei von Verschlingungen ist. Achten Sie darauf, dass sich das Kabel nicht in einem feuchten Bereich befindet. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn sichtbare Anzeichen einer Beschädigung des Netzkabels vorliegen. Es können nur Verlängerungskabel mit einem Durchmesser von 1,5 mm² verwendet werden. Vergewissern Sie sich, dass das Verlängerungskabel keine optischen Schäden aufweist. Überprüfen Sie immer, ob das Verlängerungskabel für die Verwendung auf der Baustelle zugelassen ist.



Warnung: Die Magnetkernbohrmaschine nicht auf der gleichen Oberfläche wie die eingerichtete Schweißanlage betreiben. Schweißgeräte können schwere Schäden am Magnetblock und am Stromkabel verursachen, die zu Verletzungen des Bedieners führen können.



Achtung: - Beim Bohren oder Durchbohren mehrere Schichten ist

darauf zu achten, dass der Kernbohrpfad frei von Spänen und Ablagerungen ist. Das Bohren oder Entkernen der zweiten Schicht kann schwieriger sein. Drücken Sie nicht zu fest auf den Griff und üben Sie nicht zu viel Kraft aus. Eine übermäßige Kraft beschleunigt den Kern- oder Bohrprozess nicht. Es entsteht nur mehr Verschleiß am Kernbohrer oder Bohrer.



Warnung: - Schalten Sie die Maschine nicht ein, wenn der Kernbohrer oder der Bohrer die Werkstückoberfläche berührt. Achten Sie darauf, dass genügend Platz vorhanden ist, bevor Sie die Maschine einschalten. Lassen Sie die Maschine immer mit voller Geschwindigkeit laufen. Wenn der Kernbohrer oder der Bohrer beim Einschalten der Maschine die Werkstückoberfläche berührt, kann sich die Kontakt- und Anfahrkraft verdrehen und plötzlich schwingen. Dies kann zu Verletzungen des Bedieners führen.



Achtung: - Wenn die Maschine die normale Arbeitsgeschwindigkeit erreicht hat, beginnen Sie mit dem Entkernen oder Bohren, indem Sie der sehr langsamen Vorschubgeschwindigkeit folgen. Schalten Sie das Kühlmittel ein oder sprühen Sie die Schneidfläche ein. Der erste Kontakt von Kernbohrer oder Bohrer und Werkstück muss schonend sein. Wenn die Schnitt- oder Bohrspur sichtbar ist, beginnen Sie, die Maschine mit sanfter und gleichmäßiger Kraft zu beschießen. Lassen Sie den Kernbohrer oder den Bohrer die Arbeit verrichten. Die Maschine darf nicht gewaltsam betrieben werden. Entlasten Sie den Druck unmittelbar nach der Durchbohrung.



Achtung: - Magpro 40 2s: Lösen Sie beim Einsetzen des Kernbohrers die beiden Inbusschrauben. Ein passender 4 mm Inbusschlüssel wird mitgeliefert. Stellen Sie sicher, dass die direkte Werkzeughalterung sauber und frei von Fremdkörpern ist. Stecken Sie immer den passenden Auswerferstift der Kernbohrmaschine ein. Stellen Sie sicher, dass die Kernbohrmaschine keine physischen Schäden aufweist. Ziehen Sie die beiden Inbusschrauben an, um den Kernbohrer richtig zu befestigen. Füllen Sie den Schmierstofftank und überprüfen Sie die Schmierstoffanschlüsse und -funktionen.



Achtung: - Magpro 80 4s: Reinigen Sie immer den Weldonenschaft der Spindel und den Konus des Industrierzeughalters. Setzen Sie den Industrierzeughalter in die konische Spindel ein. Lösen Sie beim Einsetzen des Kernbohrers die beiden Inbusschrauben. Ein passender 5 mm Inbusschlüssel wird mitgeliefert. Stellen Sie sicher, dass die direkte Werkzeughalterung sauber und frei von Fremdkörpern ist. Stecken Sie immer den passenden Auswerferstift der Kernbohrmaschine ein. Stellen Sie sicher, dass die Kernbohrmaschine keine physischen Schäden aufweist. Ziehen Sie die beiden Inbusschrauben an, um den Kernbohrer richtig zu befestigen. Füllen Sie den Schmierstofftank und überprüfen Sie die Schmierstoffanschlüsse und -funktionen.



Achtung: - Schalten Sie die Maschine sofort nach dem Entkernen oder Bohren aus. Bevor Sie das Werkzeug entfernen oder den Magnetschalter ausschalten, halten Sie den Griff der Maschine mit einer Hand fest, schalten Sie den Magnetschalter aus und heben Sie die Maschine von der Arbeitsfläche ab.

8. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber. Unübersichtliche Bereiche und Arbeitstische laden zu Verletzungen ein.
- Berücksichtigen Sie die Umgebung des Arbeitsbereichs. Setzen Sie die Werkzeuge keinem Regen aus. Verwenden Sie keine Werkzeuge an feuchten oder nassen Orten. Halten Sie den Arbeitsbereich gut beleuchtet. Verwenden Sie keine Werkzeuge in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen.
- Vor Stromschlag schützen. Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten und erdgebundenen Oberflächen (z.B. Rohre, Heizkörper, Herden, Kühlschränke).
- Halten Sie andere Personen fern. Lassen Sie nicht zu, dass Personen, insbesondere Kinder, die nicht an der Arbeit beteiligt sind, das Werkzeug oder das Verlängerungskabel berühren und halten Sie diese vom Arbeitsbereich fern.
- Lagern Sie ungenutzte Werkzeuge. Bei Nichtgebrauch sollten die Werkzeuge an einem trockenen, verschlossenen Ort und außerhalb der Reichweite von Kindern gelagert werden.
- Das Werkzeug nicht mit Gewalt bearbeiten. Es erledigt die Arbeit besser und sicherer in dem Tempo, für das es bestimmt war.
- Benutzen Sie das richtige Werkzeug. Benutzen Sie keine kleinen Werkzeuge, um schwere Arbeiten zu erledigen. Verwenden Sie Werkzeuge nicht für nicht vorgesehene Zwecke, z.B. keine Kreissägen zum Schneiden von Baumstämmen oder Stämmen.
- Ziehen Sie sich entsprechend an. Tragen Sie keine lose Kleidung oder Schmuck, die sich in beweglichen Teilen verfangen kann. Bei Arbeiten im Freien wird rutschfestes Schuhwerk empfohlen. Tragen Sie eine schützende Haarbedeckung bei langem Haar.
- Verwenden Sie Schutzausrüstung. Verwenden Sie Schutzbrillen. Verwenden Sie Gesichtsschutz- oder Staubmaske, wenn bei der Arbeit Staub entsteht.
- Schließen Sie die Staubabsaugung an. Wenn das Werkzeug für den Anschluss von Staubabsaug- und Auffangvorrichtungen vorgesehen ist, stellen Sie sicher, dass diese angeschlossen und ordnungsgemäß verwendet werden.
- Missbrauchen Sie das Kabel nicht. Ziehen Sie niemals das Kabel, um es von der Steckdose zu trennen. Halten Sie das Kabel von Hitze, Öl und scharfen Kanten fern.
- Sichere Arbeit. Verwenden Sie nach Möglichkeit Klemmen oder einen Schraubstock, um das Werkstück zu halten. Es ist sicherer als mit der Hand.
- Überschätzen Sie sich nicht. Achten Sie immer auf einen guten Stand und das Gleichgewicht.
- Pflegen Sie die Werkzeuge mit Sorgfalt. Halten Sie die Schneidwerkzeuge scharf und sauber für eine bessere und sicherere Leistung. Befolgen Sie die Anweisungen zum Schmieren und Wechseln von Zubehör. Überprüfen Sie die Werkzeugkabel regelmäßig und reparieren Sie sie bei Beschädigung nur durch eine autorisierte Servicestelle. Verlängerungskabel regelmäßig prüfen und bei Beschädigung austauschen. Halten Sie die Griffe trocken, sauber und frei von Öl und Fett.
- Werkzeuge trennen. Trennen Sie bei Nichtgebrauch, vor der Wartung und beim Austausch von Zubehör wie Klängen, Teile und Schneidwerkzeugen die Werkzeuge von der Stromversorgung.
- Einstellschlüssel und Schraubenschlüssel entfernen. Überprüfen Sie immer, ob die

- Schlüssel und Einstellschlüssel vom Werkzeug entfernt sind, bevor Sie es einschalten.
17. Vermeiden Sie unbeabsichtigtes Starten. Vergewissern Sie sich, dass sich der Schalter beim Einstecken in der Position "Aus" befindet.
 18. Verwenden Sie Verlängerungskabel für den Außenbereich. Wenn das Gerät im Freien eingesetzt wird, verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die für den Außeneinsatz vorgesehen und entsprechend gekennzeichnet sind.
 19. Bleiben Sie wachsam. Beobachten Sie, was Sie tun, verwenden Sie den gesunden Menschenverstand und bedienen Sie das Gerät nicht, wenn Sie müde sind.
 20. Überprüfen Sie beschädigte Teile. Vor dem weiteren Gebrauch des Werkzeugs sollte es sorgfältig überprüft werden, um festzustellen, ob es ordnungsgemäß funktioniert und seine vorgesehene Funktion erfüllt. Überprüfen Sie die Ausrichtung der beweglichen Teile, die Verbindung der beweglichen Teile, den Bruch der Teile, die Montage und alle anderen Bedingungen, die den Betrieb beeinträchtigen können. Eine Schutzeinrichtung oder ein anderes beschädigtes Teil sollte von einer autorisierten Servicestelle ordnungsgemäß repariert oder ersetzt werden, sofern in dieser Betriebsanleitung nichts anderes angegeben ist. Lassen Sie defekte Schalter durch eine autorisierte Servicestelle ersetzen. Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn der Schalter es nicht ein- und ausschaltet.
 21. Warnung. Die Verwendung von anderem als dem in dieser Bedienungsanleitung empfohlenen Zubehör oder Zusatzgerät kann zu Verletzungen führen.
 22. Lassen Sie Ihr Werkzeug von einem qualifizierten Fachmann reparieren. Dieses Elektrowerkzeug entspricht den einschlägigen Sicherheitsvorschriften. Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal mit Original-Ersatzteilen durchgeführt werden, da sonst erhebliche Gefahren für den Anwender entstehen können.

8.1. ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN FÜR DIE MAGNETKERNBOHRMASCHINE

1. Spannen Sie das Werkstück immer sicher mit dem Sicherheitszurrigurt ein.
2. Beachten Sie die Drehrichtung des Kernbohrers.

3. Achten Sie darauf, dass der Kernbohrer immer scharf, unbehindert und vibrationsfrei läuft.
4. Heben Sie den Magnetkernbohrer vom Werkstück ab, bevor Sie den Ein-/Ausschalter betätigen.
5. Lassen Sie den Motor vor dem Bohren die volle Drehzahl erreichen.
6. Betreiben Sie die Maschine nur, wenn sie ordnungsgemäß geerdet ist.
7. Greifen Sie nicht mit den Händen in den Arbeitsbereich der Maschine, während das Netzkabel an die Steckdose angeschlossen ist.
8. Schützen Sie die Maschine vor Feuchtigkeit.
9. Tragen Sie Schutzbrille, Schutzhandschuhe, Gehörschutz und Maske. Tragen Sie keine Schutzhandschuhe, wenn die Kernbohrmaschine läuft. Handschuhe können von der Kernbohrmaschine erfasst werden und schwere Verletzungen an den Händen verursachen.
10. Das Gerät darf nicht in feuchter Umgebung betrieben werden

8.2. STROMVERSORUNG UND ERDUNG

Im Falle einer Fehlfunktion oder eines Defekts bietet die Erdung einen Weg mit dem geringsten Widerstand für den elektrischen Strom, um das Risiko eines Stromschlags zu verringern. Die Maschine ist mit einem Netzkabel ausgestattet, das mit einem Geräteschutzleiter und einem geerdeten Stecker ausgestattet ist.



Der Stecker muss in eine geeignete Steckdose gesteckt werden, die ordnungsgemäß installiert und gemäß den örtlichen Gesetzen und Vorschriften geerdet ist. Ändern Sie nicht den mitgelieferten Stecker. Wenn dieser nicht in die Steckdose passt, muss ein Elektriker eine geeignete Steckdose installieren.

9. INBETRIEBNAHME

Nachdem Sie die Maschine aus der Verpackung ausgepackt haben, überprüfen Sie, ob sichtbare Schäden vorliegen. Stellen Sie die Maschine auf eine kohlenstoffarme Metalloberfläche, so dass sie sicher und eben steht. Eine Mindestdicke von 25 mm oder 1 Zoll und mindestens 100 mm x 120 mm kohlenstoffarmer Stahl sind erforderlich, damit Magnete mit ausreichender Haltekraft ordnungsgemäß funktionieren. Überprüfen Sie die Funktion der magnetischen Werkzeugspannung. Sichern Sie die Maschine mit einem Sicherheitszurrigurt. Der

Zurrigurt bietet zusätzliche Sicherheit beim Halten des Werkzeugs, im Falle das sich der Magnet löst oder bei Stromausfall. Überprüfen Sie vor dem Einsatz des Werkzeugs, ob das Werkzeug fest angezogen ist. Wenn zusätzliche kohlenstoffarme Stahlplatten verwendet werden, stellen Sie sicher, dass auch der Stahl ordnungsgemäß befestigt ist.

9.1. ELEKTRISCHE SICHERHEITSÜBERPRÜFUNGEN

Bevor Sie den Netzstecker in die Steckdose der Stromquelle stecken, vergewissern Sie sich, dass es sich um eine geerdete Steckdose handelt. Stellen Sie sicher, dass die Spannung und Frequenz der Stromquelle mit der Magnetkernbohrmaschine übereinstimmen. Bei Verwendung von Kabelverlängerungen muss der Betreiber sicherstellen, dass diese ebenfalls geerdet sind. Verwenden Sie nur Verlängerungskabel mit einem Kabeldurchmesser von 1,5 mm². Verwenden Sie nur zugelassene Verlängerungskabel für den Arbeitsplatz.

9.2. VOR BEGINN DER ARBEITEN ODER VERWENDUNG DER MAGNETKERNBOHRMASCHINE

Werkzeug unter Beachtung der oben beschriebenen elektrischen Sicherheitsüberprüfungen einstecken. Schalten Sie den Magneten ein und überprüfen Sie die Funktion der magnetischen Haltekraft. Die Magnetkernbohrmaschine kann nur eingeschaltet werden, wenn zuerst die Magnetspannung eingeschaltet wird. Dies ist eine Sicherheitsfunktion und garantiert nicht, dass der Magnet richtig eingestellt ist. Überprüfen Sie immer die Magnethaltekraft und das korrekte Anziehen des Magnetwerkzeugs, bevor Sie die Magnetkernbohrmaschine einschalten.

Spindelkontrolle:

Vor dem Einsetzen von Kernbohrern oder Bohrern sicherstellen, dass die Maschinenspindel, der Werkzeughalter und der Weldonschaft frei von Fremdkörpern sind. Vor dem Einsatz ist das Werkzeug weder beschädigt noch abgenutzt, außerdem frei von Schmutz und Fremdkörpern. Beschädigtes und abgenutztes Werkzeug kann zu unerwarteten Bewegungen der Magnetkernbohrmaschine führen, die zu Gefahren für den Bediener und zu Schäden an der Maschine führen können. Eine qualitativ hochwertige Kernbohrmaschine sorgt für effizientes Arbeiten und Sicherheit.

Hinweis: Verwenden Sie immer den passenden Auswerferstift des Kernbohrwerkzeugs. Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist, bevor Sie die Kernbohrer einsetzen oder entfernen. Ziehen Sie die beiden Inbusschrauben vor dem Start fest an. Passen Sie die Geschwindigkeit der Maschine an, wenn die Maschine ausgeschaltet ist und stillsteht. Für die Auswahl der gewünschten Drehzahlen, folgen Sie dem Etikett auf dem Motorgehäuse der Maschine.



Achtung: Die Maschine kann nur eingeschaltet werden, wenn der Haltemagnet funktioniert. Wenn die Stromversorgung des Haltemagnets unterbrochen wird, schaltet diese sich aus. Lassen Sie das überhitzte Werkzeug einige Minuten im Leerlauf abkühlen.

10. BETRIEB

Überprüfen Sie, ob die Magnetkernbohrmaschine korrekt angeschlossen und an die richtige Stromquelle angeschlossen ist. Überprüfen Sie erneut, ob die Magnetkernbohrmaschine und das Werkstück sicher eingespannt sind. Überprüfen Sie, ob der Bediener über geeignete Sicherheitsausrüstungen verfügt, wenn sich die Arbeiten über dem Boden befinden. Überprüfen Sie erneut, um Verletzungen durch Stromschlag und Betriebsverletzungen durch heruntergefallenes Werkzeug oder Bediener zu vermeiden.

10.1. GESCHWINDIGKEITS-AUSWAHL DES MODELLS MAGPRO 40 2S

Wenn das Werkzeug richtig eingestellt ist. Der Geschwindigkeitsregler befindet sich auf der linken Seite des Getriebes. Die obere Position ist die hohe Geschwindigkeit. Und die untere Position ist die niedrige Geschwindigkeit. Stellen Sie die Geschwindigkeit nur ein, wenn das Werkzeug nicht eingeschaltet ist und sich nicht dreht. Die Drehzahlen für hohe und niedrige Geschwindigkeiten finden Sie im Abschnitt Technische Daten des Handbuchs. Wählen Sie die Kern- oder Bohrgeschwindigkeit entsprechend dem Material und dem Kernbohrer- oder Bohrerdurchmesser. Die richtige Geschwindigkeit erreicht die besten Ergebnisse.

10.2. GESCHWINDIGKEITSAUSWAHL DES MODELLS MAGPRO 80 4S

Wenn das Werkzeug richtig eingestellt ist. Die Geschwindigkeitsregler befinden sich auf der linken und rechten Seite des Getriebes. Es gibt vier Stufen oder vier Geschwindigkeiten.

Niedrigste Geschwindigkeit oder Stufe 1:

Der linke Wahlschalter stellt sich auf die untere Position und der rechte Wahlschalter auf die obere Position ein. Diese Einstellung ergibt die niedrigste Geschwindigkeit. Stellen Sie die Geschwindigkeit nur ein, wenn das Werkzeug nicht eingeschaltet ist und sich nicht dreht. Die Drehzahlen für hohe und niedrige Geschwindigkeiten finden Sie im Abschnitt Technische Daten des Handbuchs. Wählen Sie die Kern- oder Bohrgeschwindigkeit entsprechend dem Material und dem Kernbohrer- oder Bohrerdurchmesser.

Die richtige Geschwindigkeit erreicht die besten Ergebnisse.

Zweite Geschwindigkeit oder Stufe 2:

Der linke Wahlschalter stellt sich auf die untere Position und der rechte Wahlschalter auf die untere Position ein. Diese Einstellung ergibt die zweitniedrigste Geschwindigkeit. Stellen Sie die Geschwindigkeit nur ein, wenn das Werkzeug nicht eingeschaltet ist und sich nicht dreht. Die Drehzahlen für hohe und niedrige Geschwindigkeiten finden Sie im Abschnitt Technische Daten des Handbuchs. Wählen Sie die Kern- oder Bohrgeschwindigkeit entsprechend dem Material und dem Kernbohrer- oder Bohrerdurchmesser. Die richtige Geschwindigkeit erreicht die besten Ergebnisse.

Dritte Geschwindigkeit oder Stufe 3:

Der linke Wahlschalter stellt sich auf die obere Position und der rechte Wahlschalter auf die obere Position ein. Diese Einstellung ergibt die dritte Geschwindigkeit. Stellen Sie die Geschwindigkeit nur ein, wenn das Werkzeug nicht eingeschaltet ist und sich nicht dreht. Die Drehzahlen für hohe und niedrige Geschwindigkeiten finden Sie im Abschnitt Technische Daten des Handbuchs. Wählen Sie die Kern- oder Bohrgeschwindigkeit entsprechend dem Material und dem Kernbohrer- oder Bohrerdurchmesser. Die richtige Geschwindigkeit erreicht die besten Ergebnisse.

Höchste Geschwindigkeit oder Stufe 4:

Der linke Wahlschalter stellt sich auf die obere Position und der rechte Wahlschalter auf die untere Position ein. Diese Einstellung ergibt die vierte oder höchste Geschwindigkeit. Stellen Sie die Geschwindigkeit nur ein, wenn das Werkzeug nicht eingeschaltet ist und sich nicht dreht. Die Drehzahlen für hohe und niedrige Geschwindigkeiten finden Sie im Abschnitt Technische Daten des Handbuchs. Wählen Sie die Kern- oder Bohrgeschwindigkeit entsprechend dem Material und dem Kernbohrer- oder Bohrerdurchmesser. Die richtige Geschwindigkeit erreicht die besten Ergebnisse.



ACHTUNG

Achtung: Das Umschalten oder Auswählen der Geschwindigkeiten der Magnetkernbohrmaschine muss erfolgen, wenn der Werkzeugmotor ausgeschaltet ist und das Werkzeug still steht. Bei Bedarf die Spindel per Hand drehen, damit der Wahlschalter den Gang richtig einlegt.

10.3. EINSCHALTEN DES MAGNETEN

Wenn die Kernbohrmaschine richtig aufgestellt und gesichert ist. Der Bediener kann den Magneten einschalten. Die magnetische Haltekraft ist nur dann verfügbar, wenn die Arbeitsfläche oder die magnetische Stahloberfläche nicht zu dünn ist. Befolgen Sie die Sicherheitsempfehlungen von Abschnitt 6 der Inbetriebnahme. Die stärkste Klemmkraft des Magneten steht nach dem Einschalten des Werkzeugmotors zur Verfügung. Der magnetische Netzschalter leuchtet beim Einschalten auf. Wenn die Leuchte nicht eingeschaltet ist, überprüfen Sie den Schalter und ersetzen Sie den beschädigten Schalter, bevor Sie weiterarbeiten.

10.4. AUSSCHALTEN DES MAGNETEN

Wenn die Magnetkernbohrmaschine ausgeschaltet ist, muss sich das Werkzeug in einer gesicherten Position befinden oder sich nicht drehen, bevor der Magnetschalter ausgeschaltet werden kann. Vergewissern Sie sich, dass die Magnetkernbohrmaschine noch richtig angezogen und gesichert ist, bevor Sie den Magnetschalter ausschalten. Halten Sie den Maschinenhandgriff mit einer Hand fest und schalten Sie den Magnetschalter aus. Treffen Sie immer zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen, um ein Herunterfallen von Werkzeug und Bediener zu verhindern.



Achtung: Nach dem Entkernen oder Bohren das Werkzeug mindestens eine Minute lang ohne Last laufen lassen oder wenn das Werkzeug kühler geworden ist. Überlasten Sie das Werkzeug niemals während des Entkernens oder Bohrens. Überhitzung kann den Motor beschädigen. Vermeiden Sie eine Überhitzung des Magneten. Wenn die Kern- oder Bohrarbeiten abgeschlossen sind, lassen Sie die Magnetkernbohrmaschine nicht bei eingeschalteter Magnetspannung stehen. Nach Abschluss der Kern- oder Bohrarbeiten immer das Werkzeug ausschalten und so schnell wie möglich entfernen.

Überprüfen Sie erneut bei eingeschaltetem Magnetschalter die Haltekraft von Magnet und Werkzeug, bevor Sie den Motor des Werkzeugs einschalten. Durch Drücken der grünen Taste am Ein-/Ausschalter des Motors wird der Motor gestartet. Durch Drücken der roten Taste am Ein-/Ausschalter des Motors wird der Motor gestoppt. Der Ein-/Ausschalter des Motors kann verwendet werden, wenn der Magnetschalter eingeschaltet ist. Der Ein-/Ausschalter des Motors funktioniert nicht, wenn der Magnetschalter ausgeschaltet ist.



Achtung: Der Werkzeugmotorschalter schaltet sich automatisch ab, wenn die Stromquelle unterbrochen wird. Schalten Sie das Gerät erst dann ein, wenn die Stromquelle von einem zugelassenen Elektriker auf einwandfreien Zustand überprüft wurde. Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn der Magnet ausgefallen oder beschädigt ist.

10.5. ENTKERNEN UND BOHREN MIT DER MASCHINE

Stecken Sie immer den passenden Auswerferstift ein, der für den zu verwendenden Kernbohrer geeignet ist. Richten Sie den Magnetkernbohrer aus und sichern Sie ihn bei Bedarf mit einem Sicherheitszurrigurt. Schalten Sie den Magneten ein. Überprüfen Sie die elektrische Verbindung und das Anziehen des Werkzeugs, bevor Sie den Motor einschalten, um mit dem Entkernen oder Bohren zu beginnen. Verwenden Sie den Griff, um den Kernbohrer oder Bohrer auszurichten. Das Werkzeug niemals mit Gewalt bearbeiten. Verwenden Sie zum Kühlen und Schmieren immer hochwertiges Schneidöl.

Das Entkernen und Bohren erfordert keine große Kraftanstrengung. Die Verwendung von hochwertigem Schneidöl und hochwertigem

Kernbohrern unterstützt die Arbeitseffizienz. Bei Arbeiten in horizontaler oder Überkopffosition kann das Schneidöl nicht automatisch fließen. Sprühen Sie immer die Innenseite des Kernbohrers ein und sprühen Sie ständig Schneidöl ein, damit das Werkzeug in nicht idealen Positionen effizient kernbohren und bohren kann.



Achtung: Das Werkzeug niemals mit Gewalt bearbeiten. Das Forcieren des Werkzeugs zum Entkernen oder Bohren ergibt keine schnellere Arbeit. Das Forcieren des Werkzeugs verursacht nur mehr Verschleiß an Kernbohrer, Bohrer und Werkzeug. Verwenden Sie niemals beschädigte Kernbohrer und Bohrer. Überprüfen und ersetzen Sie immer Kernbohrer und Bohrer, wenn nötig.



Warnung: Das Forcieren des Werkzeugs kann den Kernbohrer oder den Bohrer beschädigen. Es besteht die Gefahr von Schnittverletzungen, wenn Kernbohrer und Bohrer beschädigt sind.

Schalten Sie die Maschine sofort aus, wenn die Kernbohrmaschine oder der Bohrer beschädigt ist und das Werkzeug blockiert. Ziehen Sie den Stecker des Werkzeugs, bevor Sie mit dem Austausch des defekten Kernbohrers oder Bohrers fortfahren. Verwenden Sie den Griff, um die Maschine in eine obere Position zu bringen, bevor Sie mit dem Austausch des defekten Kernbohrers oder Bohrers fortfahren. Entfernen Sie alle Späne und Ablagerungen. Tragen Sie bei Bedarf Schutzhandschuhe, um Verletzungen durch Schnittwunden an den Händen zu vermeiden. Tragen Sie niemals Schutzhandschuhe, um das Gerät zu bedienen.

Schalten Sie den Motor aus und stellen Sie sicher, dass der Magnet nicht ausgeschaltet ist, wenn die Kernbohrmaschine aufgrund übermäßiger Späne oder Ablagerungen blockiert. Stellen Sie sicher, dass die Maschine das Werkzeug weiterhin hält, bevor Sie mit der Entfernung von überschüssigen Spänen oder Ablagerungen fortfahren. Reinigen Sie das Loch und schmieren Sie das Loch, bevor Sie mit dem Entkernen oder Bohren fortfahren. Überprüfen Sie das Werkzeug immer erneut auf die Magnethaltefunktion und die einwandfreie Funktion des Zurrigurtes, bevor Sie weiterarbeiten.

10.6. NACH JEDEM WERKZEUGEINSATZ

Entfernen Sie den Kernbohrer oder den Bohrer von der Maschine. Entfernen Sie alle Späne und Ablagerungen. Reinigen Sie das Werkzeug von jeglichem Kühlmittel und überprüfen Sie es visuell auf Beschädigungen. Reinigen Sie immer den Werkzeughalter der Maschine. Reinigen Sie die Führung des Magnetkernbohrschlittens. Überprüfen Sie gleichzeitig die Funktion der Schlittenführung. Wenn das Werkzeug viel Spielraum hat oder sich löst, muss das Werkzeug angepasst werden. Lösen Sie die Klemmmutter und ziehen Sie die Klemmschraube gleichmäßig an. Ziehen Sie die Überwurfmutter wieder an, um die Einstellungen zu sichern. Nach der Reinigung und Inspektion der Maschine immer das Werkzeug wieder in den Transportkoffer sowie die verwendeten Sicherungs- und Kernbohrgeräte oder Bohrer zurücklegen.

11. WARTUNG

11.1. AUSTAUSCH DER KOHLEBÜRSTEN

1. Ersetzen Sie die Kohlebürsten, wenn sie auf ca. 6 mm (1/4") abgenutzt sind oder Funkenbildung auftritt. Beide Bürsten müssen gleichzeitig ausgetauscht werden.
2. Entfernen Sie die abgenutzten Bürsten, setzen Sie die neuen Bürsten ein und schließen Sie die Abdeckung wieder.
3. Der Austausch der Kohlebürsten kann von autorisierten Servicestellen und/oder Werkstätten durchgeführt werden. Es dürfen nur Originalteile verwendet werden. Alle nicht autorisierten Teile, die als Ersatz verwendet werden, entbinden die Garantie und Herstellerhaftung für Schäden und Verletzungen.

12. OPTIONALES ZUBEHÖR

12.1. ALLGEMEINES ZUBEHÖR

- HSS-Co Kernbohrer 30 mm Ø **12 - 130 mm** (490212 - 4902130)
- HSS-Co Kernbohrer 55 mm Ø **12 - 130 mm** (490512 - 4905130)
- „Goldfinger“ : TiN beschichtete HSS-Co Kernbohrer 30 mm Ø 12 - 60 mm (490212TiN - 4902130TiN)
- HSS-Co Kernbohrer-Set 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + Auswerferstift (490145)

- Hartmetall-Kernbohrer-Satz 30 mm Ø 1x12, 1x 14, 1x16, 1x18, 1x20, 1x22 mm + Auswerferstift (490148)
- „Goldfinger“ Kernbohrer-Set TiN-beschichtet 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + Auswerferstift (490145TiN)
- Bohrfutter und Adapter 13 mm (490152A)
- Weldon-Adapter 19 mm für Fein-Kernbohrer mit Quick-In-Schaft und + Auswerferstift / Zentrierstift (490154)
- Magnetischer Spänesammler (490153)
- Hochleistungs-Bohr- und Schneidölspray für optimale Kühlung und höhere Schnittleistung - Inhalt: 400 ml (490020)

12.2. FÜR DIE MAGPRO 80 4S

- Bohrfutter 16 mm + MK3-Adapter (490164)
- Weldon 32 CM3 Adapter für Kernbohrer ab Ø 61 mm (490163)

13. KOSTENVORANSCHLAG

Bei Einsetzung einer defekten Maschine zur Reparatur mit Kostenvoranschlag. Erheben wir eine Bearbeitungsgebühr von 50€, die aber bei erteiltem Reparaturauftrag oder Kauf einer neuen Maschine entfällt.

14. ERSATZTEILE

Die aktuellen Ersatzteillisten mit Bestellnummern entnehmen sie bitte unserer Internetseite: www.jepson.de

15. GARANTIE

Die Garantie (Gewährleistung nach HGB) beträgt 12 Monate, gerechnet vom Tag des Verkaufs an den Endverbraucher. Sie umfasst und beschränkt sich auf die kostenlose Behebung der Mängel, die nachweisbar auf die Verwendung nicht einwandfreier Materials bei der Herstellung oder Montagefehler zurückzuführen sind, oder kostenlosen Ersatz der defekten Teile. Falsche Verwendung oder Inbetriebnahme sowie selbstständig vorgenommene Montagen oder Reparaturen, die nicht in unserer Bedienungsanleitung angegeben sind, schließen eine Gewährleistung aus. Dem Verschleiß unterworfenen Teile sind ebenfalls von der Gewährleistung ausgeschlossen. Die Garantieentscheidung behalten wir uns ausdrücklich vor. Die Garantie erlischt,

wenn das Gerät von dritter Seite geöffnet wurde. Transportschaden, Wartungsarbeiten sowie Schaden und Störungen durch mangelhafte Wartungsarbeiten fallen nicht unter die Garantieleistung. Der Nachweis über den Erwerb des Gerätes muss bei Inanspruchnahme der Gewährleistung durch Vorlage von Lieferschein, Rechnung oder Kassenbon erbracht werden. Soweit gesetzlich möglich, schließen wir jede Haftung für jegliche Personen-, Sach- oder Folgeschaden aus, insbesondere wenn das Gerät anders als für den in der Bedienungsanleitung angegebenen Verwendungszweck eingesetzt wurde, nicht nach unserer Bedienungsanleitung in Betrieb genommen oder instandgesetzt oder Reparaturen selbständig von einem Nichtfachmann ausgeführt wurden. Reparaturen oder Instandsetzungsarbeiten, die weitergehen als in dieser Bedienungsanleitung angegeben, behalten wir uns im Werk vor.

Ausgenommen von der Garantie:

- Verschleißteile wie Schalter, Flansche, Kohlebürsten, Supportings, Bohrer und Schleifmittel
- Teile, die durch Gebrauch oder natürlichen Verschleiß einem Verschleiß ausgesetzt sind, sowie Werkzeugfehler aufgrund von Verschleiß aufgrund normaler Nutzungsbedingungen oder aufgrund natürlichen Verschleißes.
- Werkzeugfehler aufgrund von Nichteinhaltung der Bedienungsanleitung, unkonventioneller Verwendung, abnormalen atmosphärischen Bedingungen, unsachgemäßen Betriebsbedingungen, Überlastung oder Mangel an Wartung oder Instandhaltung.
- Werkzeugfehler aufgrund von Ersatzteilen oder zusätzlichen Teilen, die keine Originalteile von Jepson Power sind.
- Maschinen, an denen Änderungen oder Ergänzungen vorgenommen wurden.
- Die geringfügigen Unterschiede gegenüber dem Verwendungszweck des Geräts, die im Hinblick auf den Wert und die Eignung des Werkzeugs nicht wesentlich sind.

In folgenden Fällen wird ein Garantieanspruch bei Schäden am Magnetfuß bei den Magnetbohrmaschinen unserer MagPro Serie ausgeschlossen:

1. Abnormaler Abrieb der Magnetoberfläche durch permanentes Verschieben der Maschine auf metallischen Oberflächen ohne das Gerät anzuheben.

2. Gleichzeitiger Masseanschluss (Erdung) von Schweißgeräten am Werkstück und Inbetriebnahme der Magnetbohrmaschine führt zu einem Kurzschluss und kann den Magnetfuß dauerhaft schädigen.

16. WEEE

1. Elektrogeräte nicht als unsortierten Hausmüll entsorgen, sondern getrennte Sammelstellen nutzen.
2. Wenden Sie sich an Ihre lokale Behörde, um Informationen über die verfügbaren Sammelsysteme zu erhalten.
3. Wenn Elektrogeräte auf Deponien oder entsorgt werden, können gefährliche Stoffe in das Grundwasser gelangen und in die Nahrungskette gelangen, was Ihrer Gesundheit und Ihrem Wohlbefinden schadet.
4. Beim Austausch von Altgeräten durch neue ist der Händler gesetzlich verpflichtet, Ihr Altgerät mindestens kostenlos zur Entsorgung zurückzunehmen.

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

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

FR		28
1.	DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ	28
2.	MODE D'EMPLOI	28
3.	AVANT-PROPOS	29
4.	TECHNICAL SPECIFICATION	29
5.	BRÈVE DESCRIPTION	30
6.	CONTENU DE LA LIVRAISON	30
	6.1. MAGPRO 40 2S	30
	6.2. MAGPRO 80 4S	30
7.	AVANT D'UTILISER LA MACHINE	30
8.	RÈGLES DE SÉCURITÉ	32
	8.1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES POUR LA CAROTTEUSE MAGNÉTIQUE	33
	8.2. ALIMENTATION ET MISE À LA TERRE	33
9.	MISE EN MARCHÉ	33
	9.1. CONTRÔLES DE SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE	33
	9.2. AVANT DE COMMENCER LE TRAVAIL OU L'UTILISATION D'UNE CAROTTEUSE MAGNÉTIQUE	34
10.	FONCTIONNEMENT	34
	10.1. SÉLECTION DE LA VITESSE DU MODÈLE MAGPRO 40 2S	34
	10.2. SÉLECTION DE LA VITESSE DU MODÈLE MAGPRO 80 4S	34
	10.3. ALLUMAGE DE L'AIMANT	35
	10.4. ÉTEINDRE L'AIMANT	35
	10.5. CAROTTAGE ET PERÇAGE AVEC LA MACHINE	35
	10.6. APRÈS CHAQUE UTILISATION D'OUTIL	36
11.	ENTRETIEN	36
	11.1. REMPLACEMENT DES BALAIS DE CHARBON	36
12.	ACCESSOIRES OPTIONNELS	36
	12.1. ACCESSOIRES GÉNÉRAUX	36
	12.2. FOR THE MAGPRO 80 4S	37
13.	DEVIS	37
14.	PIÈCES	37
15.	GARANTIE	37
16.	WEEE	38

FR

1. DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

(conformément à l'annexe IIA de la Directive machine)

Nous, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, en qualité de fabricant, déclarons par la présente sous notre responsabilité que le produit :

Dénomination:	Perceuse Magnétique
Type:	MagPro 40 2s MagPro 80 4S
Date de fabrication:	Voir l'étiquette de la machine
Numéro de série:	Voir l'étiquette de la machine


est conforme aux normes, directives et documents standards de référence suivants :

2006/42/EC Machinery Directive



EN ISO 12100:2010
EN61029-1:2009 + A11:2010
EN61029-2-9:2012+A11:2013
EN61029-2-10:2010+A11:2013

Pierre Michiels, Directeur général
Nom, Position



Eschweiler, 01.08.2021

2. MODE D'EMPLOI

Veillez lire attentivement ce manuel avant de transporter la machine et avant toute utilisation.

Toute reproduction de quelque nature que ce soit ne peut être faite qu'avec notre autorisation. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications à la conception technique du développement sans préavis. Sous réserve de modifications pour progrès technique.

POUR VOTRE SÉCURITÉ !

Lire le manuel

Porter des lunettes de protection

Porter une protection auditive

Porter un masque de protection

Porter des chaussures de sécurité

Porter des vêtements de travail bien ajustés

Ne pas porter de gants de protection lorsque la machine est en marche ou lorsqu'elle fonctionne.

Porter des gants de protection pour éviter les blessures causées par des copeaux ou des débris métalliques tranchants.



3. AVANT-PROPOS

Une nouvelle série MCD de carotteuses magnétiques à haut rendement et à grande vitesse

La carotteuse magnétique est la machine la plus couramment utilisée pour le traitement des carottages et perçages de trous métalliques ainsi que pour le carottage et le perçage de trous dans d'autres matériaux. La raison en est que la carotteuse magnétique est de construction très compacte, combinée à l'utilisation de carotteuses ou de forets hélicoïdaux de qualité et qu'elle est très simple à utiliser. La gamme de carotteuses magnétiques Jepson permet un carottage et un perçage efficaces.

Ces machines sont normalement utilisées avec des carotteuses HSS ou des carotteuses à pointe carbure, un moteur puissant et des vitesses de coupe adéquates pour des carottages efficaces ou des perçages dans les métaux, etc. De plus, ces carotteuses magnétiques n'ont besoin que d'un peu de lubrifiant de refroidissement. Le lubrifiant de refroidissement facilite le carottage et le perçage en réduisant la chaleur pour augmenter l'efficacité de travail des carotteuses ou des forets.

Avec les puissants jeux de moteurs et d'engrenages de qualité industrielle, les carotteuses magnétiques Jepson offrent qualité et durabilité. Nous vous souhaitons un travail productif avec votre produit Jepson.

4. TECHNICAL SPECIFICATION

Machine	MagPro 40 2S	MagPro 80 4S
Tension / Puissance	230V~ / 50Hz / 1100W	230V~ / 50Hz / 1600W
Tension / Ampère	115V~ / 9 A	115V~ / 14A
Vitesse 1 (ralenti)	650 min ⁻¹	190 min ⁻¹
Vitesse 2 (ralenti)	1100 min ⁻¹	300 min ⁻¹
Vitesse 3 (ralenti)	-	420 min ⁻¹
Vitesse 4 (ralenti)	-	660 min ⁻¹
Type de carotteuse	Weldon 19mm 3/4"	MK3 – 19mm 3/4"
Profondeur de coupe	30mm / 55 mm	30mm / 55mm / 110mm
Diamètre maximum de la carotteuse	40mm 1 9/16"	80mm 3 1/8"
Diamètre maximum du foret hélicoïdal	13mm 1/2"	16mm 5/8" (32 MK3)
Longueur de course	165mm	270mm
Poids net approximatif	13 kg	24 kg

5. BRÈVE DESCRIPTION

La construction de la CAROTTEUSE MAGNETIQUE est conçue et réalisée selon les normes internationales en vigueur dans l'industrie de la machine-outil. Les machines sont conformes aux réglementations en vigueur en matière d'émissions et de sécurité au travail.

Veuillez lire attentivement le manuel d'utilisation, en particulier les règles de prévention des accidents. N'utilisez pas l'outil autrement que pour l'usage auquel il est destiné ainsi que pour le nettoyage et l'entretien de l'outil.



IMPORTANT

Si des modifications sont apportées à une machine sans autorisation, elles sont nulles et non avenues et la marque de conformité CE cesse d'être valable. La machine ne doit plus être utilisée. De même, la garantie et la responsabilité du fabricant sont annulées.

JEPSON Magpro 40 2s & Magpro 80 4s se distinguent par :

- Facilité de transport et compacité
- création d'un espace de travail plus grand
- Opération simple
- perçage de trous de carottage à travers des matériaux métalliques ou non métalliques

6. CONTENU DE LA LIVRAISON

6.1. MAGPRO 40 2S

- Valise
- Sangle de sécurité
- Réservoir de liquide de refroidissement
- Outils
- Protection contre la projection de copeaux

6.2. MAGPRO 80 4S

- Valise
- Sangle de sécurité
- Réservoir de liquide de refroidissement
- Outils
- Protection contre la projection de copeaux
- Coin d'éjection
- Adaptateur CM3 / Weldon 19

7. AVANT D'UTILISER LA MACHINE



AVANT D'UTILISER L'APPAREIL DE CAROTTAGE MAGNÉTIQUE JEPSON POUR LA TOUTE PREMIÈRE FOIS, VEUILLEZ LIRE LE MANUEL

D'INSTRUCTIONS.

Toujours vérifier qu'il n'y a aucun signe visible de dommage avant de l'utiliser. Respecter les consignes de sécurité ci-dessous pour éviter les accidents et les blessures.



AVERTISSEMENT Avertissement : La perceuse à câble magnétique ne peut être utilisée que lorsque l'aimant est en marche. S'assurer que l'outil est solidement magnétisé et utiliser la sangle d'arrimage de sécurité pour serrer l'outil. S'assurer que l'outil provient de l'opérateur dans une situation où l'outil perd sa force de maintien magnétique et où l'arrimage de sécurité n'est pas en mesure de maintenir l'outil dans une position sûre.



AVERTISSEMENT Avertissement : La puissance de serrage magnétique dépend de la surface de travail. La peinture de surface du substrat, ainsi que tout revêtement de surface et le niveau de rugosité de la surface affectent le pouvoir de serrage. Si la surface de travail n'est pas métallique, préparer une plaque d'acier à faible teneur en carbone d'au moins 25 mm ou 1 pouce d'épaisseur et d'au moins 100 mm sur 200 mm pour s'assurer que l'outil peut être magnétisé avec un bon pouvoir de maintien. Si la surface de travail est un métal mince de faible épaisseur, la plaque métallique mentionnée ci-dessus doit être ajoutée sous la pièce pour que l'aimant fonctionne correctement. La plaque métallique ajoutée doit être fixée pour éviter tout déplacement ou chute.

Lors du carottage ou du forage de métaux non ferreux tels que l'aluminium ou d'une surface inégale telle que les métaux ondulés, il n'y aura aucune puissance de maintien ou une puissance minimale pour la machine de carottage magnétique. Un dispositif de retenue spécial doit être utilisé, sinon ne procédez à aucun travail de carottage ou de perçage.



AVERTISSEMENT Avertissement : Lorsque vous travaillez au-dessus du sol, portez toujours un harnais de sécurité pour éviter les

chutes et les blessures de l'opérateur. Toujours vérifier que l'outil est bien positionné et serré à l'aide de la sangle d'arrimage.



Attention : Lors du démarrage de la carotteuse, le mouvement oscillant peut provoquer des mouvements brusques. En cas de coupure de courant, le mouvement oscillant peut créer un mouvement brusque. Ces mouvements soudains peuvent créer un déséquilibre pour l'opérateur travaillant au-dessus du sol et créer un danger pour l'opérateur. S'assurer que l'opérateur est correctement protégé contre les chutes avec son harnais de sécurité.



Avertissement : Attention extrême pour le raccordement de la carotteuse magnétique à la source d'alimentation. Assurez-vous que la source d'alimentation est correctement mise à la terre. Vérifiez que la source d'alimentation a la même tension et la même fréquence que la carotteuse magnétique. Ne pas brancher et utiliser s'il y a des différences de tension et de fréquence !



Attention : Il est recommandé de veiller à ce que le cordon d'alimentation soit libre de tout enchevêtrement. S'assurer que le câble n'est pas dans un chemin humide. Ne pas utiliser l'outil s'il y a des signes visuels d'endommagement du cordon d'alimentation. Seul un câble de rallonge de 1,5 mm² de diamètre peut être utilisé. Vérifier que le câble de rallonge n'est pas endommagé visuellement. Toujours vérifier que le câble de rallonge est approuvé pour l'utilisation sur le chantier.



Avertissement : Ne pas utiliser la carotteuse sur la même surface que l'équipement de soudage. L'équipement de soudage peut endommager gravement le bloc magnétique et le cordon électrique, ce qui peut entraîner des blessures corporelles pour l'opérateur.



Attention : - Lors du carottage ou du perçage à travers plusieurs couches, s'assurer que la trajectoire de la carotteuse est libre et exempte de copeaux et de débris. Le carottage ou le forage de la deuxième couche peut être plus difficile. Ne pas appuyer pas trop fort sur la poignée et ne pas

exercer trop de force. L'application d'une force excessive n'accélère pas le processus de carottage ou de forage. Peut seulement apporter plus d'usure à la carotteuse ou à la mèche de forage.



Avertissement : - Ne pas mettre la machine en marche si la carotteuse ou le foret touche la surface de la pièce à usiner. S'assurer qu'il y a suffisamment d'espace avant d'allumer la machine. Toujours laisser la machine tourner à plein régime. Si la carotteuse ou le foret touche la surface de la pièce à usiner lors de la mise en marche de la machine, la force de contact et la force de démarrage peuvent se tordre et osciller brusquement. Cela pourrait causer des blessures à l'opérateur.



Attention : - Lorsque la machine a atteint sa vitesse normale de fonctionnement, commencer le carottage ou le perçage en suivant une avance très lente. Mettre le liquide de refroidissement sous tension ou pulvériser la surface de coupe. Le contact initial de la carotteuse ou du foret et de la pièce à usiner doit être doux. Si la marque de découpe ou du perçage est visible, commencer à alimenter la machine avec une force douce et régulière. Laisser la carotteuse ou le trépan faire le travail. Ne pas forcer la machine. Relâcher la pression immédiatement après la coupe de la fraise ou du foret.



Attention : - Magpro 40 2s : Lors de l'insertion de la carotteuse, desserrer les deux ensembles de vis Allen. Une clé Allen de 4 mm appropriée est fournie. S'assurer que le support direct de l'outil est propre et exempt de tout débris ou corps étranger. Toujours insérer la goupille d'éjection appropriée de la carotteuse. S'assurer que la carotteuse ne présente aucun dommage physique. Serrer les deux ensembles de vis Allen pour bien fixer la carotteuse. Remplir le réservoir de lubrifiant et vérifier les raccordements et les fonctions du lubrifiant.



Attention : - Magpro 80 4s : Toujours nettoyer la tige Weldon de la broche et le cône du porte-outil industriel. Insérer le porte-outil industriel dans la broche conique. Lors de l'insertion de la carotteuse, desserrer les deux ensembles de vis Allen. Une clé Allen de 5 mm appropriée est fournie. S'assurer que le support direct de l'outil est propre et exempt de

tout débris ou corps étranger. Toujours insérer la goupille d'éjection appropriée de la carotteuse. S'assurer que la carotteuse ne présente aucun dommage physique. Serrer les deux ensembles de vis Allen pour bien fixer la carotteuse. Remplir le réservoir de lubrifiant et vérifier les connexions et les fonctions du lubrifiant.



Attention : - Arrêter la machine immédiatement après le carottage ou le perçage. Avant de retirer l'outil ou avant d'éteindre l'interrupteur magnétique, s'assurer de tenir fermement la poignée de la machine d'une main, puis éteindre l'interrupteur magnétique et soulever la machine du plan de travail.

8. RÈGLES DE SÉCURITÉ

1. Garder la zone de travail dégagée. Les endroits encombrés et les bancs invitent aux blessures.
2. Tenir compte de l'environnement de l'aire de travail. Ne pas exposer les outils à la pluie. Ne pas utiliser d'outils dans des endroits humides ou mouillés. Garder la zone de travail bien éclairée. Ne pas utiliser d'outils en présence de liquides ou de gaz inflammables.
3. Protéger contre les chocs électriques. Éviter le contact du corps avec les surfaces mises à la terre et à la terre (par exemple : tuyaux, radiateurs, cuisinières, réfrigérateurs).
4. Garder les autres personnes à l'écart. Ne pas laisser des personnes, en particulier des enfants, qui ne participent pas au travail, toucher l'outil ou la rallonge électrique et les éloigner de la zone de travail.
5. Entreposer les outils inutilisés. Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les outils doivent être rangés dans un endroit sec et fermé à clé, hors de portée des enfants.
6. Ne pas forcer l'outil. Il fera mieux son travail et sera plus sécurisé au rythme pour lequel il a été conçu.
7. Utiliser le bon outil. Ne pas forcer les petits outils à faire le travail d'outils lourds. Ne pas utiliser d'outils à des fins non prévues ; par exemple, ne pas utiliser de scies circulaires pour couper les branches ou les troncs d'arbres.
8. S'habiller correctement. Ne pas porter de vêtements amples ou de bijoux qui pourraient se coincer dans les pièces en mouvement. Des chaussures antidérapantes sont recommandées pour travailler à l'extérieur. Porter un couvre-chef protecteur pour contenir les cheveux longs.
9. Utiliser un équipement de protection. Utiliser des lunettes de sécurité. Utiliser un masque facial ou un masque anti-poussière si les opérations de travail produisent de la poussière.
10. Brancher l'équipement d'extraction des poussières. Si l'outil est prévu pour le raccordement des équipements d'aspiration et de collecte des poussières, s'assurer qu'ils sont raccordés et utilisés correctement.
11. Ne pas abuser du cordon. Ne jamais tirer sur le cordon pour le débrancher de la prise. Tenir le cordon à l'écart de la chaleur, de l'huile et des bords acérés.
12. Sécuriser le travail. Dans la mesure du possible, utiliser des pinces ou un étau pour tenir l'ouvrage. C'est plus sûr que d'utiliser votre main.
13. Ne pas aller trop loin. Toujours garder une bonne assise et un bon équilibre.
14. Entretien des outils avec soin. Garder les outils de coupe propres et tranchants pour de meilleures performances et une plus grande sécurité. Suivre les instructions pour lubrifier et changer les accessoires. Inspecter périodiquement les cordons d'outils et, s'ils sont endommagés, les faire réparer par un atelier de réparation agréé seulement. Inspecter périodiquement les rallonges électriques et les remplacer si elles sont endommagées. Garder les poignées sèches, propres et exemptes d'huile et de graisse.
15. Débrancher les outils. En cas de non-utilisation, avant l'entretien et lors du changement d'accessoires tels que lames, mèches et fraises, débrancher les outils de l'alimentation électrique.
16. Retirer les clés et les clés de réglage. Prendre l'habitude de vérifier que les clés et les clés de réglage sont retirées de l'outil avant de l'allumer.
17. Éviter tout démarrage involontaire. S'assurer que l'interrupteur est en position "off" lors du branchement.
18. Utiliser des rallonges extérieures. Lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, n'utiliser que des rallonges destinées à être utilisées à l'extérieur et marquées comme telles.

19. Rester vigilant. Faire attention à ce que l'on fait, faire preuve de bon sens et ne pas utiliser l'outil en cas de fatigue.
20. Vérifier les pièces endommagées. Avant de réutiliser l'outil, il faut vérifier soigneusement qu'il fonctionne correctement et qu'il remplit sa fonction prévue. Vérifier l'alignement des pièces mobiles, la fixation des pièces mobiles, la casse des pièces, le montage et toute autre condition pouvant affecter leur fonctionnement. Une protection ou toute autre pièce endommagée doit être correctement réparée ou remplacée par un centre de service agréé, sauf indication contraire dans ce manuel d'instructions. Faire remplacer les interrupteurs défectueux par un centre de service agréé. Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne l'allume pas et ne l'éteint pas.
21. Avertissement. L'utilisation de tout accessoire ou accessoire autre que ceux recommandés dans ce manuel d'instructions peut présenter un risque de blessures corporelles.
22. Faire réparer votre outil par un spécialiste qualifié. Cet outil électrique est conforme aux règles de sécurité en vigueur. Les réparations ne doivent être effectuées que par un spécialiste qualifié utilisant des pièces de rechange d'origine, faute de quoi l'utilisateur risque d'être exposé à des risques importants.

8.1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES POUR LA CAROTTEUSE MAGNÉTIQUE

1. Toujours bien serrer la pièce à usiner avec l'arrimage de sécurité.
2. Respecter le sens de rotation de la carotteuse.
3. Veiller à ce que la carotteuse soit toujours aiguisée, sans entrave et fonctionne sans vibrations.
4. Retirer la carotteuse magnétique de la pièce à usiner avant d'actionner l'interrupteur marche-arrêt.
5. Avant de percer, laisser le moteur tourner à plein régime.
6. N'utiliser la machine que si elle est correctement mise à la terre.
7. Ne pas toucher l'espace de travail de la machine avec les mains lorsque le cordon d'alimentation électrique est branché à la prise de courant.
8. Protéger la machine contre l'humidité.
9. Porter des lunettes de sécurité, des gants de protection, une protection auditive et un

masque. Ne pas porter de gants de protection lorsque la carotteuse est en marche. Les gants peuvent être happés par la carotteuse et causer de graves blessures aux mains.

10. L'appareil ne doit pas être utilisé dans un environnement humide

8.2. ALIMENTATION ET MISE À LA TERRE

En cas de dysfonctionnement ou de défaut, la mise à la terre fournit au courant électrique un chemin de moindre résistance afin de réduire le risque de choc électrique. La machine est équipée d'un câble d'alimentation muni d'un conducteur de protection de l'équipement et d'une fiche mise à la terre.



La fiche doit être branchée dans une prise de courant appropriée, correctement installée et mise à la terre conformément à toutes les lois et réglementations locales. Ne pas modifier la fiche fournie. Si elle ne rentre pas dans la prise, un électricien doit installer une prise appropriée.

9. MISE EN MARCHÉ

Après avoir déballé la machine de son emballage, vérifier qu'il n'y a pas de dommages visuels. Placez la machine sur une surface métallique à faible teneur en carbone pour qu'elle soit solide et à niveau. Une épaisseur minimale de 25 mm ou 1 pouce et au moins 100 mm par 120 mm d'acier à faible teneur en carbone est nécessaire pour que les aimants fonctionnent correctement avec une force de maintien suffisante. Vérifier la fonction de serrage magnétique de l'outil. Fixer la machine à l'aide d'une sangle de sécurité. La sangle offre une sécurité supplémentaire de maintien de l'outil en cas de desserrage de l'aimant ou de panne de courant. Vérifier que l'outil est bien serré avant de l'utiliser. En cas d'utilisation d'une plaque d'acier à faible teneur en carbone supplémentaire, s'assurer que l'acier est également bien fixé.

9.1. CONTRÔLES DE SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

Avant d'insérer la fiche d'alimentation dans la prise de la source d'alimentation, assurez-vous qu'il s'agit d'une prise reliée à la terre. Assurez-vous que la tension et la fréquence de la source d'alimentation correspondent à celles de la carotteuse magnétique. En cas d'utilisation de rallonges de câble, l'opérateur doit s'assurer qu'elles sont également mises à la terre. N'utiliser que des rallonges d'une section de 1,5 mm². Utiliser uniquement des rallonges homologuées pour le poste de travail.

9.2. AVANT DE COMMENCER LE TRAVAIL OU L'UTILISATION D'UNE CAROTTEUSE MAGNÉTIQUE

Brancher l'outil en respectant les contrôles de sécurité électrique décrits ci-dessus. Mettre l'aimant en marche et vérifier le fonctionnement de la puissance de maintien magnétique. La carotteuse magnétique ne peut être mise en marche que si l'aimant est d'abord mis sous tension. Il s'agit d'une caractéristique de sécurité qui ne garantit pas que l'aimant est correctement installé. Toujours vérifier la puissance de maintien de l'aimant et le bon serrage de l'outil magnétique avant de mettre en marche la machine de carottage magnétique.

Vérification de la broche :

Avant d'insérer une carotteuse ou un foret, s'assurer que la broche de la machine, le porte-outil et la tige de Weldon sont exempts de débris et de tout corps étranger. Avant utilisation, l'outil n'est ni endommagé ni usé, et il est également exempt de débris et de tout corps étranger. Un outil endommagé et usé peut causer un mouvement inattendu de la carotteuse magnétique et entraîner un danger pour l'opérateur et des dommages à la machine. Un carottier de bonne qualité assurera un travail efficace et sécuritaire.

Remarque :

Toujours utiliser la goupille d'éjection appropriée de l'outil de carottage. S'assurer que la machine est éteinte avant d'installer ou de retirer les carotteuses. Serrer correctement les deux vis à tête cylindrique avant de commencer. Régler la vitesse de la machine lorsque celle-ci est arrêtée et à l'arrêt. Sélection des vitesses désirées, suivre l'étiquette sur le carter du moteur de la machine.



Attention : La machine ne peut être mise en marche que lorsque la pince magnétique fonctionne. S'éteindra lorsque l'alimentation de la pince magnétique sera coupée. Laisser l'outil surchauffé refroidir au ralenti pendant quelques minutes.

10. FONCTIONNEMENT

Vérifier de nouveau que la carotteuse magnétique est correctement branchée et connectée à la bonne source d'alimentation. Vérifier de nouveau pour vous assurer que la carotteuse magnétique et la pièce à usiner sont bien serrées. Vérifier de nouveau

que l'opérateur dispose de l'équipement de sécurité approprié si le travail est effectué au-dessus du sol. Vérifier de nouveau pour éviter toute blessure par électrocution et toute blessure de fonctionnement causée par l'outil ou l'opérateur tombé.

10.1. SÉLECTION DE LA VITESSE DU MODÈLE MAGPRO 40 2S

Avec l'outil correctement configuré. Le sélecteur de vitesse se trouve à gauche de la boîte de vitesses. La position supérieure est la vitesse élevée. Et la position la plus basse est la vitesse lente. Régler la vitesse uniquement lorsque l'outil n'est pas allumé et ne tourne pas. Se reporter à la section des données techniques du manuel pour connaître le nombre de tours/minute de la vitesse élevée et lente. Sélectionner la vitesse de carottage ou de perçage en fonction du matériau et du diamètre de la carotteuse ou du foret. Une vitesse appropriée permet d'obtenir un travail plus efficace.

10.2. SÉLECTION DE LA VITESSE DU MODÈLE MAGPRO 80 4S

Avec l'outil correctement configuré. Les sélecteurs de vitesse se trouvent à gauche et à droite de la boîte de vitesses. Il y a quatre étages ou quatre vitesses.

Vitesse la plus lente ou étape 1 : Le sélecteur gauche s'ajuste à la position basse et le sélecteur droit s'ajuste à la position haute. Ce réglage permet d'obtenir la vitesse la plus lente. Régler la vitesse uniquement lorsque l'outil n'est pas allumé et ne tourne pas. Se reporter à la section des données techniques du manuel pour connaître le nombre de tours/minute de la vitesse élevée et lente. Sélectionner la vitesse de carottage ou de perçage en fonction du matériau et de la carotteuse ou du diamètre du foret.

Une vitesse appropriée permet d'obtenir un travail plus efficace.

Deuxième vitesse ou étape 2 : Le sélecteur gauche s'ajuste à la position basse et le sélecteur droit s'ajuste à la position basse. Ce réglage donne la deuxième vitesse la plus lente. Régler la vitesse uniquement lorsque l'outil n'est pas allumé et ne tourne pas. Se reporter à la section des données techniques du manuel pour connaître le nombre de tours/minute de la vitesse élevée et lente. Sélectionner la vitesse de carottage ou de perçage en fonction du matériau et du diamètre de la carotteuse ou du foret. Une vitesse appropriée permet d'obtenir un travail plus efficace.

Troisième vitesse ou étape 3 : Le sélecteur gauche s'ajuste à la position haute et le sélecteur

droit s'ajuste à la position haute. Cette configuration donne la troisième vitesse. Régler la vitesse uniquement lorsque l'outil n'est pas allumé et ne tourne pas. Se reporter à la section des données techniques du manuel pour connaître le nombre de tours/minute de la vitesse élevée et lente. Sélectionner la vitesse de carottage ou de perçage en fonction du matériau et du diamètre de la carotteuse ou du foret. Une vitesse appropriée permet d'obtenir un travail plus efficace.

Vitesse maximale ou étape 4 : Le sélecteur gauche s'ajuste à la position haute et le sélecteur droit s'ajuste à la position basse. Cette configuration donne la quatrième vitesse ou la vitesse la plus élevée. Régler la vitesse uniquement lorsque l'outil n'est pas allumé et ne tourne pas. Se reporter à la section des données techniques du manuel pour connaître le nombre de tours/minute de la vitesse élevée et lente. Sélectionner la vitesse de carottage ou de perçage en fonction du matériau et du diamètre de la carotteuse ou du foret. Une vitesse appropriée permet d'obtenir un travail plus efficace.



Attention : La commutation ou la sélection des vitesses de rotation de la carotteuse magnétique doit être effectuée lorsque le moteur de l'outil est arrêté et que l'outil au repos ne tourne pas. Utiliser une main pour faire tourner la broche si nécessaire pour que le sélecteur se mette en marche correctement.

10.3. ALLUMAGE DE L'AIMANT

Lorsque la carotteuse est correctement installée et sécurisée. L'opérateur peut mettre l'aimant en marche. La force de maintien magnétique n'est disponible que si et seulement si la surface de travail ou la surface magnétique en acier n'est pas trop mince. Suivre les recommandations de sécurité de la section 6 de Start-Up. La puissance de serrage maximale de l'aimant est disponible après la mise en marche du moteur de l'outil. L'interrupteur d'alimentation magnétique s'allume à la mise sous tension. Si le voyant n'est pas allumé, vérifier l'interrupteur et remplacer l'interrupteur endommagé avant de poursuivre le travail.

10.4. ÉTEINDRE L'AIMANT

Lorsque la carotteuse est à l'arrêt, l'outil doit être à l'arrêt ou ne pas tourner avant que l'interrupteur magnétique puisse être mis hors tension. S'assurer que la carotteuse magnétique est toujours bien

serrée et sécurisée avant d'éteindre l'interrupteur magnétique. Tenir fermement la poignée de la machine d'une main et éteindre l'interrupteur magnétique. Toujours prendre des précautions supplémentaires pour éviter que l'outil et l'opérateur ne tombent.



Attention : Après le carottage ou le perçage, faire tourner l'outil sans charge pendant au moins une minute ou lorsque l'outil est devenu plus froid. Ne jamais surcharger l'outil pendant le carottage ou le perçage. La surchauffe peut endommager le moteur. Empêcher l'aimant de surchauffer. Lorsque les travaux de carottage ou de forage sont terminés, ne pas laisser la carotteuse avec l'aimant sous tension. Lorsque les travaux de carottage ou de perçage sont terminés, toujours éteindre l'outil et le retirer dès que possible.

Avec l'interrupteur magnétique allumé, vérifier à nouveau la puissance de maintien de l'aimant et de l'outil mis en place avant de mettre en marche le moteur de l'outil. Le bouton vert de l'interrupteur marche/arrêt du moteur lorsqu'il est enfoncé fait démarrer le moteur. Le bouton rouge de l'interrupteur marche/arrêt du moteur lorsqu'il est enfoncé arrête le moteur. L'interrupteur marche/arrêt du moteur peut être utilisé lorsque l'interrupteur magnétique est en marche. L'interrupteur marche/arrêt du moteur ne peut pas fonctionner lorsque l'interrupteur magnétique est éteint.



Attention : L'interrupteur du moteur de l'outil s'arrête automatiquement lorsqu'on coupe l'alimentation électrique. Ne pas allumer l'outil tant que la source d'alimentation n'a pas été vérifiée par un électricien certifié comme étant en bon état de fonctionnement. Ne pas utiliser l'outil si l'aimant est défectueux ou endommagé.

10.5. CAROTTAGE ET PERÇAGE AVEC LA MACHINE

Toujours insérer la goupille d'éjection appropriée à la carotteuse à utiliser. Aligner la carotteuse magnétique et la fixer à l'aide d'une courroie de verrouillage si nécessaire. Allumer l'aimant. Vérifier de nouveau le raccordement électrique et le serrage de l'outil avant de mettre le moteur en marche pour commencer le carottage ou le perçage. Utiliser la poignée pour diriger la carotteuse ou le foret. Ne jamais forcer l'outil. Toujours utiliser une huile

de coupe de qualité pour le refroidissement et la lubrification.

Le carottage et le perçage ne nécessitent pas une grande force. L'utilisation d'huile de coupe de qualité et de carotteuses de qualité contribue à l'efficacité du travail. L'huile de coupe ne peut pas s'écouler automatiquement lorsque l'on travaille en position horizontale ou au-dessus de la tête. Toujours pulvériser l'intérieur de la carotteuse et vaporiser constamment de l'huile de coupe pour aider l'outil à atteindre l'efficacité de carottage ou de forage dans aucune position idéale.



Attention : Ne jamais forcer l'outil. Forcer l'outil à carotter ou à percer ne permet pas d'obtenir un travail plus rapide. Le forçage de l'outil ne fait qu'augmenter l'usure de la carotteuse, du foret et de l'outil. Ne jamais utiliser une carotteuse ou un foret endommagé. Toujours inspecter et remplacer la carotteuse et le foret si nécessaire.



Avertissement : Le forçage de l'outil peut endommager la carotteuse ou le foret. Il y a risque de blessures par coupure si la carotteuse et le trépan sont endommagés.

Lorsque le carottage et le blocage de l'outil sont causés par une carotteuse ou une perceuse cassée, arrêter immédiatement la machine. Débrancher l'outil avant de procéder au remplacement de la carotteuse ou du foret cassé. Utiliser la poignée pour déplacer la machine en position haute avant de procéder au remplacement de la carotteuse ou du foret cassé. Enlever les copeaux ou les débris. Porter des gants de protection au besoin pour éviter les blessures causées par des coupures graves aux mains. Ne jamais porter de gants de protection pour utiliser l'outil.

Lorsque le carottage de l'outil et le blocage du perçage sont causés par un excès de copeaux ou de débris, arrêter le moteur et s'assurer que l'aimant n'est pas éteint. S'assurer que la machine continue à tenir l'outil avant de procéder à l'enlèvement des copeaux ou débris en excès. Nettoyer le trou et lubrifier le trou avant de poursuivre le carottage ou le forage. Avant de poursuivre le travail, toujours vérifier le bon fonctionnement de l'outil pour la fonction de maintien magnétique et le bon fonctionnement de l'arrimage.

10.6. APRÈS CHAQUE UTILISATION D'OUTIL

Retirer la carotteuse ou le foret de la machine. Enlever les copeaux ou les débris. Nettoyer l'outil de tout liquide de refroidissement et l'inspecter visuellement pour détecter tout signe de dommage. Toujours nettoyer le porte-outil de la machine. Nettoyer le guide de la lame de carottage magnétique. Contrôler en même temps le fonctionnement du guide coulissant. Si l'outil a beaucoup d'espace libre ou s'il s'est desserré, l'outil doit être ajusté. Desserrer l'écrou de serrage et serrer le boulon de serrage uniformément. Resserrer l'écrou de serrage pour fixer les réglages en place. Après le nettoyage et l'inspection de la machine, toujours remettre l'outil dans sa mallette de transport ainsi que le moyen d'arrimage et le foret ou la perceuse utilisés.

11. ENTRETIEN

11.1. REMPLACEMENT DES BALAIS DE CHARBON

1. Remplacer le charbon d'un balai lorsqu'il est usé jusqu'à environ 6 mm (1/4") ou qu'il y a formation d'étincelles. Les deux brosses doivent être remplacées en même temps.
2. Retirer les brosses usées, insérer les nouvelles brosses et refermer le couvercle.
3. Le remplacement des balais de charbon peut être effectué par des stations-service et/ou des ateliers agréés. Seules des pièces d'origine peuvent être utilisées. Toute pièce non autorisée utilisée comme pièce de rechange annule la garantie et engage la responsabilité du fabricant en cas de dommages et de blessures.

12. ACCESSOIRES OPTIONNELS

12.1. ACCESSOIRES GÉNÉRAUX

- Fraises HSS-Co 30 mm Ø **12 - 130** mm (490212 - 4902130)
- Fraises HSS-Co 55 mm Ø **12 - 130** mm (490512 - 4905130)
- „Goldfinger“ : Fraises HSS-Co revêtus TiN 30 mm Ø 12 - 60 mm (490212TiN - 4902130TiN)
- Jeu de fraises HSS-Co 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + tige d'éjection (490145)
- Jeu de fraises carbure 30 mm Ø 1x12, 1x 14, 1x16, 1x18, 1x20, 1x22 mm + tige d'éjection (490148)

- Jeu de fraises « Goldfinger » revêtement TiN 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + éjecteur (490145TiN)
- Mandrin et adaptateur 13 mm (490152A)
- Adaptateur Weldon 19 mm pour carotteuses Fein avec queue quick-in et + goupille d'éjection / goupille de centrage (490154)
- Collecteur de puces magnétiques (490153)
- Spray d'huile de perçage et de coupe haute performance pour un refroidissement optimal et des performances de coupe supérieures - Contenu : 400 ml (490020)

12.2. FOR THE MAGPRO 80 4S

- Drill chuck 16 mm + MK3 adapter (490164)
- Weldon 32 CM3 adapter for core drills from Ø 61 mm (490163)

13. DEVIS

Lors du retour d'une machine défectueuse pour réparation, nous facturons des frais de 50 € pour le devis, qui sont supprimés dès que l'ordre de réparation est donné ou si une nouvelle machine est achetée.

14. PIÈCES

La liste des pièces de rechange avec leurs numéros de référence se retrouvent sur notre site internet: www.jepson.fr

15. GARANTIE

La garantie est de 12 mois calculés à partir du jour de la vente à l'utilisateur final. Elle comprend, et se limite à, la réparation gratuite de vices qui, selon les preuves, sont dus à l'utilisation de matériaux imparfaits lors de la fabrication ou à des erreurs de montage ou au remplacement gratuit des pièces défectueuses.

Les mauvaises utilisations ou mise en service ainsi que les montages ou réparations effectués sur initiative propre, et non indiqués dans notre mode d'emploi, excluent toute garantie. Les pièces soumises à usure sont également exclues de la garantie. Nous nous réservons également le droit de prendre une décision quant à la garantie. La garantie s'éteint lorsque l'appareil est ouvert par un tiers. Les dégâts dus au transport, travaux d'entretien ainsi que les dommages et pannes

résultant de travaux d'entretien défectueux ne tombent pas sous la garantie.

En cas d'invocation de la garantie, la preuve d'achat de l'appareil doit être apportée par la production du bordereau de livraison, de la facture ou du bon de caisse.

Pour autant que la loi le permette, nous excluons toute responsabilité civile pour tout dommage aux personnes et aux biens ou pour tout dommage indirect, en particulier si l'appareil a été utilisé autrement que pour l'utilisation indiquée dans le mode d'emploi, n'a pas été mis en service ou réparé conformément au mode d'emploi ou que des réparations ont été effectuées sur initiative propre par un non-spécialiste. Nous nous réservons le droit d'effectuer dans notre atelier les réparations ou travaux de réparation qui s'ensuivent, comme mentionné dans le mode d'emploi.

Sont exclus de la garantie les pièces d'usure telles que:

Interrupteur, des brides, des balais de charbon, supportings et outils de coupe (lames de scie, inserts en carbure, forets et abrasif).

La qualité et la sécurité des scies circulaires à froid JEPSON dépend de l'utilisation exclusive de lames JEPSON originales. L'utilisation d'autres lames peut endommager les machines. La lame d'origine JEPSON répond à toutes les exigences de contrôle de l'organisme TÜV. Le symbole de conformité TÜV-GS n'est plus valable en cas d'utilisation de lames autres que celles d'origine.

Exclusions de Garantie JEPSON POWER

- Sont exclus de la garantie :
- Les pièces faisant l'objet d'une usure résultant d'un usage ou d'une usure naturelle, ainsi que les défauts de l'outil dus à une usure liée aux conditions d'utilisation normales ou dus à une usure naturelle.
- Les défauts de l'outil résultant d'un non-respect des instructions d'utilisation, d'une utilisation non conventionnelle, de conditions atmosphériques anormales, de conditions d'utilisation inappropriées, d'une surcharge ou d'un manque d'entretien ou de maintenance.
- Les défauts de l'outil résultant de pièces de rechange ou pièces complémentaire autres que les pièces originales Jepson Power.
- Les machines sur lesquelles des modifications ou des rajouts ont été effectués.

- Les différences minimales constatées par rapport à l'usage prévu de l'appareil, qui s'avèrent sans importance eu égard à la valeur et à l'aptitude à l'emploi de l'outil.

Exclusion de la garantie concernant la base magnétique des perceuses Magpro pour les cas suivants :

1. La machine est déplacée sur une surface métallique sans être soulevée, provoquant l'usure anormale des aimants.
2. Il ne doit pas y avoir de masse sur la même surface métallique où la machine est en activité, ce qui provoque le court-circuit.

La qualité et la sécurité de la carotteuse magnétique JEPSON dépendent de l'utilisation exclusive de carotteuses d'origine JEPSON. Des carotteuses de qualité assurent un travail efficace. L'utilisation d'autres carotteuses peut endommager les machines.

16. WEEE

1. Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets communaux non triés, utiliser des installations de collecte séparées.
2. Communiquer avec votre administration locale pour obtenir des renseignements sur les systèmes de collecte disponibles.
3. Si les appareils électriques sont jetés dans des décharges ou des dépotoirs, des substances dangereuses peuvent s'infiltrer dans les eaux souterraines et entrer dans la chaîne alimentaire, ce qui nuit à votre santé et à votre bien-être.
4. En cas de remplacement d'appareils usagés par des appareils neufs, le revendeur a l'obligation légale de reprendre votre appareil usagé pour l'éliminer au moins gratuitement.

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

NL		40
1.	EG- VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING	40
2.	GEbruIKSAANWIJZING	40
3.	VOORWOORD	41
4.	TECHNISCHE SPECIFICATIES	41
5.	BEKNOPTE BESCHRIJVING	42
6.	LEVERINGSOMVANG	42
	6.1. MAGPRO 40 2S	42
	6.2. MAGPRO 80 4S	42
7.	VOOR HET EERSTE GEBRUIK	42
8.	VEILIGHEIDSBEPALINGEN	44
	8.1. BIJKOMENDE VEILIGHEIDSMATREGELEN VOOR DE MAGNETISCHE KERNBOORMACHINE	45
	8.2. STROOMVOORZIENING EN AARDING	45
9.	OPSTARTEN	45
	9.1. ELEKTRISCHE VEILIGHEIDSCONTROLES	45
	9.2. VOOR HET GEBRUIK VAN DE MAGNETISCHE KERNBOORMACHINE	46
10.	WERKZAAMHEDEN	46
	10.1. SNELHEIDSKEUZE VAN HET MODEL MAGPRO 40 2S	46
	10.2. SNELHEIDSKEUZE VAN HET MODEL MAGPRO 80 4S	46
	10.3. DE MAGNEET INSCHAKELLEN:	47
	10.4. DE MAGNEET UITSCHAKELLEN	47
	10.5. KERNBOREN EN BOREN MET DE MACHINE	47
	10.6. NA ELK GEBRUIK VAN HET APPARAAT	48
11.	ONDERHOUD	48
	11.1. VERVANGEN VAN DE KOOLBORSTELS	48
12.	OPTIONELE ACCESOIRES	48
	12.1. ALGEMENE ACCESSOIRES	48
	12.2. VOOR DE MAGPRO 80 4S	49
13.	BESTEKKOSTEN	49
14.	WISSELSTUKKEN	49
15.	GARANTIE	49
16.	AEEA	50

NL

1. EG- VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

(in overeenstemming met bijlage IIA van de Machinerichtlijn)

Wij, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, in de hoedanigheid van producent, verklaren hiermee onder eigen verantwoordelijkheid, dat het product:

Benaming: Magnetische kernboormachine
Type: MagPro 40 2s | MagPro 80 4S
Bouwjaar: Zie machinelabel
Serienummer: Zie machinelabel


in overeenstemming is met de onderstaande normen, richtlijnen en standaard documenten:

2006/42/EC Machinery Directive



EN ISO 12100:2010
EN61029-1:2009 + A11:2010
EN61029-2-9:2012+A11:2013
EN61029-2-10:2010+A11:2013

Pierre Michiels, Managing Director
Naam, functie


Eschweiler, 01.08.2021

2. GEBRUIKSAANWIJZING

Lees deze handleiding zorgvuldig door voordat de machine wordt getransporteerd en voordat u het apparaat in gebruik neemt.

Reproducties van welke aard dan ook mogen alleen met onze toestemming worden gemaakt. De fabrikant behoudt zich het recht voor om zonder voorafgaande kennisgeving wijzigingen aan te brengen in het technische ontwerp van de ontwikkeling. Wijzigingen voor technische vooruitgang voorbehouden.

VOOR UW VEILIGHEID!

Lees de handleiding

Draag een veiligheidsbril Draag een gehoorbeschermer

Draag een masker

Draag veiligheidsschoenen

Draag goede, nauwsluitende werkkleding

Draag geen beschermingshandschoenen wanneer de machine in werking of in gebruik is.

Draag beschermende handschoenen om verwondingen door scherpe metalen spanen of puin te voorkomen.



3. VOORWOORD

Een nieuwe MCD-serie van hogesnelheidsefficiënte magnetische kernboormachines

De magnetische kernboormachine is de meest gebruikte machine bij de bewerking van metaalgaten via kernboren en boren evenals van andere materialen. De redenen hiervoor zijn de compactheid van de magneetkernboormachine in constructie in combinatie met het gebruik van hoogwaardige kernboren of spiraalboren en zeer eenvoudige bediening. De Jepson-lijn van magnetische kernboormachines zorgen voor efficiënt kernboren en boren.

Deze machines worden normaal gezien gebruikt met HSS-kernboren of hardmetalen kernboren, de krachtige motor en de juiste snijsnelheden voor het efficiënt kernboren of boren van gaten door metalen, enz. Bovendien hebben deze magnetische kernboormachines slechts weinig koelsmeermiddel nodig. Koelsmeermiddel helpt bij het kernboren en boren door de warmte te verminderen en zo de efficiëntie van de kernboren of boren te verhogen.

Met de krachtige motor en industriële tandwielkasten biedt de Jepson magneetkernboormachine kwaliteit en duurzaamheid. Wij wensen u productief werk toe met uw Jepson product.

4. TECHNISCHE SPECIFICATIES

Machine	MagPro 40 2S	MagPro 80 4S
Voltage / Wattage	230V~ / 50Hz / 1100W	230V~ / 50Hz / 1600W
Voltage / Ampère	115V~ / 9 A	115V~ / 14A
Snelheid 1 (onbelast)	650 min ⁻¹	190 min ⁻¹
Snelheid 2 (onbelast)	1100 min ⁻¹	300 min ⁻¹
Snelheid 3 (onbelast)	-	420 min ⁻¹
Snelheid 4 (onbelast)	-	660 min ⁻¹
Kernboortype	Weldon 19mm 3/4"	MK3 – 19mm 3/4"
Snijdiepte	30mm / 55 mm	30mm / 55mm / 110mm
Max. diameter van de kernboor	40mm 1 9/16"	80mm 3 1/8"
Max. diameter van de spiraalboor	13mm 1/2"	16mm 5/8" (32 MK3)
Slaglengte	165mm	270mm
Nettogewicht	13 kg	24 kg

5. BEKNOPTE BESCHRIJVING

De constructie van MAGNETISCHE KERNBOOR MACHINE is ontworpen en gebouwd volgens de huidige internationale normen van de gereedschapsmachine-industrie. De machines voldoen aan de geldende voorschriften voor emissies en veiligheid op het werk.

Lees de gebruiksaanwijzing aandachtig door, met name de regels ter voorkoming van ongevallen. Gebruik het apparaat enkel voor het beoogde gebruik evenals de reiniging en onderhoud ervan.



BELANGRIJK

Als er zonder toestemming wijzigingen aan een machine worden aangebracht, zijn deze ongeldig en is het EG-conformiteitsmerk niet langer geldig. De machine mag niet meer worden gebruikt. Ook de garantie en de aansprakelijkheid van de fabrikant komen te vervallen.

JEPSON Magpro 40 2s & Magpro 80 4s blinken uit in:

- Gemakkelijk te vervoeren en compact creëren van een grotere werkruimte
- Eenvoudige bediening
- Kernboren in metalen of niet-metalen materialen

6. LEVERINGSOMVANG

6.1. MAGPRO 40 2S

- Transportkoffer
- Spanband
- Koelvloeistoftank
- Gereedschap
- Spaanbescherming

6.2. MAGPRO 80 4S

- Transportkoffer
- Spanband
- Koelvloeistoftank
- Gereedschap
- Spaanbescherming
- Uitwerpwijg
- MK3 / Weldon 19 adapter

7. VOOR HET EERSTE GEBRUIK



LEES VOORDAT U DE JEPSON MAGNETISCHE KERNBOORMACHINE VOOR HET EERST GEBRUIKT, DE GEBRUIKSAANWIJZING.

Controleer voor gebruik altijd op zichtbare beschadigingen. Volg onderstaande veiligheidsvoorschriften om ongevallen en verwondingen te voorkomen.



Waarschuwing: De magnetische kernboormachine kan alleen worden gebruikt als de magneet is ingeschakeld. Zorg ervoor dat het apparaat stevig gemagnetiseerd is en gebruik de veiligheidsspanningsband om het apparaat vast te zetten. Zorg ervoor dat het apparaat weg valt van de bediener in een situatie waar het apparaat zijn magnetische houdkracht verliest en de veiligheidsluiting het apparaat niet op een veilige plaats kan vasthouden.



Waarschuwing: De magnetische klemkracht is afhankelijk van het werkkoppervlak. De oppervlakteverf van de ondergrond, de eventuele oppervlaktecoating en de gladheid van het oppervlak beïnvloeden het klemvermogen. Als het werkkoppervlak niet van metaal is, bereidt u een gladde, vlakke plaat van koolstofstaal met een dikte van minstens 25 mm of 1 inch en een grootte van minstens 100 mm bij 200 mm voor om ervoor te zorgen dat het apparaat met een goede houdkracht kan worden gemagnetiseerd. Als het werkkoppervlak een dun metaal van geringe dikte is, moet bovengenoemde metalen plaat onder het werkstuk worden toegevoegd om de magneet goed te laten werken. De toegevoegde metalen plaat moet worden bevestigd om verschuiven of vallen te voorkomen.

Bij het kernboren of boren van geen ferrietmetalen zoals aluminium of ongelijke oppervlakken zoals metalen golfplaten enz. zal de magnetische kernboormachine geen of een minimale houdkracht hebben. Er moet een speciaal fixeertoestel worden gebruikt, anders mag niet worden overgegaan tot kernboor- of boorwerkzaamheden.



Waarschuwing: Draag bij werkzaamheden boven de grond altijd een veiligheidsharnas om vallen te

voorkomen en zo letsel bij de bediener te voorkomen. Controleer altijd of het apparaat veilig is geplaatst en maak het vast met behulp van de spanband.



Opgelet: Bij het starten van de magneetkernboormachine kan de oscillerende beweging een plotselinge beweging veroorzaken. Bij een stroomonderbreking van de voeding kan de oscillerende beweging een plotselinge beweging veroorzaken. Deze plotselinge beweging kan onbalans veroorzaken voor de bediener die boven de grond werkt en gevaarlijk zijn voor de bediener. Zorg ervoor dat de bediener goed beschermd is tegen vallen d.m.v. het veiligheidsdsharnas.



Waarschuwing: Extreme voorzichtigheid is geboden bij het aansluiten van de magnetische kernboormachine op de stroombron. Zorg ervoor dat de stroombron goed geaard is. Controleer of de stroombron dezelfde spanning en frequentie heeft als de magnetische kernboormachine. Niet aansluiten en gebruiken bij verschillen in spanning en frequentie!



Opgelet: Het is een goede gewoonte om erop te letten dat het netsnoer niet verstrengeld is. Zorg ervoor dat het snoer niet op een vochtige weg ligt. Gebruik het apparaat niet als er zichtbare tekenen van beschadiging aan het netsnoer zijn. Alleen verlengkabels met een diameter van 1,5 mm² kunnen worden gebruikt. Controleer of de verlengkabel geen zichtbare beschadigingen vertoont.

Controleer altijd of de verlengkabel is goedgekeurd voor gebruik op de werkplaats.



Waarschuwing: Gebruik de magnetische kernboormachine niet op hetzelfde oppervlak als de lasapparatuur. Lasapparatuur kan ernstige schade toebrengen aan het magnetische blok en het elektrische snoer, die tot persoonlijk letsel bij de bediener kan leiden.



Opgelet: - Zorg er bij het kernboren of boren door meerdere lagen voor dat de boorkern vrij is van spanen en vuil. Het kernboren of boren van de tweede laag kan moeilijker zijn. Duw niet te hard op het handvat

en oefen niet te veel kracht uit. Overmatige kracht die wordt uitgeoefend, versnelt het kernboor- of boorproces niet. Het kan alleen maar meer slijtage aan de kernboor of boor veroorzaken.



Waarschuwing: - Schakel de machine niet in als de kernboor of boor het werkstukoppervlak raakt. Zorg ervoor dat er voldoende ruimte is voordat u de machine inschakelt. Laat de machine altijd op volle snelheid draaien. Als de kernboor of boor het oppervlak van het werkstuk raakt wanneer de machine wordt ingeschakeld, kan het contact en de opstartkracht plotseling verdraaien en oscilleren. Dit kan leiden tot verwondingen bij de bediener.



Opgelet: - Wanneer de machine de normale bedrijfssnelheid heeft bereikt, begint u met het kernboren of boren door het volgen van de zeer langzame voedingsnelheid. Zet de koelvloeistof aan of spuit het snijvlak. Het eerste contact van de kernboor of boor en werkstuk moet voorzichtig zijn. Als een snij- of boor markering zichtbaar is, kunt u de machine met zachte en gelijkmatige kracht beginnen voeden. Laat de kernboor of boor het werk doen. Forceer de machine niet. Verlicht de druk onmiddellijk nadat de houwer of boor door een oppervlak is gebroken.



Opgelet: - Magpro 40 2s: Draai bij het plaatsen van de kernboor de twee inbusbouten los. De geschikte 4 mm inbusleutel is aanwezig. Zorg ervoor dat de directe gereedschapshouder schoon is en vrij van vuil en vreemde voorwerpen. Plaats altijd de juiste uitwerpen van de kernboor. Zorg ervoor dat de kernboor geen fysieke schade heeft. Draai de twee inbusbouten vast om de boorkroon goed vast te zetten. Vul de smeermiddelstank en controleer de aansluitingen en functies van het smeermiddel.



Opgelet: - Magpro 80 4s: Reinig de Weldon-schacht altijd van de spil en de industriële toelopende gereedschapshouder. Plaats de industriële gereedschapshouder in de toelopende spil. Draai bij het plaatsen van de kernboor de twee inbusbouten los. De gepaste 5 mm inbusleutel is aanwezig. Zorg ervoor dat de directe gereedschapshouder schoon is en vrij van vuil en vreemde voorwerpen. Plaats altijd de juiste uitwerpen van de kernboor. Zorg ervoor dat de kernboor geen fysieke schade heeft.

Draai de twee inbusbouten vast om de boorkroon goed vast te zetten. Vul de smeermiddeltank en controleer de aansluitingen en de werking van het smeermiddel.



Opgelet: - Schakel de machine onmiddellijk na het kernboren of boren uit. Voordat u het apparaat verwijdert of voordat u de magneetschakelaar uitschakelt, moet u ervoor zorgen dat u de handgreep van de machine met één hand stevig vasthoudt, dan schakelt u de magneetschakelaar uit en tilt u de machine van het werkoppervlak.

8. VEILIGHEIDSBEPALINGEN

1. Houd het werkgebied vrij. Rommelige gebieden en banken nodigen uit tot verwondingen.
2. Denk aan de werkomgeving. Apparaat niet blootstellen aan regen. Gebruik geen apparatuur op vochtige of natte plaatsen. Houd het werkgebied goed verlicht. Gebruik geen apparatuur in de aanwezigheid van brandbare vloeistoffen of gassen.
3. Bescherm tegen elektrische schokken. Vermijd lichamelijk contact met geaarde en geaarde oppervlakken (bijv. leidingen, radiatoren, fornuizen, koelkasten).
4. Houd andere personen uit de buurt. Laat personen, vooral kinderen, die niet bij het werk betrokken zijn, het apparaat of het verlengsnoer niet aanraken en houd ze uit de buurt van het werkgebied.
5. Bewaar apparatuur dat niet wordt gebruikt. Wanneer het apparaat niet in gebruik is, moet het worden opgeborgen in een droge, afgesloten ruimte, buiten het bereik van kinderen.
6. Forceer het apparaat niet. Het zal het werk beter en veiliger doen in het tempo waarvoor het bedoeld was.
7. Gebruik het juiste gereedschap. Forceer geen klein gereedschap om het werk van zwaar gereedschap te doen. Gebruik geen gereedschap voor andere doeleinden; gebruik bijvoorbeeld geen cirkelzagen voor het zagen van boomstammen of boomstammen.
8. Draag geschikte kleding. Draag geen losse kleding of sieraden die in bewegende delen kunnen vast komen te zitten. Slipvast schoeisel wordt aanbevolen bij het werken buitenshuis.
9. Draag beschermende haarbedekking om lang haar te bedekken.
9. Gebruik beschermende uitrusting. Gebruik een veiligheidsbril. Gebruik een gezichts- of stofmasker als er bij werkzaamheden stof ontstaat.
10. Sluit de stofafzuigingsapparatuur aan. Als het apparaat is voorzien voor de aansluiting van stofafzuig- en opvangapparatuur, zorg er dan voor dat deze zijn aangesloten en correct worden gebruikt.
11. Ga voorzichtig om met het snoer. Trek nooit aan het snoer om het uit het stopcontact te halen. Houd het snoer uit de buurt van hitte, olie en scherpe randen.
12. Werk op een veilige manier. Gebruik waar mogelijk klemmen of een bankschroef om het werk vast te houden. Dat is veel veiliger dan met de hand.
13. Niet te ver gaan. Houd te allen tijde goede houvast en evenwicht.
14. Onderhoud gereedschap zorgvuldig. Houd het snijgereedschap scherp en schoon voor betere en veiligere prestaties. Volg de instructies voor het smeren en vervangen van accessoires. Inspecteer de gereedschapssnoeren regelmatig en laat bij beschadiging alleen repareren door een erkend onderhoudsbedrijf. Controleer de verlengsnoeren regelmatig en vervang ze bij beschadiging. Houd de handgrepen droog, schoon en vrij van olie en vet.
15. Gereedschap loskoppelen. Bij niet-gebruik, voor het onderhoud en bij het vervangen van accessoires zoals messen, bits en frezen, moet u het gereedschap van het stroomnet loskoppelen.
16. Verwijder de afstellings sleutels en moersleutels. Vorm de gewoonte om te controleren of de sleutels en afstelschroeven van het apparaat verwijderd zijn voordat u het inschakelt.
17. Voorkom onbedoeld starten. Zorg ervoor dat de schakelaar bij het insteken van de stekker in de "uit"-stand staat.
18. Gebruik verlengsnoeren voor buitengebruik. Wanneer het apparaat buitenshuis wordt gebruikt, gebruik dan alleen verlengsnoeren die bedoeld zijn voor gebruik buitenshuis en dus gemarkeerd zijn.
19. Blijf alert. Let op wat u doet, gebruik uw gezond verstand en bedien het apparaat niet wanneer u moe bent.

20. Controleer beschadigde onderdelen. Voor verder gebruik van het apparaat moet het zorgvuldig worden gecontroleerd om te bepalen of het goed werkt en of het de beoogde functie zal uitvoeren. Controleer de uitlijning van de bewegende delen, de binding van de bewegende delen, de breuk van de onderdelen, de montage en alle andere omstandigheden die de werking ervan kunnen beïnvloeden. Een beschadigde afscherming of ander onderdeel moet op de juiste wijze worden gerepareerd of vervangen door een erkend servicecentrum, tenzij anders aangegeven in deze gebruiksaanwijzing. Laat defecte schakelaars vervangen door een erkend servicecentrum. Gebruik het apparaat niet als de schakelaar het niet aan en uit zet.
21. Waarschuwing. Het gebruik van een ander accessoire of hulpstuk dan degene die in deze handleiding worden aanbevolen, kan een risico op persoonlijk letsel met zich meebrengen.
22. Laat uw gereedschap door een gekwalificeerde specialist repareren. Dit elektrische apparaat voldoet aan de geldende veiligheidsvoorschriften. Reparaties mogen alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerde vakmensen die originele reserveonderdelen gebruiken, anders kan dit een aanzienlijk gevaar voor de gebruiker opleveren.

8.1. BIJKOMENDE VEILIGHEIDSMATREGELEN VOOR DE MAGNETISCHE KERNBOORMACHINE

1. Klem het werkstuk altijd stevig vast met een veiligheidssluiting.
2. Let op de draairichting van de kernboor.
3. Zorg ervoor dat de kernboor altijd scherp, ongehinderd en trillingvrij werkt.
4. Hef de magnetische kernboor van het werkstuk voordat de aan/uit-schakelaar wordt bediend.
5. Zorg ervoor dat de motor voor het boren de volledige snelheid bereikt heeft.
6. Bedien de machine alleen als deze goed geaard is.
7. Grijp niet met uw handen in de werkruimte van de machine terwijl het netsnoer is aangesloten op het stopcontact.
8. Bescherm de machine tegen vocht.
9. Draag een veiligheidsbril, beschermende handschoenen, oorbeschermers en masker.

Draag geen beschermende handschoenen wanneer de kernboormachine draait. Handschoenen kunnen blijven haken aan de kernboormachine met mogelijk ernstige verwondingen aan de handen tot gevolg.

10. Het apparaat mag niet in een vochtige omgeving worden gebruikt

8.2. STROOMVOORZIENING EN AARDING

In geval van een storing of defect biedt de aarding een weg met de laagste weerstand voor de elektrische stroom om het risico van een elektrische schok te verminderen. De machine is uitgerust met een voedingskabel voorzien van een beschermingsgeleider en een geaarde stekker.



De stekker moet in een geschikt stopcontact worden gestoken dat volgens de plaatselijke wetten en voorschriften correct is geïnstalleerd en geaard. Verander de meegeleverde stekker niet. Als het niet in het stopcontact past, moet een elektricien een geschikt stopcontact installeren.

9. OPSTARTEN

Controleer na het uitpakken van de machine uit de verpakking of er geen visuele schade is. Plaats de machine op een koolstofarm metaal oppervlak zodat deze stevig en vlak is. Een minimale dikte van 25 mm of 1 inch en minimaal 100 mm bij 120 mm laag koolstofstaal is vereist om magneten goed te laten functioneren met voldoende houdkracht. Controleer de magnetische klemfunctie van het gereedschap. Beveilig de machine met een veiligheidsvergrendelingsband. De riem biedt extra beveiliging voor het vasthouden van gereedschap als de magneet loskomt of de stroom uitvalt. Controleer of het apparaat goed vastzit voordat u het gebruikt. Wanneer een extra koolstofarme staalplaat wordt gebruikt, zorg er dan voor dat het staal ook goed is vastgezet.

9.1. ELEKTRISCHE VEILIGHEIDSCONTROLES

Voordat u de stekker van de voeding in het stopcontact steekt, moet u zich ervan vergewissen dat het een geaard stopcontact is. Zorg ervoor dat de spanning en frequentie van de voedingsbron overeenkomen met de magnetische kernboormachine. Bij het gebruik van verlengkabels moet de gebruiker ervoor zorgen dat deze ook geaard zijn. Gebruik alleen verlengkabels met een kabeldoorsnede van 1,5 mm². Gebruik alleen goedgekeurde verlengkabels voor de werkplek.

9.2. VOOR HET GEBRUIK VAN DE MAGNETISCHE KERNSBOORMACHINE

Sluit het gereedschap aan met inachtneming van de hierboven beschreven elektrische veiligheidscontroles. Zet de magneet aan en controleer de werking van de magnetische houdkracht. Magnetische kernboormachine kan alleen worden ingeschakeld als de magneetvoeding eerst wordt ingeschakeld. Dit is een veiligheidskenmerk en garandeert niet dat de magneet goed is opgesteld. Controleer altijd de magnetische houdkracht en het goed vastzitten van het magnetisch gereedschap voordat u de magnetische kernboormachine inschakelt.

Spilcontrole:

Controleer voor het plaatsen van de kernboor of boren of de machinespil, de gereedschapshouder en de Weldon-schacht vrij zijn van vuil en vreemde voorwerpen. Voor gebruik is het apparaat niet beschadigd of versleten en bovendien vrij van vuil en vreemde voorwerpen. Beschadigd en versleten gereedschap kan een onverwachte beweging van de magneetkernboormachine veroorzaken, met gevaar voor de bediener en schade aan de machine tot gevolg. Een kernboormachine van goede kwaliteit zorgt voor efficiënt werk en veiligheid.

Opmerking:

Gebruik altijd de juiste uitwerppin van de kernboormachine. Zorg ervoor dat de machine is uitgeschakeld voordat u de kernboren installeert of verwijdert. Draai de twee inbusschroeven goed vast voordat u begint. Pas de snelheid van de machine aan wanneer de machine uitgeschakeld is en stilstaat. Volg het etiket op de motorbehuizing van de machine voor het kiezen van de gewenste snelheid.



Opgelet: De machine kan alleen worden ingeschakeld als de magneetklem werkt. Wordt uitgeschakeld wanneer de magnetische klemstroom wordt onderbroken. Laat het oververhitte apparaat stationair een paar minuten afkoelen.

10. WERKZAAMHEDEN

Controleer opnieuw of de magneetkernboormachine correct is aangesloten en aangesloten op de juiste stroombron. Controleer opnieuw of de magnetische kernboormachine en het werkstuk goed vastgeklemd zijn. Controleer opnieuw of de gebruiker over de juiste veiligheidsuitrusting beschikt als het werk boven de grond is. Controleer opnieuw om letsel door elektrische schokken en bedrijfsongevallen door gereedschap of het vallen van de bediener te voorkomen.

10.1. SNELHEIDSKEUZE VAN HET MODEL MAGPRO 40 2S

Met het gereedschap goed ingesteld. De versnellingskeuzeschakelaar bevindt zich aan de linkerkant van de versnellingsbak. De bovenste positie is de hoge snelheid. En de lage positie is de lage snelheid. Pas de snelheid alleen aan wanneer het gereedschap niet is ingeschakeld en niet draait. Zie het hoofdstuk technische gegevens in de handleiding voor het toerental van zowel hoge als lage snelheden. Kies de kernboor- of boorsnelheid afhankelijk van het materiaal en de kernboor- of boordiameter. De juiste snelheid levert het meest efficiënte werk op.

10.2. SNELHEIDSKEUZE VAN HET MODEL MAGPRO 80 4S

Met het gereedschap goed ingesteld. De snelheidsregelaars bevinden zich links en rechts van de versnellingsbak. Er zijn vier stadia of vier snelheden.

Laagste snelheid of fase 1: De linker keuzeschakelaar stelt deze in op de laagste stand en de rechter keuzeschakelaar op de hoogste stand. Deze opstelling levert de laagste snelheid op. Pas de snelheid alleen aan wanneer het gereedschap niet is ingeschakeld en niet draait. Zie het hoofdstuk technische gegevens in de handleiding voor het toerental van zowel hoge als lage snelheden. Kies de kernboor- of boorsnelheid afhankelijk van het materiaal en de kernboor- of boor diameter.

De juiste snelheid levert het meest efficiënte werk op.

Tweede snelheid of fase 2: De linker keuzeschakelaar stelt het in op de laagste stand en de rechter keuzeschakelaar op de laagste stand. Deze opstelling levert de op één na laagste snelheid op. Pas de snelheid alleen aan wanneer het gereedschap niet is ingeschakeld en niet draait. Zie het hoofdstuk technische gegevens in de handleiding voor het toerental van zowel hoge als

lage snelheden. Kies de kernboor- of boorsnelheid afhankelijk van het materiaal en de kernboor- of boordiameter. De juiste snelheid levert het meest efficiënte werk op.

Derde snelheid of stap 3: De linker keuzeschakelaar stelt de bovenste stand in en de rechter keuzeschakelaar stelt de bovenste stand in. Deze opstelling levert de derde snelheid op. Pas de snelheid alleen aan wanneer het gereedschap niet is ingeschakeld en niet draait. Zie het hoofdstuk technische gegevens in de handleiding voor het toerental van zowel hoge als lage snelheden. Kies de kernboor- of boorsnelheid afhankelijk van het materiaal en de kernboor- of boordiameter. De juiste snelheid levert het meest efficiënte werk op.

Hoogste snelheid of fase 4: De linker keuzeschakelaar stelt zich in op de bovenste stand en de rechter keuzeschakelaar op de onderste stand. Deze opstelling levert de vierde of hoogste snelheid op. Pas de snelheid alleen aan wanneer het gereedschap niet is ingeschakeld en niet draait. Zie het hoofdstuk technische gegevens in de handleiding voor het toerental van zowel hoge als lage snelheden. Kies de kernboor- of boorsnelheid afhankelijk van het materiaal en de kernboor- of boordiameter. De juiste snelheid levert het meest efficiënte werk op.



Opgelet: Het schakelen of kiezen van de snelheid van de magneetkernboormachine moet gebeuren wanneer de motor van het apparaat uit staat het apparaat stationair is en dus niet draait. Gebruik één hand om de spil zo nodig te draaien om de schakelaar in de juiste stand te zetten.

10.3. DE MAGNEET INSCHAKELEN:

Wanneer de kernboormachine goed is ingesteld en beveiligd. De bediener kan de magneet inschakelen. De magnetische houdkracht is alleen beschikbaar als het werkoppervlak of het magnetisch stalen oppervlak niet te dun is. Volg de veiligheidsaanbevelingen van hoofdstuk 6 of het hoofdstuk opstarten op. De sterkste klemkracht van de magneet is beschikbaar nadat de gereedschapsmotor is ingeschakeld. De magnetische aan/uit-schakelaar zal oplichten wanneer deze wordt ingeschakeld. Als het lampje niet brandt, controleer dan de schakelaar en vervang de beschadigde schakelaar alvorens verder te werken.

10.4. DE MAGNEET UITSCHAKELEN

Bij uitgeschakelde magneetkernboormachine moet het gereedschap stilstaan of niet draaien voordat de magneetschakelaar kan worden uitgeschakeld. Controleer of de magneetkernboormachine nog steeds goed vastzit en bevestigd is voordat u de magneetschakelaar uitschakelt. Houd de machinehandgreep met één hand stevig vast en schakel de magneetschakelaar uit. Neem altijd extra voorzorgsmaatregelen om het vallen van gereedschap en bediener te voorkomen.



Opgelet: Laat na het kernboren of boren het apparaat minstens een minuut onbelast draaien tot het apparaat wat afgekoeld is. Overbelast het apparaat nooit tijdens het kernboren of boren. Oververhitting kan de motor beschadigen. Voorkom oververhitting van de magneet. Wanneer het kernboren of boren voltooid is, mag u de magnetische kernboormachine niet met ingeschakeld magneetvermogen laten staan. Na het kernboren of boren altijd het gereedschap uitschakelen en zo snel mogelijk verwijderen. Controleer met de magneetschakelaar ingeschakeld opnieuw de houdkracht van de magneet en de opstelling van het apparaat voordat u de motor van het apparaat inschakelt. De groene knop van de aan-/uitschakelaar van de motor start de motor wanneer deze wordt ingedrukt. De rode knop van de aan-/uitschakelaar van de motor stopt de motor wanneer deze wordt ingedrukt. De aan/uit schakelaar van de motor kan worden gebruikt wanneer de magneetschakelaar wordt ingeschakeld. De aan-/uitschakelaar van de motor werkt niet als de magneetschakelaar is uitgeschakeld.



Opgelet: De schakelaar van de gereedschapsmotor schakelt automatisch uit wanneer de stroomvoorziening wordt onderbroken. Schakel het apparaat niet in voordat de stroombron door een erkende elektricien is gecontroleerd op de goede werking ervan. Gebruik geen gereedschap als de magneet defect of beschadigd is.

10.5. KERNBOREN EN BOREN MET DE MACHINE

Plaats altijd de juiste uitwerppin geschikt voor de te gebruiken kernboor. Stel de magnetische kernboor uit en zet hem indien nodig vast met een

vergrendelband. Zet de magneet aan. Controleer de elektrische aansluiting en het vastdraaien van het apparaat opnieuw voordat u de motor aanzet om te beginnen met kernboren of boren. Gebruik de handgreep om de kernboor of boor te richten. Forceer het gereedschap nooit. Gebruik altijd hoogwaardige snijmachineolie voor koeling en smering.

Kernboren en boren vereist geen grote kracht. Het gebruik van snijmachineolie en kernboren van hoge kwaliteit draagt bij aan de efficiëntie van het werk. Bij horizontale of bovenhoofdse werkzaamheden kan de snijmachineolie niet automatisch stromen. Sproei altijd op de binnenkant van de kernboor en sproei constant snijmachineolie om het gereedschap te helpen met het bereiken van kernboor- of boorefficiëntie in niet ideale posities.



Opgelet: Forceer het gereedschap nooit. Het dwingen van het gereedschap bij het kernboren en boren levert geen sneller werk op. Door het forceren van het gereedschap ontstaat er alleen maar meer slijtage aan de kernboor, boor en apparaat. Gebruik nooit beschadigde kernboren en boren. Inspecteer en vervang de kernboren en boren steeds wanneer nodig.



Waarschuwing: Het forceren van het gereedschap kan de kernboor of boor beschadigen. Er bestaat gevaar voor snijwonden bij beschadiging van de kernboor en boor.

Wanneer er kernboor- en boorverstopping wordt veroorzaakt door een gebroken kernboor of boor, schakelt u de machine onmiddellijk uit. Haal de stekker van het apparaat uit het stopcontact voordat u overgaat tot het vervangen van de kapotte kernboor of boor. Gebruik de hendel om de machine naar een hogere positie te verplaatsen voordat u overgaat tot het vervangen van de kapotte kernboor of boor. Verwijder eventuele spanen of puin. Draag indien nodig beschermende handschoenen om verwondingen door snijwonden aan de handen te voorkomen. Draag nooit beschermende handschoenen om het apparaat te bedienen.

Wanneer de verstopping van het kernboor- en boorgereedschap wordt veroorzaakt door te veel spanen of vuil, schakel dan de motor uit en zorg ervoor dat de magneet niet wordt uitges-

chakeld. Zorg ervoor dat de machine het apparaat blijft vasthouden voordat u verdergaat met het verwijderen van overtollig spanen of vuil. Reinig het gat en smeer het gat vooraleer u verder gaat met kernboren of boren. Controleer altijd opnieuw of het apparaat goed werkt en of de houdkracht goed werkt voordat u verdergaat met de werkzaamheden.

10.6. NA ELK GEBRUIK VAN HET APPARAAT

Verwijder de kernboor of boor uit de machine. Verwijder eventuele spanen of puin. Reinig het apparaat van alle koelvloeistof en controleer het op tekenen van beschadiging. Reinig altijd de gereedschapshouder van de machine. Reinig de geleiding van de magnetische kernboorschui. Controleer tegelijkertijd de werking van de geleider. Als het apparaat veel vrije ruimte heeft of losraakt, moet het gereedschap worden bijgesteld. Draai de klemmoer los en draai de klembout gelijkmatig aan. Draai de klemmoer weer vast om de bijstellingen vast te zetten. Na het reinigen en controleren van de machine moet het apparaat altijd weer in de draagkoffer worden geplaatst evenals de veiligheidsluiting en de gebruikte kernboor of boor.

11. ONDERHOUD

11.1. VERVANGEN VAN DE KOOLBORSTELS

1. Vervang de koolborstel als deze tot ca. 6 mm is afgesleten of als er vonkvorming optreedt. Beide borstels moeten tegelijkertijd worden vervangen.
2. Verwijder de versleten borstels, plaats de nieuwe borstels en sluit het deksel weer
3. Koolborstels kunnen worden vervangen door geautoriseerde servicestations en/of winkels. Alleen originele onderdelen kunnen worden gebruikt. De garantie en de aansprakelijkheid van de fabrikant voor schade en verwondingen vervalt bij gebruik van niet-toegestane onderdelen ter vervanging.

12. OPTIONELE ACCESSOIRES

12.1. ALGEMENE ACCESSOIRES

- HSS-Co kernboren 30 mm Ø 12 - 130 mm (490212 - 4902130)
- HSS-Co kernboren 55 mm Ø 12 - 130 mm (490512 - 4905130)

- „Goldfinger“: TiN-gecoate HSS-Co kernboren 30 mm Ø 12 - 60 mm (490212TiN - 4902130TiN)
- HSS-Co kernborensset 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + uitwerpstift (490145)
- Hardmetalen kernboorset 30 mm Ø 1x12, 1x14, 1x16, 1x18, 1x20, 1x22 mm + uitwerpstift (490148)
- Kernboorset „Goldfinger“ TiN-gecoat 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + uitwerpstift (490145TiN)
- Boorkop en adapter 13 mm (490152A)
- Weldon adapter 19 mm voor Fein kernboren met snelwisselschacht en + uitwerpstift / centreerstift (490154)
- Magnetische chipcollector (490153)
- Krachtige boor- en snijoliespray voor optimale koeling en hoger snijvermogen - Inhoud: 400 ml (490020)

12.2. VOOR DE MAGPRO 80 4S

- Boorkop 16 mm + MK3-adapter (490164)
- Weldon 32 CM3 adapter voor kernboren vanaf Ø 61 mm (490163)

13. 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.

14. WISSELSTUKKEN

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

15. 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 fabricage of aan een montagefout, of omvat de kostenloze vervanging van de defecte onderdelen.

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 garantie 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 leggen.

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 voorwaarde, 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.

om uw oude apparaat terug te nemen voor kosteloze verwijdering.

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

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

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

De kwaliteit en veiligheid van de JEPSON magneet-kernboormachine is afhankelijk van het exclusieve gebruik van originele JEPSON kernboren. Kwalitatief hoogwaardige kernboormachines zorgen voor efficiënt werk. Het gebruik van andere kernboren kan de machines beschadigen.

16. AEEA

1. Gooi elektrische apparaten niet weg als ongesorteerd huishoudelijk afval, maar maak gebruik van gescheiden inzamelpunten.
2. Neem contact op met uw gemeente voor informatie over de beschikbare inzamelingsystemen.
3. Als elektrische apparaten op stortplaatsen worden gestort, kunnen gevaarlijke stoffen in het grondwater lekken en in de voedselketen terechtkomen, wat schadelijk is voor uw gezondheid en welzijn.
4. Bij de vervanging van oude apparaten door nieuwe is de verkoper wettelijk verplicht

ES		52
1.	DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	52
2.	INSTRUCCIONES DE USO	52
3.	PRÓLOGO	53
4.	ESPECIFICACIÓN TÉCNICA	53
5.	DESCRIPCIÓN BREVE	54
6.	VOLUMEN DE SUMINISTRO	54
	6.1. MAGPRO 40 2S	54
	6.2. MAGPRO 80 4S	54
7.	ANTES DEL PRIMER USO	54
8.	NORMAS DE SEGURIDAD	56
	8.1. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD ADICIONALES PARA EL TALADRO DE NÚCLEO MAGNÉTICO	57
	8.2. SUMINISTRO DE ENERGÍA Y CONEXIÓN A TIERRA	57
9.	PUESTA EN MARCHA	57
	9.1. COMPROBACIONES DE SEGURIDAD ELÉCTRICA	58
	9.2. ANTES DE COMENZAR EL TRABAJO O EL USO DEL TALADRO DE NÚCLEO MAGNÉTICO	58
10.	OPERACIONES	58
	10.1. SELECCIÓN DE VELOCIDAD DEL MODELO MAGPRO 40 2S	58
	10.2. SELECCIÓN DE VELOCIDAD DEL MODELO MAGPRO 80 4S	58
	10.3. ENCENDER EL IMÁN	59
	10.4. DESCONECTANDO EL IMÁN:	59
	10.5. EXTRACCIÓN Y PERFORACIÓN CON LA MÁQUINA	60
	10.6. DESPUÉS DE CADA USO DE LA HERRAMIENTA	60
11.	MANTENIMIENTO	60
	11.1. SUSTITUCIÓN DE LAS ESCOBILLAS DE CARBÓN	60
12.	ACCESORIOS OPCIONALES	61
	12.1. ACCESORIOS GENERALES	61
	12.2. PARA EL MAGPRO 80 4S	61
13.	PRESUPUESTO	61
14.	REPUESTOS	61
15.	GARANTÍA	61
16.	RAEE	62

ES

1. DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

(según el anexo IIA de la directiva sobre maquinaria)

Nosotros, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, declara bajo su exclusiva responsabilidad que el producto:

Nombre de la máquina: Taladro de núcleo magnético
Tipo: MagPro 40 2s | MagPro 80 4S
Año de fabricación: Ver etiqueta de la máquina
Número de serie: Ver etiqueta de la máquina

al que hace referencia esta declaración, cumple las siguientes directivas de la CE, estándares armonizados y otros documentos normativos:


2006/42/EC Machinery Directive



EN ISO 12100:2010
EN61029-1:2009 + A11:2010
EN61029-2-9:2012+A11:2013
EN61029-2-10:2010+A11:2013

Pierre Michiels, Director General

Nombre, puesto


Eschweiler, 01.08.2021

2. INSTRUCCIONES DE USO

Lea atentamente este manual antes de transportar la máquina y antes de cualquier operación.

Las reproducciones de cualquier tipo solo pueden realizarse con nuestra autorización. El fabricante se reserva el derecho de realizar cambios en el diseño técnico del desarrollo sin previo aviso. Reservado el derecho a modificaciones técnicas.

¡POR SU SEGURIDAD!

Lea el manual

Use gafas protectoras Use protección auditiva

Use mascarilla

Use zapatos de seguridad

Use ropa de trabajo apropiada y ajustada

No use guantes de protección cuando la máquina esté funcionando u operativa.

Use guantes de protección para evitar lesiones por virutas metálicas afiladas o escombros.



3. PRÓLOGO

Una nueva serie MCD de taladros de núcleo magnético eficientes y de alta velocidad

El taladro de núcleo magnético es la máquina más comúnmente utilizada en el procesamiento de barrenos y perforación metálicos, así como en el procesamiento de barrenos y perforación de otros materiales. La razón de esto radica en el hecho de que el taladro de núcleo magnético es muy compacto en su construcción, combinado con el uso de brocas espirales o brocas espirales de calidad y es muy simple de operar. La línea Jepson de taladro de núcleo magnético proporciona una perforación y extracción eficiente de los agujeros.

Estas máquinas se operan normalmente con taladros de núcleo HSS o taladros de núcleo con punta de carburo, el potente motor y las velocidades de corte adecuadas hacen que los agujeros de núcleo o los agujeros a través de los metales sean más eficientes, etc. Además, estos taladros de núcleo magnético solo requieren un poco de lubricante refrigerante. El lubricante refrigerante ayuda a la extracción y a la perforación reduciendo el calor para aumentar la eficiencia de trabajo de los taladros o brocas de núcleo.

Con el potente motor y los conjuntos de engranajes de grado industrial, el taladro de núcleo magnético Jepson ofrece calidad y durabilidad. Le deseamos un trabajo productivo con su producto Jepson.

4. ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

Máquina	MagPro 40 2S	MagPro 80 4S
Voltaje / vatios	230V~ / 50Hz / 1100W	230V~ / 50Hz / 1600W
Voltaje / amperios	115V~ / 9 A	115V~ / 14A
Velocidad 1 (al ralentí)	650 min ⁻¹	190 min ⁻¹
Velocidad 2 (al ralentí)	1100 min ⁻¹	300 min ⁻¹
Velocidad 3 (al ralentí)	-	420 min ⁻¹
Velocidad 4 (al ralentí)	-	660 min ⁻¹
Tipo de taladro de núcleo	Weldon 19mm 3/4"	MK3 - 19mm 3/4"
Profundidad de corte	30mm / 55 mm	30mm / 55mm / 110mm
Diámetro máximo del taladro de núcleo	40mm 1 9/16"	80mm 3 1/8"
Diámetro máximo de la broca espiral	13mm 1/2"	16mm 5/8" (32 MK3)
Longitud de carrera	165mm	270mm
Peso neto aproximado	13 kg	24 kg

5. DESCRIPCIÓN BREVE

La construcción de la MAGNETIC CORE DRILL MACHINE está diseñada y construida de acuerdo con los estándares internacionales actuales de la industria de la máquina-herramienta. Las máquinas cumplen con la normativa vigente en materia de emisiones y seguridad en el trabajo.

Por favor, lea detenidamente el manual de instrucciones del usuario, en particular las normas para la prevención de accidentes. No utilice la herramienta para un uso que no sea el uso previsto o la limpieza y cuidado de la herramienta.



IMPORTANTE

Si se realizan cambios en una máquina sin autorización, ésta quedará anulada y la marca de conformidad CE dejará de ser válida. La máquina ya no se puede utilizar. Asimismo, se anula la garantía y la responsabilidad del fabricante.

JEPSON Magpro 40 2s y Magpro 80 4s se destacan por:

- Fácil de transportar y compacto
- creando un espacio de trabajo más amplio
- Operación sencilla
- taladros de núcleo a través de materiales metálicos o no metálicos

6. VOLUMEN DE SUMINISTRO

6.1. MAGPRO 40 2S

- Maletín de transporte
- Correa de amarre
- Tanque de refrigerante
- Instrumentos
- Protección contra virutas

6.2. MAGPRO 80 4S

- Maletín de transporte
- Correa de amarre
- Tanque de refrigerante
- Instrumentos
- Protección contra virutas
- Cuña eyectora
- Adaptador CM3 / Weldon 19

7. ANTES DEL PRIMER USO



LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE USAR EL TALADRO DE NÚCLEO MAGNÉTICO JEPSON POR PRIMERA VEZ.

Compruebe siempre que no haya signos visibles de daños antes de su uso. Siga las siguientes normas de seguridad para evitar accidentes y lesiones.



Advertencia: La taladradora de cables magnéticos solo puede funcionar cuando el imán está encendido. Asegúrese de que la herramienta esté bien imantada y utilice el cinturón de seguridad para apretarla. Asegúrese de que la herramienta se desprenda del operador en una situación en la que la herramienta pierda su poder de sujeción magnético y el amarre de seguridad no pueda sostener la herramienta en una posición segura.



Advertencia: La potencia de sujeción magnética depende de la superficie de trabajo. La pintura de la superficie del sustrato, y cualquier recubrimiento de la superficie, y el nivel de suavidad de la superficie afectan el poder de sujeción. Si la superficie de trabajo no es metálica, prepare una placa de acero al carbono de bajo nivel liso de al menos 25 mm o 1 pulgada de espesor y de al menos 100 mm por 200 mm de tamaño para asegurar que la herramienta pueda magnetizarse con un buen poder de sujeción. Si la superficie de trabajo es de metal delgado de bajo espesor, la placa de metal mencionada anteriormente debe agregarse debajo de la pieza de trabajo para que el imán funcione correctamente. La placa metálica añadida debe estar asegurada para evitar que se mueva o caiga.

Cuando se extrae el núcleo o se perforan metales sin ferrita como el aluminio o superficies irregulares como los metales corrugados, etc., el taladro de núcleo magnético tendrá un poder de retención cero o mínimo. Se debe utilizar un dispositivo de sujeción especial; de lo contrario, no realice ningún trabajo en el núcleo ni en el taladro.



Advertencia: Cuando trabaje sobre el suelo, use siempre un arnés de seguridad para evitar caídas y evitar lesiones por parte del operador. Siempre vuelva a comprobar que la herramienta

esté en una posición segura y apríetela con la correa de amarre.



Atención: Al arrancar el taladro de núcleo magnético, el movimiento oscilante puede provocar un movimiento repentino. Cuando hay un corte de corriente en la fuente de alimentación, el movimiento oscilante puede crear un movimiento repentino. Estos movimientos repentinos pueden crear desequilibrios en el trabajo del operador sobre el nivel del suelo, creando peligro para el operador. Asegúrese de que el operador esté debidamente protegido para evitar que se caiga usando un arnés de seguridad.



Advertencia: Extrema precaución al conectar el taladro de núcleo magnético a la fuente de alimentación. Asegúrese de que la fuente de alimentación esté correctamente conectada a tierra. Compruebe que la fuente de alimentación tenga la misma clasificación de voltaje y frecuencia que el taladro de núcleo magnético. ¡No conectar ni usar si hay diferencias de voltaje y frecuencia!



Atención: Es una buena práctica prestar atención a que el cable de alimentación no esté enredado. Asegúrese de que el cable no pase por zonas húmedas. No utilice la herramienta si hay algún signo visual de que el cable de alimentación está dañado. Solo se pueden utilizar cables alargadores con un diámetro de 1,5 mm². Compruebe que el cable alargador no tenga ningún daño visual. Verifique siempre que el cable alargador esté aprobado para su uso en el lugar de trabajo.



Advertencia: No opere el taladro de núcleo magnético sobre la misma superficie que el equipo de soldadura instalado. El equipo de soldadura puede causar daños graves al bloque magnético y al cable eléctrico que pueden causar lesiones personales al operador.



Atención: - Al extraer núcleos o perforar a través de varias capas, asegúrese de que la trayectoria del taladro central esté libre de virutas y escombros. La perforación o extracción de la segunda capa puede ser más difícil. No presione con fuerza el mango ni aplique demasiada fuerza. El exceso de fuerza

aplicada no acelera el proceso de perforación o extracción. Solo ocasionará más desgaste en la broca del taladro o taladro de núcleo.



Advertencia: - No encienda la máquina si el taladro o taladro de núcleo está tocando la superficie de la pieza de trabajo. Asegúrese de que haya suficiente espacio antes de encender la máquina. Siempre permita que la máquina funcione a toda velocidad. Si la broca del taladro o taladro de núcleo tocan la superficie de la pieza de trabajo cuando se enciende la máquina, el contacto y la fuerza de arranque pueden torcerse y oscilar repentinamente. Esto puede causar lesiones al operador.



Atención: - Cuando la máquina haya alcanzado la velocidad normal de funcionamiento, comience a sacar el corazón o a taladrar siguiendo un avance muy lento. Encienda el refrigerante o rocíe la superficie de corte. El contacto inicial de la broca del taladro o taladro de núcleo y la pieza de trabajo debe ser suave. Si la marca de corte o perforación es visible, empiece a alimentar la máquina con una fuerza suave y uniforme. Deje que la broca del taladro o taladro de núcleo haga el trabajo. No fuerce la máquina. Alivie la presión inmediatamente después de que la cortadora o la broca atraviesen.



Atención: - Magpro 40 2s: Cuando inserte el taladro de núcleo, afloje los dos tornillos de fijación Allen. Se suministra una llave Allen de 4 mm apropiada. Asegúrese de que la montura directa de la herramienta esté limpia y libre de residuos u objetos extraños. Inserte siempre el perno expulsor adecuado del taladro de núcleo. Asegúrese de que el taladro de núcleo no tenga daños físicos. Apriete los dos tornillos de fijación Allen para asegurar correctamente el taladro de núcleo. Añada lubricante y compruebe las conexiones y funciones del lubricante.



Atención: - Magpro 80 4s: Siempre limpie el vástago Weldon del husillo y el cono del portaherramientas industrial. Introduzca el portaherramientas industrial en el husillo cónico. Cuando inserte el taladro de núcleo, afloje los dos tornillos de fijación Allen. Se suministra una llave Allen de 5 mm apropiada. Asegúrese de que la montura directa de la herramienta esté limpia y libre de residuos u

objetos extraños. Inserte siempre el perno expulsor adecuado del taladro de núcleo. Asegúrese de que el taladro de núcleo no tenga daños físicos. Apriete los dos tornillos de fijación Allen para asegurar correctamente el taladro de núcleo. Rellene el depósito de lubricante y compruebe las conexiones y funciones del lubricante.



Atención: - Apague la máquina inmediatamente después de extraer el núcleo o taladrar. Antes de retirar la herramienta o antes de apagar el interruptor magnético, asegúrese de sujetar firmemente el mango de la máquina con una mano, luego apague el interruptor magnético y levante la máquina de la superficie de trabajo.

8. NORMAS DE SEGURIDAD

- Mantenga el área de trabajo despejada. Las áreas y bancos desordenados invitan a lesiones.
- Considere el entorno del área de trabajo. No exponga las herramientas a la lluvia. No utilice las herramientas en lugares húmedos o mojados. Mantenga el área de trabajo bien iluminada. No utilice las herramientas en presencia de líquidos o gases inflamables.
- Protéjase contra descargas eléctricas. Evite el contacto del cuerpo con superficies conectadas a tierra (por ejemplo, tuberías, radiadores, estufas, refrigeradores).
- Mantenga alejadas a otras personas. No permita que personas, especialmente niños, que no estén involucrados en el trabajo, toquen la herramienta o el cable alargador y manténgalos alejados del área de trabajo.
- Almacene las herramientas inactivas. Cuando no se utilicen, las herramientas deben guardarse en un lugar seco y bajo llave, fuera del alcance de los niños.
- No fuerce la herramienta. Hará el trabajo mejor y más seguro al ritmo para el que fue concebido.
- Utilice la herramienta adecuada. No fuerce herramientas pequeñas para hacer el trabajo de herramientas de alta resistencia. No utilice herramientas para fines no previstos; por ejemplo, no utilice sierras circulares para cortar ramas o troncos de árboles.
- Lleve una vestimenta adecuada. No use ropa suelta ni joyas que puedan quedar atrapadas en las piezas móviles. Se recomienda el uso de calzado antideslizante cuando se trabaja al aire libre. Use un gorro de protección para el cabello que contenga el cabello largo.
- Utilice equipo de protección. Use gafas de seguridad. Utilice una mascarilla facial o una máscara contra el polvo si las operaciones de trabajo generan polvo.
- Conecte el equipo de aspiración. Si la herramienta está prevista para la conexión de equipos de aspiración y recogida de polvo, asegúrese de que están conectados y se utilizan correctamente.
- No abuse del cable. Nunca tire del cable para desconectarlo de la toma de corriente. Mantenga el cable alejado del calor, el aceite y los bordes afilados.
- Trabajo seguro. Siempre que sea posible, utilice abrazaderas o mordazas para sujetar la obra. Es más seguro que usar la mano.
- No se exceda. Mantenga una posición de pie adecuada y mantenga el equilibrio en todo momento.
- Mantenga las herramientas con su debido cuidado. Mantenga las herramientas de corte afiladas y limpias para un rendimiento mejor y más seguro. Siga las instrucciones para lubricar y cambiar los accesorios. Inspeccione periódicamente los cables de las herramientas y, si están dañados, repárelos únicamente en un centro de servicio autorizado. Inspeccione los cables alargadores periódicamente y reemplácelos si están dañados. Mantenga los mangos secos, limpios y libres de aceite y grasa.
- Desconecte las herramientas. Cuando no esté en uso, antes de realizar el mantenimiento y cuando cambie accesorios tales como cuchillas, brocas y cortadores, desconecte las herramientas de la fuente de alimentación.
- Retire las llaves de ajuste y las llaves. Acostúmbrese a comprobar que las llaves y las llaves de ajuste se hayan retirado de la herramienta antes de encenderla.
- Evite la puesta en marcha involuntaria. Asegúrese de que el interruptor esté en la posición "off" cuando lo conecte.
- Use cables alargadores para exteriores. Cuando la herramienta se utiliza al aire libre, utilice únicamente cables alargadores destinados al uso al aire libre y marcados de esta manera.

- Manténgase alerta. Observe lo que está haciendo, utilice el sentido común y no utilice la herramienta cuando esté cansado.
- Compruebe las piezas dañadas. Antes de seguir utilizando la herramienta, debe comprobarse cuidadosamente para determinar si funcionará correctamente y si cumplirá la función prevista. Compruebe la alineación de las piezas móviles, la fijación de las piezas móviles, la rotura de las piezas, el montaje y cualquier otra condición que pueda afectar a su funcionamiento. Un protector u otra pieza dañada deben ser reparados o reemplazados por un centro de servicio autorizado, a menos que se indique lo contrario en este manual de instrucciones. Haga reemplazar los interruptores defectuosos por un centro de servicio autorizado. No utilice la herramienta si el interruptor no la enciende ni la apaga.
- Advertencia. El uso de cualquier accesorio o elemento acoplable que no sea el recomendado en este manual de instrucciones puede presentar un riesgo de lesiones personales.
- Haga reparar su herramienta por un especialista cualificado. Esta herramienta eléctrica cumple con las normas de seguridad pertinentes. Las reparaciones solo deben ser realizadas por especialistas cualificados que utilicen piezas de repuesto originales, ya que, de lo contrario, el usuario correría un riesgo considerable.

8.1. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD ADICIONALES PARA EL TALADRO DE NÚCLEO MAGNÉTICO

- Sujete siempre la pieza de trabajo de forma segura con amarras de seguridad.
- Observe el sentido de giro del taladro de núcleo.
- Asegúrese de que el taladro de núcleo esté siempre afilado, no tenga obstáculos y funcione sin vibraciones.
- Levante el taladro de núcleo magnético de la pieza de trabajo antes de accionar el interruptor de encendido y apagado.
- Antes de taladrar, deje que el motor alcance la velocidad máxima.
- Haga funcionar la máquina solo si está debidamente conectada a tierra.

- No introduzca las manos en el área de trabajo de la máquina mientras el cable de alimentación eléctrica esté conectado a la toma de corriente.
- Proteja la máquina contra la humedad.
- Use gafas de seguridad, guantes protectores, protección auditiva y mascarilla. No use guantes protectores cuando la máquina de perforación de muñón esté funcionando. Los guantes pueden quedar atrapados por el taladro de núcleo magnético, lo que puede provocar lesiones graves en las manos.
- La máquina no se puede utilizar en un entorno húmedo.

8.2. SUMINISTRO DE ENERGÍA Y CONEXIÓN A TIERRA

En caso de mal funcionamiento o defecto, la conexión a tierra proporciona un camino de menor resistencia para la corriente eléctrica con el fin de reducir el riesgo de descarga eléctrica. La máquina está equipada con un cable de alimentación provisto de un conductor de protección del equipo y un enchufe con conexión a tierra.



La clavija debe conectarse a una toma de corriente adecuada que esté correctamente instalada y conectada a tierra de acuerdo con las leyes y normativas locales. No modifique el enchufe suministrado. Si no encaja en la toma de corriente, un electricista debe instalar una toma de corriente adecuada.

9. PUESTA EN MARCHA

Después de desembalar la máquina del embalaje, compruebe si hay algún daño visual. Coloque la máquina sobre una superficie metálica con bajo contenido de carbono para que sea sólida y esté nivelada. Se requiere un espesor mínimo de 25 mm o 1 pulgada y al menos 100 mm por 120 mm de acero al carbono para que los imanes funcionen correctamente con suficiente fuerza de sujeción. Compruebe la función de sujeción magnética de la herramienta. Asegure la máquina con una cinta de seguridad. La correa proporciona seguridad adicional de sujeción de la herramienta si el imán se afloja o falla el suministro eléctrico. Compruebe que la herramienta esté bien apretada antes de utilizarla. Cuando se utilice una placa adicional de acero con bajo contenido de carbono, asegúrese de que el acero también esté bien fijado.

EN
DE
FR
NL
PT
IT

9.1. COMPROBACIONES DE SEGURIDAD ELÉCTRICA

Antes de insertar la clavija de alimentación en la toma de corriente de la fuente de alimentación, asegúrese de que sea una toma de corriente con conexión a tierra. Asegúrese de que el voltaje y la frecuencia de la fuente de alimentación coincidan con el taladro de núcleo magnético. En el caso de que se utilicen cables alargadores, el operador debe asegurarse de que también estén conectados a tierra. Utilice únicamente cables alargadores con una sección de cable de 1,5 mm². Utilice únicamente cables alargadores homologados para el puesto de trabajo.

9.2. ANTES DE COMENZAR EL TRABAJO O EL USO DEL TALADRO DE NÚCLEO MAGNÉTICO

Conecte la herramienta observando las comprobaciones de seguridad eléctrica descritas anteriormente. Encienda el imán y compruebe el funcionamiento de la fuerza de retención magnética. El taladro de núcleo magnético no se puede encender a menos que la potencia del imán se encienda primero. Esta es una característica de seguridad y no garantiza que el imán esté colocado correctamente. Compruebe siempre la potencia de retención del imán y el apriete correcto de la herramienta magnética antes de encender el taladro de núcleo magnético.

Comprobación del cabezal:

Antes de insertar las brocas del taladro o taladro de núcleo, asegúrese de que el eje de la máquina, el portaherramientas y el vástago Weldon estén libres de residuos y de cualquier objeto extraño. Antes de su uso, la herramienta no está dañada ni desgastada, y tampoco tiene residuos ni objetos extraños. Una herramienta dañada y desgastada puede causar un movimiento inesperado del taladro de núcleo magnético, lo que puede poner en peligro al operador y dañar la máquina. Un taladro de núcleo de buena calidad garantizará un trabajo eficiente y seguro.

Nota:

Utilice siempre el expulsor adecuado del taladro de núcleo. Asegúrese de que la máquina esté apagada antes de instalar o retirar los taladros de núcleo. Apriete los dos tornillos Allen correctamente antes de comenzar. Ajuste la velocidad de la máquina cuando esté apagada y parada. Para la selección de las velocidades deseadas, siga la etiqueta en el alojamiento del motor de la máquina.



Atención: La máquina solo se puede encender cuando la abrazadera magnética está funcionando. Se apagará cuando se corte la alimentación de la abrazadera magnética. Deje que la herramienta sobrecalentada se enfríe en marcha en vacío durante unos minutos.

10. OPERACIONES

Vuelva a comprobar que el taladro de núcleo magnético esté correctamente enchufado y conectado a la fuente de alimentación correcta. Vuelva a revisar para asegurarse de que el taladro de núcleo magnético y la pieza de trabajo estén bien sujetos. Vuelva a verificar que el operador cuente con el equipo de seguridad adecuado si el trabajo se realiza por encima del suelo. Vuelva a revisar para evitar lesiones por descargas eléctricas y lesiones por operación de la herramienta o por caída del operador.

10.1. SELECCIÓN DE VELOCIDAD DEL MODELO MAGPRO 40 2S

Con la herramienta correctamente ajustada. El selector de velocidad se encuentra en el lado izquierdo de la caja de cambios. La posición superior es la de alta velocidad. Y la posición más baja es la velocidad baja. Ajuste la velocidad solo cuando la herramienta no esté encendida y no esté girando. Consulte la sección de datos técnicos del manual para conocer las rpm tanto de alta como de baja velocidad. Seleccione la velocidad de perforación de acuerdo con el material y el diámetro de la broca o broca. La velocidad adecuada produce el trabajo más eficiente.

10.2. SELECCIÓN DE VELOCIDAD DEL MODELO MAGPRO 80 4S

Con la herramienta correctamente ajustada. Los selectores de velocidad se encuentran en los lados izquierdo y derecho de la caja de cambios. Hay cuatro etapas o cuatro velocidades.

Velocidad mínima o etapa 1: El selector izquierdo se ajusta a la posición de abajo y el derecho a la posición de arriba. Esta configuración produce la velocidad más baja. Ajuste la velocidad solo cuando la herramienta no esté encendida y no esté girando. Consulte la sección de datos técnicos del manual para conocer las rpm tanto de alta como de baja velocidad. Seleccione la velocidad de perforación

de acuerdo con el material y el diámetro de la broca del taladro o taladro de núcleo.

La velocidad adecuada produce el trabajo más eficiente.

Segunda velocidad o etapa 2: El selector izquierdo se ajusta a la posición hacia abajo y el selector derecho se ajusta a la posición hacia abajo. Esta configuración produce la segunda velocidad más baja. Ajuste la velocidad solo cuando la herramienta no esté encendida y no esté girando. Consulte la sección de datos técnicos del manual para conocer las rpm tanto de alta como de baja velocidad. Seleccione la velocidad de perforación de acuerdo con el material y el diámetro de la broca del taladro o taladro de núcleo. La velocidad adecuada produce el trabajo más eficiente.

Tercera velocidad o etapa 3: El selector izquierdo se ajusta a la posición de subida y el derecho a la posición de subida. Esta configuración produce la tercera velocidad. Ajuste la velocidad solo cuando la herramienta no esté encendida y no esté girando. Consulte la sección de datos técnicos del manual para conocer las rpm tanto de alta como de baja velocidad. Seleccione la velocidad de perforación de acuerdo con el material y el diámetro de la broca del taladro o taladro de núcleo. La velocidad adecuada produce el trabajo más eficiente.

Velocidad máxima o etapa 4: El selector izquierdo se ajusta a la posición de subida y el derecho a la posición de bajada. Esta configuración produce la cuarta o mayor velocidad. Ajuste la velocidad solo cuando la herramienta no esté encendida y no esté girando. Consulte la sección de datos técnicos del manual para conocer las rpm tanto de alta como de baja velocidad. Seleccione la velocidad de perforación de acuerdo con el material y el diámetro de la broca del taladro o taladro de núcleo. La velocidad adecuada produce el trabajo más eficiente.



Atención: El cambio o la selección de las velocidades del taladro de núcleo magnético debe realizarse cuando el motor de la herramienta está apagado y la herramienta en reposo no gira. Use una mano para girar el eje si es necesario para que el selector se ponga en marcha correctamente.

10.3. ENCENDER EL IMÁN

Cuando el taladro de núcleo magnético esté correctamente instalado y asegurado. El operador puede encender el imán. La fuerza de retención magnética solo está disponible si la superficie de trabajo o la superficie de acero magnético no es demasiado delgada. Siga las recomendaciones de seguridad de la Sección 6 de Puesta en marcha. La potencia de sujeción más fuerte del imán está disponible después de encender el motor de la herramienta. El interruptor de encendido magnético se encenderá cuando se encienda. Si la luz no está encendida, compruebe el interruptor y reemplace el interruptor dañado antes de continuar con el trabajo.

10.4. DESCONECTANDO EL IMÁN:

Con el taladro de núcleo magnético apagado, la herramienta debe estar en posición estacionaria o no girando antes de que se pueda apagar el interruptor magnético. Asegúrese de que el taladro de núcleo magnético siga estando correctamente apretado y asegurado antes de apagar el interruptor magnético. Sujete firmemente el mango de la máquina con una mano y apague el interruptor magnético. Tome siempre precauciones adicionales para evitar que la herramienta y el operador se caigan.



Atención: Después de la extracción o perforación, haga funcionar la herramienta sin carga durante al menos un minuto o cuando la herramienta se haya enfriado. Nunca sobrecargue la herramienta durante la extracción o la perforación. El sobrecalentamiento puede dañar el motor. Evite que el imán se sobrecaliente. Cuando termine el trabajo de perforación o extracción, no deje el taladro de núcleo magnético con la potencia del imán activada. Una vez finalizados los trabajos de perforación o de extracción, apague la herramienta y retirela lo antes posible.

Con el interruptor magnético encendido, compruebe de nuevo la potencia de retención del imán y de la herramienta antes de encender el motor de la herramienta. El botón verde del interruptor de encendido/apagado del motor arranca el motor cuando se pulsa. El botón rojo del interruptor de encendido/apagado del motor para el motor cuando se pulsa. El interruptor de encendido/apagado del motor se puede utilizar cuando se enciende el interruptor magnético. El

EN
DE
FR
NL
PT
ES
IT

interruptor de encendido/apagado del motor no puede funcionar cuando el interruptor magnético está apagado.



Atención: El interruptor del motor de la herramienta se apagará automáticamente cuando se corte la fuente de alimentación. No encienda la herramienta hasta que un electricista certificado verifique que la fuente de alimentación está en buenas condiciones de funcionamiento. No utilice la herramienta si el imán ha fallado o está dañado.

10.5. EXTRACCIÓN Y PERFORACIÓN CON LA MÁQUINA

Inserte siempre el expulsor adecuado para el taladro de núcleo que se va a utilizar. Alinee el taladro de núcleo magnético y asegúrelo con la correa de sujeción cuando sea necesario. Encienda el imán. Compruebe de nuevo la conexión eléctrica y el apriete de la herramienta antes de encender el motor para comenzar la extracción o perforación. Use el mango para dirigir el taladro o taladro de núcleo. Nunca fuerce la herramienta. Utilice siempre aceite de corte de calidad para enfriar y lubricar.

La extracción y la perforación no requieren gran fuerza. El uso de aceite de corte de calidad y taladros de núcleo de calidad ayuda a la eficiencia del trabajo. Cuando se trabaja en posición horizontal o sobre la cabeza, el aceite de corte no puede fluir automáticamente. Siempre rocíe el interior del taladro de núcleo y rocíe constantemente aceite de corte para ayudar a la herramienta a lograr la eficiencia de perforación o extracción de núcleo en posiciones no ideales.



Atención: Nunca fuerce la herramienta. Forzar a la herramienta a extraer o perforar no produce un trabajo más rápido. Forzar la herramienta solo crea más desgaste en el taladro de núcleo, el taladro y herramienta. Nunca utilice taladros y taladros de núcleo dañados. Siempre inspeccione y reemplace el taladro y taladro de núcleo cuando sea necesario.



Advertencia: Forzar la herramienta puede dañar el taladro o taladro de núcleo. Existe peligro de lesiones por cortes cuando se dañan el taladro o la broca de núcleo.

Cuando el bloqueo de extracción y perforación de la herramienta sea causado por un taladro o taladro de núcleo roto, apague la máquina inmediatamente. Desenchufe la herramienta antes de proceder a reemplazar el taladro o taladro de núcleo. Use el mango para mover la máquina a una posición superior antes de proceder a reemplazar el taladro o taladro de núcleo roto. Retire las virutas o escombros. Use guantes protectores cuando sea necesario para evitar lesiones por cortes severos en las manos. Nunca use guantes protectores para operar la herramienta.

Cuando el bloqueo de la perforación y extracción de la herramienta sea causado por virutas o residuos excesivos, apague el motor y asegúrese de que el imán no esté apagado. Asegúrese de que la máquina siga sujetando la herramienta antes de proceder a eliminar el exceso de virutas o escombros. Limpie el orificio y lubríquelo antes de continuar con la extracción o perforación. Antes de continuar con el trabajo, compruebe siempre de nuevo la función de sujeción magnética de la herramienta y el amarre.

10.6. DESPUÉS DE CADA USO DE LA HERRAMIENTA

Retire el taladro o taladro de núcleo de la máquina. Retire las virutas o escombros. Limpie la herramienta de cualquier refrigerante e inspeccione visualmente para detectar cualquier signo de daño. Limpie siempre el portaherramientas de la máquina. Limpie la guía del portabrocas de núcleo magnético. Al mismo tiempo, compruebe el funcionamiento de la guía de deslizamiento. Si la herramienta tiene mucho espacio libre o se afloja, debe ajustarse. Afloje la tuerca de apriete y apriete el tornillo de apriete uniformemente. Vuelva a apretar la tuerca de apriete para asegurar los ajustes en su lugar. Después de limpiar e inspeccionar la máquina, vuelva a colocar siempre la herramienta en el maletín de transporte, así como el amarre de seguridad y el taladro o taladro de núcleo utilizado.

11. MANTENIMIENTO

11.1. SUSTITUCIÓN DE LAS ESCOBILLAS DE CARBÓN

1. Reemplace las escobillas de carbón cuando estén desgastadas hasta aproximadamente 1/4" (6 mm) o cuando se formen chispas.

Ambas escobillas deben ser reemplazadas al mismo tiempo.

2. Retire las escobillas desgastadas, inserte las nuevas escobillas y vuelva a cerrar la tapa.
3. La sustitución de las escobillas de carbón se puede realizar en las estaciones de servicio y/o talleres autorizados. Sólo se pueden utilizar piezas originales. Cualquier pieza no autorizada usada como reemplazo anula la garantía y constituye la responsabilidad por daños y lesiones.

12. ACCESORIOS OPCIONALES

12.1. ACCESORIOS GENERALES

- Brocas de núcleo HSS-Co 30 mm Ø 12 - 130 mm (490212 - 4902130)
- Brocas de núcleo HSS-Co 55 mm Ø 12 - 130 mm (490512 - 4905130)
- „Goldfinger“: Brocas de núcleo HSS-Co con recubrimiento TiN 30 mm Ø 12 - 60 mm (490212TiN - 4902130TiN)
- Juego de brocas de núcleo HSS-Co 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + pin expulsor (490145)
- Juego de brocas de núcleo con punta de carburo 30 mm Ø 1x12, 1x 14, 1x16, 1x18, 1x20, 1x22 mm + pin expulsor (490148)
- Juego de brocas corona „Goldfinger“ recubierta de TiN 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + pin expulsor (490145TiN)
- Portabrocas y adaptador 13 mm (490152A)
- Adaptador Weldon de 19 mm para brocas de corona Fein con vástago rápido y + pasador de expulsión / pasador de centrado (490154)
- Colector de chips magnéticos (490153)
- Spray de aceite de perforación y corte de alto rendimiento para un enfriamiento óptimo y un mayor rendimiento de corte - Contenido: 400 ml (490020)

12.2. PARA EL MAGPRO 80 4S

- Portabrocas de 16 mm + adaptador MK3 (490164)
- Adaptador Weldon 32 CM3 para brocas corona de Ø 61 mm (490163)

13. PRESUPUESTO

Al enviar una máquina defectuosa para su reparación bajo presupuesto, cobramos una tasa de tramitación de 50€. Esa tasa no se cobrará si se autoriza la reparación o si se compra una máquina nueva.

14. REPUESTOS

Las listas actuales de repuestos con números de pedido se encuentran en nuestra página web:

www.drycutter.com

15. GARANTÍA

Quedan excluidos de la garantía los daños causados por un uso incorrecto por la no observancia del manual de instrucciones, por un uso ajeno al previsto o por la utilización de accesorios inadecuados. Tampoco se efectuará ninguna prestación en caso de sobrecarga, operación con tensión de red incorrecta o tipo de corriente incorrecta o influencia externa como caída o golpe. El deterioro normal y el desgaste por uso de componentes, como p. ej. escobillas de carbono, rodamientos, bridas, interruptores, cables, juntas no son objeto de la garantía. Nos reservamos expresamente la toma de decisiones sobre garantía. La garantía se extingue si el aparato es abierto por terceros. Los daños por transporte, los trabajos de mantenimiento, así como los daños y averías por trabajos de mantenimiento deficientes no están cubiertos por la garantía. En caso de ejecutar la garantía, deberá aportarse un comprobante de compra del aparato, mediante la presentación del albarán de entrega, la factura o el tique de compra. En la medida que la ley lo permita, declinamos cualquier responsabilidad por daños personales, materiales o indirectos, especialmente cuando el aparato se haya utilizado por un fin distinto al que se indica en el manual de instrucciones, no se haya utilizado siguiendo nuestro manual de instrucciones o se hayan realizado trabajos de mantenimiento o reparaciones por parte de personas no especialistas. Las reparaciones o los trabajos de mantenimiento que vayan más allá de lo que se indica en este manual de instrucciones nos los reservamos en la fábrica.

Exclusión de la garantía JEPSON POWER

La garantía también excluye:

- Piezas de desgaste como: interruptores, escobillas de carbón, imanes y herramientas de corte (taladros, taladros, etc.).
 - Piezas que están sujetas a desgaste por uso o desgaste natural, así como defectos de herramientas debido al desgaste debido a condiciones normales de uso o debido al desgaste natural.
 - Fallo de la herramienta debido al incumplimiento del manual de instrucciones, uso no convencional, condiciones atmosféricas anormales, condiciones de funcionamiento incorrectas, sobrecarga o falta de servicio o mantenimiento.
 - Fallo de la herramienta debido a piezas de repuesto o piezas adicionales que no son piezas originales de Jepson Power.
 - Máquinas a las que se han realizado cambios o adiciones.
 - Las pequeñas diferencias con el uso previsto del dispositivo que no son importantes para el valor y la idoneidad de la herramienta.
3. Si los electrodomésticos se eliminan en vertederos o vertederos, las sustancias peligrosas pueden filtrarse al agua subterránea y entrar en la cadena alimenticia, dañando su salud y bienestar.
 4. Al sustituir los aparatos viejos por otros nuevos, el minorista está obligado legalmente a retirar los aparatos viejos para su eliminación, al menos de forma gratuita.

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

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

En los siguientes casos, se excluye una reclamación de garantía por daños a la base magnética de las taladradoras magnéticas de nuestra serie MagPro:

1. Abrasión anormal de la superficie del imán debido al movimiento permanente de la máquina sobre superficies metálicas sin levantar el dispositivo.
2. La conexión a tierra simultánea (puesta a tierra) de los dispositivos de soldadura en la pieza de trabajo y la puesta en servicio del taladro magnético provocan un cortocircuito y pueden dañar permanentemente la base magnética.

La calidad y seguridad de la perforadora de núcleo magnética JEPSON depende del uso exclusivo de las perforadoras de núcleo originales JEPSON. Los taladros de núcleo de calidad proporcionan un trabajo eficiente. El uso de otras perforadoras de testigos puede dañar las máquinas.

16. RAEE

1. No elimine los electrodomésticos como basura municipal sin clasificar, utilice instalaciones de recolección separadas.
2. Póngase en contacto con su gobierno local para obtener información sobre los sistemas de recolección disponibles.

PT		64
1.	DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE	64
2.	INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO	64
3.	PREÂMBULO	65
4.	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	65
5.	BREVE DESCRIÇÃO	66
6.	ESCOPO DE ENTREGA	66
	6.1. MAGPRO 40 2S	66
	6.2. MAGPRO 80 4S	66
7.	ANTES DO PRIMEIRO USO	66
8.	NORMAS DE SEGURANÇA	68
	8.1. PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA ADICIONAIS	69
	8.2. FONTE DE ALIMENTAÇÃO E ATERRAMENTO	69
9.	ARRANQUE	69
	9.1. VERIFICAÇÕES DE SEGURANÇA ELÉCTRICA	69
	9.2. ANTES DO INÍCIO DOS TRABALHOS OU DA UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA	70
10.	OPERAÇÕES	70
	10.1. SELECÇÃO DA VELOCIDADE DO MODELO MAGPRO 40 2S	70
	10.2. SELECÇÃO DA VELOCIDADE DO MODELO MAGPRO 80 4S	70
	10.3. LIGAR O ÍMAN	71
	10.4. DESLIGAR O ÍMAN	71
	10.5. AMOSTRAGEM E PERFURAÇÃO COM A MÁQUINA	72
	10.6. APÓS CADA UTILIZAÇÃO DA FERRAMENTA	72
11.	MANUTENÇÃO	72
	11.1. SUBSTITUIR AS ESCOVAS DE CARBONO	72
12.	ACESSÓRIOS OPCIONAIS	73
	12.1. ACESSÓRIOS GERAIS	73
	12.2. PARA O MAGPRO 80 4S	73
13.	COTAÇÃO	73
14.	PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO	73
15.	GARANTIA	73
16.	REEE	74

PT

1. DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

(de acordo com o Anexo IIA da Diretriz de Máquinas)

A, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, declara, sob sua responsabilidade, que o produto:

Designação da máquina: Máquina de perfuração de núcleo magnético
Modelo: MagPro 40 2s | MagPro 80 4S
Ano de fabrico: Veja a etiqueta da máquina
Número de série: Veja a etiqueta da máquina

No âmbito do assunto a que esta declaração diz respeito, encontra-se em conformidade com as seguintes diretivas da CE e normas harmonizadas ou outros documentos normativos:

2006/42/EC Machinery Directive



EN ISO 12100:2010
EN61029-1:2009 + A11:2010
EN61029-2-9:2012+A11:2013
EN61029-2-10:2010+A11:2013

Pierre Michiels, Managing Director
Nome, Cargo


Eschweiler, 01.08.2021

2. INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Por favor, leia este manual atentamente antes de transportar a máquina e antes de qualquer operação.

Reproduções de qualquer tipo só podem ser feitas com a nossa autorização. O fabricante reserva-se o direito de efectuar alterações ao desenho técnico do empreendimento sem aviso prévio. Reservado o direito a alterações para avanços técnicos.

PARA SUA SEGURANÇA!

Ler o manual

Usar óculos de proteção Usar protetor auricular

Usar máscara

Usar sapatos de segurança

Usar vestuário de trabalho adequado e bem ajustado

Não usar luvas de proteção quando a máquina estiver em funcionamento.

Usar luvas de proteção para evitar lesões causadas por limalhas metálicas afiados ou detritos.



3. PREÂMBULO

Uma nova série MCD de máquinas de perfuração de núcleo magnético de alta velocidade e eficiência

A máquina de perfuração de núcleo magnético é a máquina mais comumente utilizada no processamento de amostragem e perfuração de furos de metal, bem como na amostragem e perfuração de outros materiais. A razão para isso é que a máquina de perfuração de núcleo magnético é muito compacta na construção, combinada com o uso de brocas de núcleo de qualidade ou brocas helicoidais e é muito simples de operar. A linha Jepson da broca de núcleo magnético permite uma amostragem e perfuração eficientes.

Estas máquinas são normalmente operadas com brocas de núcleo HSS ou brocas de núcleo com pontas de carboneto, o motor potente e as velocidades de corte adequadas, de forma eficiente, com furos de núcleo ou furos através de metais, etc. Além disso, estas brocas de núcleo magnético requerem apenas algum lubrificante de arrefecimento. O lubrificante de arrefecimento ajuda na amostragem e na perfuração, reduzindo o calor para aumentar a eficiência de trabalho das brocas de núcleo ou brocas.

Com o potente motor e os conjuntos de engrenagens de grau industrial, a máquina de perfuração de núcleo magnético Jepson oferece qualidade e durabilidade. Desejamos-lhe um trabalho produtivo com o seu produto Jepson.

4. ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

Máquina	MagPro 40 2S	MagPro 80 4S
Tensão / Potência em watts	230V~ / 50Hz / 1100W	230V~ / 50Hz / 1600W
Tensão / Amp	115V~ / 9 A	115V~ / 14A
Velocidade 1 (em inatividade)	650 min ⁻¹	190 min ⁻¹
Velocidade 2 (em inatividade)	1100 min ⁻¹	300 min ⁻¹
Velocidade 3 (em inatividade)	-	420 min ⁻¹
Velocidade 4 (em inatividade)	-	660 min ⁻¹
Tipo de broca de núcleo	Weldon 19mm 3/4"	MK3 - 19mm 3/4"
Profundidade de corte	30mm / 55 mm	30mm / 55mm / 110mm
Diâmetro máximo da broca de núcleo	40mm 1 9/16"	80mm 3 1/8"
Diâmetro máximo da broca de torção	13mm 1/2"	16mm 5/8" (32 MK3)
Curso	165mm	270mm
Peso líquido aproximado	13 kg	24 kg

5. BREVE DESCRIÇÃO

A construção da MÁQUINA DE PERFURAÇÃO DE NÚCLEO MAGNÉTICO é projetada e construída de acordo com os padrões internacionais atuais da indústria de máquinas-ferramentas. As máquinas cumprem as normas em vigor em matéria de emissões e segurança no trabalho.

Leia atentamente o manual de instruções do utilizador, em particular as regras para a prevenção de acidentes. A ferramenta deverá ser utilizada exclusivamente de acordo com o fim a que se destina e a respectiva limpeza e cuidado em conformidade.



IMPORTANTE

Se forem efectuadas alterações numa máquina sem autorização, a garantia é nula e sem efeito e a marca de conformidade CE deixa de ser válida. A máquina já não pode ser operada. Da mesma forma, a garantia e a responsabilidade do fabricante são canceladas.

A JEPSON Magpro 40 2s e a Magpro 80 4s destacam-se pelas seguintes razões:

- Transporte fácil e compacto
- criando maior espaço de trabalho
- Operação simples
- furos de perfuração do núcleo através de metal ou de materiais não metálicos

6. ESCOPO DE ENTREGA

6.1. MAGPRO 40 2S

- Maleta de transporte
- Cinta de amarração
- Tanque refrigerante
- Ferramentas
- Proteção de chip

6.2. MAGPRO 80 4S

- Maleta de transporte
- Cinta de amarração
- Tanque refrigerante
- Ferramentas
- Proteção de chip
- Cunha ejetora
- Adaptador CM3 / Weldon 19

7. ANTES DO PRIMEIRO USO



ANTES DE USAR A MÁQUINA DE PERFURAÇÃO DE NÚCLEO MAGNÉTICO JEPSON PELA PRIMEIRA VEZ, POR FAVOR LEIA O MANUAL DE INSTRUÇÕES.

Verifique sempre se existem sinais visíveis de danos antes da utilização. Siga os seguintes regulamentos de segurança para evitar acidentes e ferimentos.



Aviso: A máquina de perfuração de cabo magnético só pode ser operada quando o íman estiver ligado.

Certifique-se de que a ferramenta está devidamente magnetizada e utilize a cinta de amarração de segurança para apertar a ferramenta. Certifique-se de que a ferramenta irá cair para longe do operador numa situação em que a ferramenta irá perder potência de retenção magnética e a amarração de segurança é incapaz de manter a ferramenta numa posição segura.



Aviso: A potência de fixação magnética depende da superfície de trabalho. A tinta de superfície do substrato, e qualquer revestimento de superfície, e o nível de suavidade da superfície afectam o poder de fixação. Se a superfície de trabalho não for metálica, prepare uma placa aço de baixo carbono de nível suave com pelo menos 25 mm ou 1 polegada de espessura e pelo menos um tamanho de 100 mm por 200 mm para garantir que a ferramenta possa ser magnetizada com bom poder de retenção. Se a superfície de trabalho for um metal fino de baixa espessura, a placa de metal acima mencionada deve ser adicionada sob a peça de trabalho para que o íman funcione adequadamente. A placa de metal adicionada deve ser fixada para evitar deslocamentos ou quedas.

Ao efectuar amostragens ou perfurar metais que não contenham ferrite, como o alumínio, ou superfícies irregulares, como metais corrugados, etc., haverá uma potência de retenção zero ou mínima para a máquina de perfuração de núcleo magnético. Deve ser utilizado um dispositivo de retenção especial, caso contrário não se deve proceder a qualquer trabalho de amostragem ou perfuração.



PERIGO
Aviso: Ao trabalhar acima do nível do solo, use sempre um arnês de segurança para evitar quedas e evitar ferimentos no operador. Verifique sempre se a ferramenta está posicionada com segurança e aperte-a com a cinta de amarração.



ATENÇÃO
Atenção: No arranque da máquina de perfuração de núcleo magnético, o movimento oscilatório pode provocar um movimento brusco. Quando há um corte de energia na fonte de alimentação, o movimento oscilante pode criar um movimento repentino. Estes movimentos bruscos podem criar desequilíbrio no operador que está a trabalhar acima do nível do solo, criando perigo para o operador. Certifique-se de que o operador está devidamente protegido contra quedas usando o arnês de segurança.



PERIGO
Aviso: Cuidado extremo para a ligação da máquina de perfuração de núcleo magnético à fonte de alimentação. Certifique-se de que a fonte de alimentação está devidamente ligada à terra. Verifique se a fonte de alimentação tem a mesma classificação de tensão e frequência que a máquina de perfuração de núcleo magnético. Não ligar e utilizar se existirem diferenças de tensão e de frequência!



ATENÇÃO
Atenção: É uma boa prática prestar atenção se o cabo de alimentação está livre de qualquer emaranhamento. Certifique-se de que o cabo não está numa área húmida. Não utilize a ferramenta se houver qualquer sinal visual de danos no cabo de alimentação. Só podem ser utilizados cabos de extensão com diâmetro de 1,5 mm². Certifique-se de que o cabo de extensão não tem danos visuais. Verifique sempre se o cabo de extensão está aprovado para uso no local de trabalho.



PERIGO
Aviso: Não opere a máquina de perfuração de núcleo magnético na mesma superfície que o equipamento de soldagem configurado. O equipamento de soldagem pode causar danos graves ao bloco magnético e ao cabo elétrico que podem causar ferimentos pessoais ao operador.



ATENÇÃO
Atenção: - Ao proceder à amostragem ou perfurar através de várias camadas,

certifique-se de que o trajecto da broca de núcleo está livre de limalhas e detritos. A amostragem ou perfuração da segunda camada pode ser mais difícil. Não pressione a pega com força nem exerça demasiada força. A força excessiva aplicada não acelera o processo de amostragem ou perfuração. Só causa mais desgaste na broca de núcleo ou na broca.



PERIGO
Aviso: - Não ligue a máquina se a broca de núcleo ou a broca estiverem em contacto com a superfície da peça de trabalho. Certifique-se de que existe espaço suficiente antes de ligar a máquina. Permita sempre que a máquina funcione à velocidade máxima. Se a broca de núcleo ou a broca tocar na superfície da peça de trabalho ao ligar a máquina, o contacto e a força de arranque podem rodar e oscilar repentinamente. Isto pode criar ferimentos no operador.



ATENÇÃO
Atenção: - Quando a máquina tiver atingido a velocidade de funcionamento normal, comece a amostragem e a perfuração a uma velocidade muito lenta. Ligue o líquido de arrefecimento ou pulverize a superfície de corte. O contacto inicial da broca de núcleo ou da broca e da peça de trabalho deve ser suave. Quando a marca de corte ou perfuração for visível, comece a alimentar a máquina com força suave e uniforme. Deixe a broca de núcleo ou a broca fazer o trabalho. Não force a máquina. Reduza a pressão imediatamente após o corte ou a broca passar.



ATENÇÃO
Atenção: - Magpro 40 2s: Ao inserir a broca de núcleo, desaperte os dois parafusos Allen. É fornecida uma chave Allen de 4 mm apropriada. Certifique-se de que o suporte direto da ferramenta está limpo e livre de quaisquer detritos ou objetos estranhos. Insira sempre o pino de ejeção apropriado da broca de núcleo. Certifique-se de que a broca de núcleo não apresenta danos físicos. Aperte os dois parafusos Allen para fixar corretamente a broca de núcleo. Encha o depósito do lubrificante e verifique as conexões e funções do lubrificante.



ATENÇÃO
Atenção: - Magpro 80 4s: Limpe sempre a haste Weldon do fuso e o cone do porta-ferramentas industrial. Insira o porta-ferramentas industrial no fuso. Ao inserir a broca de núcleo, desaperte os dois

EN
DE
FR
NL
ES
PT
IT

parafusos Allen. É fornecida uma chave Allen de 5 mm apropriada. Certifique-se de que o suporte direto da ferramenta está limpo e livre de quaisquer detritos ou objetos estranhos. Insira sempre o pino de ejeção apropriado da broca de núcleo. Certifique-se de que a broca de núcleo não apresenta danos físicos. Aperte os dois parafusos Allen para fixar corretamente a broca de núcleo. Encha o depósito de lubrificante e verifique as conexões e funções do lubrificante.



Atenção: - Desligue a máquina imediatamente após a amostragem ou perfuração. Antes de remover a ferramenta ou antes de desligar o interruptor magnético, certifique-se de que segura a pega da máquina com uma mão firme e depois desligue o interruptor magnético e levante a máquina da superfície de trabalho.

8. NORMAS DE SEGURANÇA

- Mantenha a área de trabalho livre. Áreas e bancos desorganizados convidam a ferimentos.
- Considere o ambiente da área de trabalho. Não exponha as ferramentas à chuva. Não utilize ferramentas em locais húmidos ou molhados. Mantenha a área de trabalho bem iluminada. Não utilize ferramentas na presença de líquidos ou gases inflamáveis.
- Proteja-se contra choques eléctricos. Evite o contacto do corpo com superfícies ligadas à terra (p. ex., tubagens, radiadores, fogões, frigoríficos).
- Mantenha as outras pessoas afastadas. Não permita que pessoas, especialmente crianças, não envolvidas no trabalho, toquem na ferramenta ou na extensão e mantenha-as afastadas da área de trabalho.
- Armazene ferramentas inactivas. Quando não estiverem a ser utilizadas, as ferramentas devem ser guardadas num local seco e fechado, fora do alcance das crianças.
- Não force a ferramenta. Fará o trabalho melhor e mais seguro ao ritmo a que se destinava.
- Use a ferramenta certa. Não force ferramentas pequenas para fazer o trabalho de ferramentas pesadas. Não utilize ferramentas para fins não previstos; por exemplo, não utilize serras circulares para cortar ramos ou toros de árvores.
- Vista-se como deve ser. Não use roupas largas ou jóias que possam ficar presas nas peças móveis. O calçado antiderrapante é recomendado quando se trabalha ao ar livre. Use uma cobertura protectora para o cabelo para conter o cabelo comprido.
- Utilize equipamento de protecção. Use óculos de segurança. Use máscara facial ou de poeira se as operações de trabalho criarem poeira.
- Ligue o equipamento de extracção de pó. Se a ferramenta for fornecida para a conexão de equipamentos de extração e recolha de pó, certifique-se de que estes são ligados e devidamente utilizados.
- Não utilize o cabo de forma indevida. Nunca puxe o cabo para o desligar da tomada. Mantenha o cabo afastado de calor, óleo e arestas vivas.
- Trabalhe de forma segura. Sempre que possível, utilize grampos ou um torno para segurar o trabalho. É mais seguro do que usar a mão.
- Não vá para além dos limites. Mantenha sempre uma base e um equilíbrio adequados.
- Cuide das ferramentas. Mantenha as ferramentas de corte afiadas e limpas para um desempenho melhor e mais seguro. Siga as instruções para lubrificar e trocar acessórios. Inspeccione periodicamente os cabos da ferramenta e, se detectar danos, solicite a reparação apenas por um serviço de assistência autorizado. Inspeccione periodicamente os cabos de extensão e substitua-os se estiverem danificados. Mantenha os cabos secos, limpos e livres de óleo e gordura.
- Desligue as ferramentas. Quando não estiverem a ser utilizadas, antes da manutenção e ao trocar acessórios como lâminas, brocas e cortadores, desconecte as ferramentas da fonte de alimentação.
- Remova as chaves e as chaves de ajuste. Tenha o hábito de verificar se as chaves e as chaves de ajuste são removidas da ferramenta antes de a ligar.
- Evite o arranque involuntário. Certifique-se de que o interruptor está na posição "desligado" ao ligar.
- Utilize cabos de extensão exteriores. Quando a ferramenta for utilizada no exterior, utilize apenas cabos de extensão destinados a utilização no exterior e assinalados com tal marcação.

19. Fique alerta. Observe o que está a fazer, use o bom senso e não opere a ferramenta quando estiver cansado.
20. Verifique a existência de peças danificadas. Antes de continuar a utilizar a ferramenta, esta deve ser cuidadosamente inspeccionada para determinar se irá funcionar correctamente e realizar a função pretendida. Verifique o alinhamento das peças móveis, a ligação das peças móveis, a quebra das peças, a montagem e quaisquer outras condições que possam afectar o seu funcionamento. Uma protecção ou outra peça danificada deve ser devidamente reparada ou substituída por um centro de assistência autorizado, salvo indicação em contrário neste manual de instruções. Os interruptores defeituosos devem ser substituídos por um centro de assistência autorizado. Não utilize a ferramenta se o interruptor não a ligar e desligar.
21. Aviso. O uso de qualquer acessório que não seja recomendado neste manual de instruções pode representar um risco de ferimentos pessoais.
22. Mandar reparar a sua ferramenta por um especialista qualificado. Esta ferramenta eléctrica está em conformidade com as regras de segurança relevantes. As reparações só devem ser efectuadas por um técnico qualificado e com peças sobressalentes originais, caso contrário, podem representar um perigo considerável para o utilizador.

8.1. PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA ADICIONAIS

1. Fixe sempre firmemente a peça de trabalho com amarração de segurança.
2. Observe o sentido de rotação da broca de núcleo.
3. Certifique-se de que a broca de núcleo está sempre afiada, livre e sem vibrações.
4. Levante a broca de núcleo magnético da peça de trabalho antes de accionar o interruptor de ligar-desligar.
5. Antes da perfuração, permita que o motor atinja a velocidade máxima.
6. Opere a máquina apenas se estiver devidamente ligada à terra.
7. Não alcance a área de trabalho da máquina com as mãos enquanto o cabo de alimentação eléctrica estiver ligado à tomada.
8. Proteja a máquina contra a humidade.

9. Use óculos de protecção, luvas de protecção, protetor auricular e máscara. Não use luvas de protecção quando a máquina de perfuração de núcleo estiver em funcionamento. As luvas podem ser apanhadas pela máquina de perfuração de núcleo e causar ferimentos graves nas mãos.
10. A máquina não pode ser operada em um ambiente úmido

8.2. FONTE DE ALIMENTAÇÃO E ATERRAMENTO

Em caso de avaria ou defeito, o aterramento proporciona um caminho de menor resistência para a corrente eléctrica, a fim de reduzir o risco de choque eléctrico. A máquina está equipada com um cabo de alimentação fornecido com um condutor de protecção do equipamento e uma ficha de ligação à terra.



A ficha deve ser ligada a uma tomada adequada, devidamente instalada e ligada à terra, de acordo com todas as leis e regulamentos locais. Não altere a ficha fornecida. Se não encaixar na tomada, um electricista deve instalar uma tomada adequada.

9. ARRANQUE

Depois de desembalar a máquina, verifique se existe algum dano visual. Coloque a máquina sobre uma superfície metálica de baixo carbono para que fique sólida e nivelada. Uma espessura mínima de 25 mm ou 1 polegada e pelo menos 100 mm por 120 mm de aço de baixo carbono é necessária para que os ímanes funcionem adequadamente com força de retenção suficiente. Verifique a função de fixação magnética da ferramenta. Fixe a máquina com a correia de travamento de segurança. A correia fornece segurança adicional de fixação da ferramenta se o íman se soltar ou a energia falhar. Verifique se a ferramenta está bem apertada antes de a utilizar. Quando for utilizada uma placa de aço de baixo carbono adicional, certifique-se de que o aço também está devidamente fixado.

9.1. VERIFICAÇÕES DE SEGURANÇA ELÉCTRICA

Antes de inserir a ficha da fonte de alimentação na tomada da fonte de alimentação, certifique-se de que é uma tomada com ligação à terra. Certifique-se de que a tensão e a frequência da fonte de alimentação correspondem à da máquina

de perfuração de núcleo magnético. No caso de serem utilizados cabos de extensão, o operador deve certificar-se de que também estão ligados à terra. Utilize apenas cabos de extensão com uma secção transversal de cabo de 1,5 mm². Utilize apenas cabos de extensão aprovados para o local de trabalho.

9.2. ANTES DO INÍCIO DOS TRABALHOS OU DA UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA

Conecte a ferramenta observando as verificações de segurança eléctrica descritas acima. Ligue o íman e verifique o funcionamento da potência de retenção magnética. A máquina de perfuração de núcleo magnético não pode ser ligada a menos que a alimentação magnética seja ligada primeiro. Este é um recurso de segurança e não garante que o íman esteja configurado correctamente. Verifique sempre a potência de retenção do íman e o aperto correcto da ferramenta magnética antes de ligar a máquina de perfuração de núcleo magnético.

Verificação do fuso:

Antes de inserir brocas de núcleo ou brocas, certifique-se de que o fuso da máquina, o porta-ferramentas e a haste de Weldon estão livres de detritos e quaisquer objectos estranhos. Antes da utilização, a ferramenta não está danificada nem apresenta desgaste, e também não contém detritos nem quaisquer objectos estranhos. Uma ferramenta danificada e desgastada pode provocar um movimento inesperado da máquina de perfuração de núcleo magnético, o que pode causar perigo para o operador e danos na máquina. Uma broca com núcleo de boa qualidade garantirá um trabalho eficiente e segurança.

Nota: Utilize sempre o pino de ejeção adequado da ferramenta de perfuração de núcleo. Certifique-se de que a máquina está desligada antes de instalar ou remover as brocas de núcleo. Aperte os dois parafusos Allen correctamente antes de iniciar. Ajuste a velocidade da máquina quando a máquina está desligada e parada. Para a selecção das velocidades pretendidas, siga a etiqueta no alojamento do motor da máquina.



Atenção: A máquina só pode ser ligada quando a pinça magnética estiver a funcionar. Desliga-se quando a alimentação da pinça magnética for cortada. Deixe a ferramenta sobreaquecida arrefecer ao funcionar ao ralenti por alguns minutos.

10. OPERAÇÕES

Verifique novamente se a máquina de perfuração de núcleo magnético está correctamente ligada à ficha e à fonte de alimentação correcta. Verifique novamente para se certificar de que a máquina de perfuração de núcleo magnético e a peça de trabalho estão firmemente presas. Verifique novamente para garantir que o operador tem o equipamento de segurança adequado se o trabalho for realizado acima do nível do solo. Verifique novamente para evitar quaisquer ferimentos por choque eléctrico e ferimentos operacionais devido a queda da ferramenta ou do operador.

10.1. SELECÇÃO DA VELOCIDADE DO MODELO MAGPRO 40 2S

Com a ferramenta devidamente configurada. O selector de velocidade encontra-se no lado esquerdo da caixa de velocidades. A posição superior é a alta velocidade. E a posição mais baixa é a baixa velocidade. Ajuste a velocidade apenas quando a ferramenta não está ligada e não está a rodar. Consulte a secção de dados técnicos do manual para as rpm de alta e baixa velocidade. Selecciona a velocidade de amostragem ou perfuração em função do material e do diâmetro da broca de núcleo ou da broca. A velocidade apropriada rende o trabalho mais eficiente.

10.2. SELECÇÃO DA VELOCIDADE DO MODELO MAGPRO 80 4S

Com a ferramenta devidamente configurada. Os selectores de velocidade encontram-se do lado esquerdo e do lado direito da caixa de velocidades. Há quatro estágios ou quatro velocidades.

Velocidade mais baixa ou estágio 1: O selector da esquerda ajusta-se à posição para baixo e o da direita ajusta-se à posição para cima. Esta configuração produz a velocidade mais baixa. Ajuste a velocidade apenas quando a ferramenta não está ligada e não está a rodar. Consulte a secção de dados técnicos do manual para as rpm de alta e baixa velocidade. Selecciona a velocidade de amostragem ou perfuração em função do material e da broca de núcleo ou broca.

A velocidade apropriada rende o trabalho mais eficiente.

Segunda velocidade ou estágio 2: O selector da esquerda ajusta-se à posição inferior e o da direita ajusta-se à posição inferior. Esta configuração produz a segunda velocidade mais baixa. Ajuste a velocidade apenas quando a ferramenta não está ligada e não está a rodar. Consulte a secção de dados técnicos do manual para as rpm de alta e baixa velocidade. Seleccione a velocidade de amostragem ou perfuração em função do material e do diâmetro da broca de núcleo ou da broca. A velocidade apropriada rende o trabalho mais eficiente.

Terceira velocidade ou estágio 3: O selector da esquerda ajusta-se à posição para cima e o da direita ajusta-se à posição para cima. Esta configuração produz a terceira velocidade. Ajuste a velocidade apenas quando a ferramenta não está ligada e não está a rodar. Consulte a secção de dados técnicos do manual para as rpm de alta e baixa velocidade. Seleccione a velocidade de amostragem ou perfuração em função do material e do diâmetro da broca de núcleo ou da broca. A velocidade apropriada rende o trabalho mais eficiente.

Velocidade mais alta ou estágio 4: O selector da esquerda ajusta-se à posição para cima e o da direita ajusta-se à posição para baixo. Esta configuração produz a quarta velocidade ou velocidade mais alta. Ajuste a velocidade apenas quando a ferramenta não está ligada e não está a rodar. Consulte a secção de dados técnicos do manual para as rpm de alta e baixa velocidade. Seleccione a velocidade de amostragem ou perfuração em função do material e do diâmetro da broca de núcleo ou da broca. A velocidade apropriada rende o trabalho mais eficiente.



Atenção: A comutação ou selecção das velocidades da máquina de perfuração de núcleo magnético deve ser efectuada quando o motor da ferramenta está desligado e a ferramenta em repouso, sem rotação. Use uma mão para girar o fuso, se necessário, para que o selector engate correctamente.

10.3. LIGAR O ÍMAN

Quando a máquina de perfuração de núcleo estiver correctamente configurada e fixa, o operador pode ligar o íman. A força de retenção magnética está disponível se e apenas se a superfície de trabalho ou a superfície de aço magnético não for muito

fina. Siga a recomendação de segurança da Secção 6 para o Arranque. A potência de aperto mais forte do íman está disponível depois que o motor da ferramenta é ligado. O interruptor de alimentação magnético acenderá quando for ligado. Se a luz não estiver acesa, verifique o interruptor e substitua o interruptor danificado antes de continuar o trabalho.

10.4. DESLIGAR O ÍMAN

Com a máquina de perfuração de núcleo magnético desligada, a ferramenta tem de estar em posição estacionária ou não rotativa para que o interruptor magnético possa ser desligado. Certifique-se de que a máquina de perfuração de núcleo magnético ainda está devidamente fixa e segura antes de desligar o interruptor magnético. Segure firmemente na pega da máquina com uma mão e, em seguida, desligue o interruptor magnético. Tome sempre precauções adicionais para evitar que a ferramenta e o operador caiam.



Atenção: Após a amostragem ou perfuração, opere a ferramenta sem carga durante pelo menos um minuto ou quando a ferramenta tiver arrefecido. Nunca sobrecarregue a ferramenta durante a amostragem ou perfuração. O sobreaquecimento pode danificar o motor. Evite o sobreaquecimento do íman. Quando o trabalho de amostragem ou perfuração estiver concluído, não deixe a máquina de perfuração de núcleo magnético com a alimentação magnética ligada. No fim dos trabalhos de amostragem ou perfuração, desligue sempre a ferramenta e retire-a o mais rapidamente possível.

Com o interruptor magnético ligado, verifique novamente a potência de retenção do íman e da configuração da ferramenta antes de ligar o motor da ferramenta. O botão verde do interruptor de ligar/desligar do motor fará arrancar o motor quando premido. O botão vermelho do interruptor de ligar/desligar do motor fará parar o motor quando premido. O interruptor de ligar/desligar do motor pode ser utilizado quando o interruptor magnético está ligado. O interruptor de ligar/desligar do motor não pode funcionar quando o interruptor magnético está desligado.



Atenção: O interruptor do motor da ferramenta desligar-se-á automaticamente quando houver um corte na

fonte de alimentação. Não ligue a ferramenta até que a fonte de alimentação seja verificada por um electricista certificado como estando em boas condições de funcionamento. Não utilize a ferramenta se o íman tiver falhado ou estiver danificado.

10.5. AMOSTRAGEM E PERFURAÇÃO COM A MÁQUINA

Insira sempre o pino de ejeção adequado para a broca de núcleo a ser utilizada. Alinhe a broca de núcleo magnético e fixe-a com a correia de travamento quando necessário. Ligue o íman. Verifique novamente a ligação eléctrica e o aperto da ferramenta antes de ligar o motor para iniciar a perfuração. Utilize a pega para direccionar a broca de núcleo ou a broca. Nunca force a ferramenta. Utilize sempre óleo de corte de qualidade para arrefecer e lubrificar.

A amostragem e a perfuração não requerem muita força. O uso de óleo de corte de qualidade e brocas de núcleo de qualidade ajuda na eficiência do trabalho. Ao trabalhar na posição horizontal ou sobre a cabeça, o óleo de corte não pode fluir automaticamente. Espalhe sempre o interior da broca de núcleo e pulverize constantemente óleo de corte para ajudar a ferramenta a atingir a eficiência de amostragem ou perfuração em posição não ideais.



Atenção: Nunca force a ferramenta. Forçar a ferramenta para amostragem ou perfuração não produz um trabalho mais rápido. Forçar a ferramenta apenas cria mais desgaste para a broca de núcleo, para a broca e para a ferramenta. Nunca utilize brocas de núcleo e brocas danificadas. Inspeccione sempre e substitua a broca de núcleo e a broca sempre que necessário.



Aviso: Forçar a ferramenta pode danificar a broca de núcleo ou a broca. Existe perigo de ferimentos por corte se a broca de núcleo e a broca estiverem danificadas.

Quando o desgaste da ferramenta e o bloqueio da perfuração forem causados por brocas de núcleo ou brocas partidas, desligue a máquina imediatamente. Desligue a ferramenta da tomada antes de proceder à substituição da broca de núcleo ou da broca partida. Use a pega para mover a máquina para uma posição superior antes de proceder

à substituição da broca de núcleo ou da broca partida. Remova quaisquer limalhas ou detritos. Use luvas de protecção quando necessário para evitar ferimentos causados por cortes bruscos nas mãos. Nunca use luvas de protecção para operar a ferramenta.

Quando o desgaste da ferramenta e o bloqueio da perfuração forem causados por excesso de limalhas ou detritos, desligue o motor e certifique-se de que o íman não está desligado. Certifique-se de que a máquina continua a segurar a ferramenta antes de proceder à remoção de limalhas ou detritos em excesso. Limpe o orifício e lubrifique o orifício antes de continuar a amostragem ou perfuração. Verifique sempre novamente a ferramenta quanto à função de retenção magnética e se as amarrações estão a funcionar correctamente antes de continuar qualquer trabalho.

10.6. APÓS CADA UTILIZAÇÃO DA FERRAMENTA

Remova a broca de núcleo ou a broca da máquina. Remova quaisquer limalhas ou detritos. Limpe a ferramenta de qualquer líquido de arrefecimento e inspeccione visualmente para verificar se existem sinais de danos. Limpe sempre o porta-ferramentas da máquina. Limpe a guia deslizante de perfuração de núcleo magnético. Ao mesmo tempo, inspeccione a função da guia deslizante. Se a ferramenta tiver muita folga ou se soltar, a ferramenta tem de ser ajustada. Desaperte a porca de aperto e aperte o parafuso de aperto uniformemente. Aperte novamente a porca de aperto para fixar os ajustes no lugar. Depois de limpar e inspeccionar a máquina, volte sempre a colocar a ferramenta na mala de transporte, bem como a amarração de fixação e a broca de núcleo ou a broca utilizada.

11. MANUTENÇÃO

11.1. SUBSTITUIR AS ESCOVAS DE CARBONO

1. Substitua a escova de carbono por uma escova quando esta estiver desgastada até aprox. 6 mm (1/4 pol.) ou ocorrer formação de faíscas. Ambas as escovas devem ser substituídas ao mesmo tempo.
2. Remova as escovas gastas, insira as novas escovas e feche a tampa novamente.
3. A substituição das escovas de carbono pode ser realizada por estações de serviço e/ou

oficinas autorizadas. Só podem ser utilizadas peças originais. Qualquer peça não autorizada utilizada como substituição anula a garantia e a responsabilidade dos fabricantes quanto a danos e ferimentos.

12. ACESSÓRIOS OPCIONAIS

12.1. ACESSÓRIOS GERAIS

- Perfuratrizes HSS-Co 30 mm Ø 12 - 130 mm (490212 - 4902130)
- Perfuratrizes HSS-Co 55 mm Ø 12 - 130 mm (490512 - 4905130)
- „Goldfinger“: brocas de núcleo HSS-Co revestidas com TiN 30 mm Ø 12 - 60 mm (490212TiN - 4902130TiN)
- Conjunto de broca de núcleo HSS-Co 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + pino ejetor (490145)
- Conjunto de broca de núcleo com ponta de metal duro 30 mm Ø 1x12, 1x 14, 1x16, 1x18, 1x20, 1x22 mm + pino ejetor (490148)
- Conjunto de broca de núcleo „Goldfinger“ revestido com TiN 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + pino ejetor (490145TiN)
- Mandril de perfuração e adaptador de 13 mm (490152A)
- Adaptador Weldon de 19 mm para brocas de núcleo Fein com haste rápida e pino ejetor / pino de centralização (490154)
- Coletor de chip magnético (490153)
- Perfuração de alto desempenho e spray de óleo de corte para resfriamento ideal e desempenho de corte superior - Conteúdo: 400 ml (490020)

12.2. PARA O MAGPRO 80 4S

- Mandril de perfuração de 16 mm + adaptador MK3 (490164)
- Adaptador Weldon 32 CM3 para perfuradoras de Ø 61 mm (490163)

13. COTAÇÃO

Ao devolver uma ferramenta avariada para reparação, com estimativa de custos, cobramos uma taxa de 50€. Esta taxa não se aplica se o roçamento de reparação for aprovado ou em caso de aquisição de uma nova máquina.

14. PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO

Para consulta das atuais listas de peças com respetivos números de pedido, visite o nosso website:

www.drycutter.com

15. GARANTIA

O período de garantia (garantia conforme código comercial) é de 12 meses a partir da data de compra pelo utilizador.

Cobre e está limitada à substituição gratuita de componentes com defeito ou à reparação gratuita de defeitos comprovadamente resultantes da utilização de materiais imperfeitos durante a produção ou devido a erros de montagem.

A utilização ou arranque incorretos, bem como instalações ou reparações não especificadas no presente manual anulam a garantia. Componentes sujeitos a desgaste estão igualmente excluídos da garantia. O fabricante reserva-se o direito de tomar decisões relativas à aplicação da garantia. A garantia perde a validade se o equipamento for aberto por terceiros. Danos decorrentes de transporte, trabalhos de manutenção bem como de manutenção insuficiente não estão cobertos pela garantia.

Para reclamação de garantia é obrigatório apresentar o comprovativo de compra (nota de entrega, fatura ou recibo).

Dentro da esfera legal, o fabricante declina a responsabilidade por quaisquer danos pessoais, materiais ou consequentes, particularmente se o equipamento for utilizado para fins não previstos no manual de instruções, se for instalado ou reparado de forma diferente da estipulada neste documento ou se as reparações forem realizadas por pessoas sem habilitações para o fazer.

Reservamo-nos o direito de realizar reparações e manutenções na fábrica além das especificadas no presente manual de instruções.

A garantia exclui componentes sujeitos a desgaste, como sejam:

Interruptores, flanges, escovas de carvão, apoios e ferramentas de corte (lâminas, inserções pastilhadas, brocas e abrasivos).

A qualidade e segurança da serra circular JEPSON de corte a frio depende da utilização exclusiva de lâminas de serra originais JEPSON. A utilização de outras lâminas pode danificar o equipamento.

A lâmina de serra original JEPSON cumpre todos os requisitos da certificação TÜV, (várias entidades)

encontrando-se por isso certificada pelas várias entidades que a integram. O fabricante declinará toda e qualquer responsabilidade em caso de utilização de lâminas de serra de outras origens.

Exclusão da Garantia JEPSON POWER

A garantia exclui:

- Componentes sujeitos ao desgaste decorrente da utilização normal do equipamento, bem como defeitos com a mesma origem.
- Avarias na ferramenta devido a inobservância do manual de instruções, utilização não prevista, condições atmosféricas anormais, condições de trabalho inadequadas, sobrecargas ou falta de operações de manutenção.
- Avarias na ferramenta devido à utilização de peças ou componentes não originais da Jepson Power.
- Máquinas que tenham sofrido alterações ou acrescentos.
- Diferenças mínimas relativamente à utilização prevista, que não sejam significativas no que se refere ao valor e aptidão da ferramenta.

Nos seguintes casos, um pedido de garantia por danos à base magnética nas máquinas de perfuração magnética de nossa série MagPro está excluído:

1. Abrasão anormal da superfície do ímã devido ao movimento permanente da máquina em superfícies metálicas sem levantar o dispositivo.
2. A conexão simultânea de aterramento (aterramento) de dispositivos de soldagem na peça de trabalho e o comissionamento da broca magnética levam a um curto-circuito e podem danificar permanentemente a base magnética.

A qualidade e segurança da máquina perfuratriz magnética JEPSON depende do uso exclusivo das perfuratrizes JEPSON originais. Brocas de núcleo de qualidade fornecem um trabalho eficiente. O uso de outras perfuratrizes pode danificar as máquinas.

16. REEE

1. Não elimine os aparelhos eléctricos como lixo municipal não triado, utilize instalações de recolha selectiva.

2. Entre em contato com o governo local para obter informações sobre os sistemas de recolha disponíveis.
3. Se os aparelhos eléctricos forem eliminados em aterros sanitários ou lixeiras, substâncias perigosas podem vazar para as águas subterrâneas e entrar na cadeia alimentar, prejudicando a sua saúde e bem-estar.
4. Ao substituir aparelhos velhos por novos, o revendedor é legalmente obrigado a recolher o seu aparelho velho para eliminação, pelo menos sem encargos.

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

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

T		76
1.	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE	76
2.	ISTRUZIONI PER L'USO	76
3.	PREMESSA	77
4.	SPECIFICHE TECNICHE	77
5.	BREVE DESCRIZIONE	78
6.	VOLUME DI CONSEGNA	78
	6.1. MAGPRO 40 2S	78
	6.2. MAGPRO 80 4S	78
7.	PRIMA DEL PRIMO UTILIZZO	78
8.	NORME DI SICUREZZAN	80
	8.1. ULTERIORI PRECAUZIONI DI SICUREZZA PER IL TRAPANO MAGNETICO	81
	8.2. ALIMENTAZIONE ELETTRICA E MESSA A TERRA	81
9.	AVVIO	81
	9.1. CONTROLLI DI SICUREZZA ELETTRICA	81
	9.2. PRIMA DI INIZIARE I LAVORI O L'USO DEL TRAPANO MAGNETICO	81
10.	OPERAZIONI	82
	10.1. SELEZIONE DELLA VELOCITÀ DEL MODELLO MAGPRO 40 2S	82
	10.2. SELEZIONE DELLA VELOCITÀ DEL MODELLO MAGPRO 80 4S	82
	10.3. ACCENSIONE DEL MAGNETE	83
	10.4. SPEGNERE IL MAGNETE	83
	10.5. CAROTAGGIO E FORATURA CON L'APPARECCHIATURA	83
	10.6. DOPO OGNI UTILIZZO DELL'UTENSILE	84
11.	MANUTENZIONE	84
	11.1. SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE DI CARBONE	84
12.	ACCESSORI OPZIONALI	84
	12.1. ACCESSORI GENERALI	84
	12.2. PER MAGPRO 80 4S	84
13.	PREVENTIVO	85
14.	PEZZI DI RICAMBIO	85
15.	GARANZIA	85
16.	RAEE	86

IT

1. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

(Ai sensi dell'Allegato IIA della Direttiva Macchine)

Noi, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, dichiariamo sotto nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:

Descrizione della macchina:	Carotatrice magnetica
Tipo:	MagPro 40 2s MagPro 80 4S
Anno di costruzione:	Vedi etichetta macchina
Nnumero di serie:	Vedi etichetta macchina

al quale si riferisce tale dichiarazione, è conforme alle seguenti direttive CE e alle norme armonizzate o ad altri documenti normativi:

2006/42/EC Machinery Directive



EN ISO 12100:2010
EN61029-1:2009 + A11:2010
EN61029-2-9:2012+A11:2013
EN61029-2-10:2010+A11:2013

Pierre Michiels, Managing Director
Nome, Posizione


Eschweiler, 01.08.2021

2. ISTRUZIONI PER L'USO

Si prega di leggere attentamente questo manuale prima di trasportare la macchina e prima di qualsiasi operazione.

Riproduzioni di qualsiasi tipo possono essere effettuate solo con la nostra autorizzazione. Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche al progetto tecnico di sviluppo senza preavviso. Con riserva di modifiche per il miglioramento tecnico.

PER LA VOSTRA SICUREZZA!

Leggere il manuale

Indossare occhiali protettivi

Indossare una protezione per le orecchie

Indossare una maschera

Indossare scarpe antinfortunistiche

Indossare un abbigliamento da lavoro adeguato e aderente

Non indossare guanti di protezione quando la macchina è in esercizio o in funzione. Indossare guanti protettivi per evitare lesioni da trucioli metallici taglienti o detriti.



3. PREMESSA

Una nuova serie MCD di trapani magnetici ad alta velocità ed efficienti

Il trapano magnetico è l'apparecchiatura più comunemente utilizzata per l'elaborazione di fori metallici, per il carotaggio e la foratura, nonché per il carotaggio e la foratura di altri materiali. La ragione di ciò sta nel fatto che il trapano magnetico ha una struttura molto compatta, combinata con l'uso di carotatrici o punte a spirale di qualità, ed è molto semplice da usare. La linea Jepson di trapani magnetici consente di eseguire in modo efficiente le operazioni di carotaggio e foratura.

Queste macchine normalmente funzionano con corone HSS o corone con punte in carburo, il potente motore e le velocità di taglio adeguate permettono di eseguire in modo efficiente fori di carotaggio o fori attraverso i metalli, ecc. Inoltre, questi trapani magnetici richiedono solo un po' di lubrificante refrigerante. Il lubrificante refrigerante aiuta il carotaggio e la foratura riducendo il calore per aumentare l'efficienza di lavoro delle corone e delle punte.

Con il potente motore e gli ingranaggi di qualità industriale, i trapani magnetici Jepson offrono qualità e durata. Vi auguriamo un lavoro produttivo con il vostro prodotto Jepson.

4. SPECIFICHE TECNICHE

Macchina	MagPro 40 2S	MagPro 80 4S
Tensione / Potenza	230V~ / 50Hz / 1100W	230V~ / 50Hz / 1600W
Tensione / Amp	115V~ / 9 A	115V~ / 14A
Velocità 1 (al minimo)	650 min ⁻¹	190 min ⁻¹
Velocità 2 (al minimo)	1100 min ⁻¹	300 min ⁻¹
Velocità 3 (al minimo)	-	420 min ⁻¹
Velocità 4 (al minimo)	-	660 min ⁻¹
Tipo di corona	Weldon 19mm 3/4"	MK3 - 19mm 3/4"
Profondità di taglio	30mm / 55 mm	30mm / 55mm / 110mm
Diametro massimo della corona	40mm 1 9/16"	80mm 3 1/8"
Diametro massimo della punta elicoidale	13mm 1/2"	16mm 5/8" (32 MK3)
Lunghezza corsa	165mm	270mm
Peso netto approssimativo	13 kg	24 kg

5. BREVE DESCRIZIONE

La costruzione del TRAPANO MAGNETICO è stata progettata e realizzata secondo gli attuali standard internazionali dell'industria delle macchine utensili. Le macchine sono conformi alle normative vigenti in materia di emissioni e sicurezza sul lavoro.

Si prega di leggere attentamente le istruzioni per l'uso, in particolare le norme per la prevenzione degli infortuni. Non utilizzare l'utensile per scopi diversi da quelli previsti, e seguire le istruzioni per la pulizia e la cura dell'utensile.



IMPORTANTE

Se si apportano modifiche ad un'apparecchiatura senza autorizzazione, il marchio di conformità CE cessa di essere valido. La macchina non può più essere utilizzata. Allo stesso modo, la garanzia e la responsabilità del produttore sono annullate.

JEPSON Magpro 40 2s e Magpro 80 4s si distinguono per questo:

- Facilità di trasporto e compattezza
- Creando uno spazio di lavoro più ampio
- Funzionamento semplice
- Fori di carotaggio attraverso il metallo o materiale non metallico

6. VOLUME DI CONSEGNA

6.1. MAGPRO 40 2S

- Valigetta di trasporto
- Cinghia di ancoraggio
- Serbatoio del liquido di raffreddamento
- Utensili
- Protezione contro i trucioli

6.2. MAGPRO 80 4S

- Valigetta di trasporto
- Cinghia di ancoraggio
- Serbatoio del liquido di raffreddamento
- Utensili
- Protezione contro i trucioli
- Cuneo di espulsione
- Adattatore CM3/Weldon 19

7. PRIMA DEL PRIMO UTILIZZO



PRIMA DI UTILIZZARE IL TRAPANO MAGNETICO JEPSON PER LA PRIMA VOLTA, LEGGERE IL MANUALE DI ISTRUZIONI.

Controllare sempre che non vi siano segni visibili di danni prima dell'uso. Seguire le seguenti norme di sicurezza per prevenire incidenti e lesioni.



Attenzione: Il trapano magnetico può essere azionato solo quando il magnete è acceso. Accertarsi che l'utensile sia saldamente magnetizzato e utilizzare la cinghia di sicurezza per stringere l'utensile. Accertarsi che l'utensile cada lontano dall'operatore in una situazione in cui l'utensile perde la forza di tenuta magnetica e l'ancoraggio di sicurezza non è in grado di tenere l'utensile in una posizione sicura.



Attenzione: La potenza di serraggio magnetico dipende dalla superficie di lavoro. La vernice superficiale del substrato, e qualsiasi rivestimento superficiale, e il livello di levigatezza della superficie influisce sul potere di serraggio. Se il piano di lavoro non è in metallo, preparare una piastra in acciaio a basso contenuto di carbonio di almeno 25 mm o 1 pollice di spessore e di almeno 100 mm per 200 mm di dimensione per garantire che l'utensile possa essere magnetizzato con una buona capacità di tenuta. Se il piano di lavoro è un metallo sottile a basso spessore, per il corretto funzionamento del magnete è necessario aggiungere la piastra metallica sopra indicata sotto il pezzo da lavorare. La piastra metallica aggiunta deve essere fissata per evitare spostamenti o cadute.

Quando si esegue il carotaggio o la foratura di metalli ferritici come l'alluminio o superfici irregolari come i metalli ondulati, ecc. ci sarà una potenza di tenuta pari a zero o minima per il trapano magnetico. È necessario utilizzare uno speciale dispositivo di tenuta, altrimenti non procedere ad alcun lavoro di carotaggio o di foratura.



Attenzione: Quando si lavora al di sopra del livello del suolo, indossare sempre l'imbracatura di sicurezza per evitare cadute e per evitare lesioni dell'operatore. Ricontrollare sempre che l'utensile sia

posizionato in modo sicuro e serrare con la cinghia di ancoraggio.



Attenzione: Quando si avvia il trapano magnetico, il moto oscillatorio può causare movimenti improvvisi. In caso di interruzione dell'alimentazione elettrica, il moto oscillatorio può creare movimenti improvvisi. Questi movimenti improvvisi possono creare uno squilibrio per l'operatore che lavora in superficie, creando un pericolo per l'operatore. Accertarsi che l'operatore sia adeguatamente protetto dalla caduta con l'imbracatura di sicurezza.



Attenzione: Estrema cautela per il collegamento del trapano magnetico alla fonte di alimentazione. Accertarsi che la fonte di alimentazione sia correttamente collegata a terra. Controllare che la fonte di alimentazione abbia stessa tensione e frequenza nominale del trapano magnetico. Non collegare e utilizzare in caso di differenze di tensione e frequenza!



Attenzione: È buona norma fare attenzione che il cavo di alimentazione sia libero e non rimanga impigliato. Assicursi che il cavo non sia in un percorso umido. Non utilizzare l'utensile in presenza di segni visivi di danni al cavo di alimentazione. È possibile utilizzare solo cavi di prolunga con diametro di 1,5 mm². Verificare che il cavo di prolunga non presenti danni visivi. Verificare sempre che il cavo di prolunga sia approvato per l'uso in cantiere.



Attenzione: Non utilizzare il trapano magnetico sulla stessa superficie in cui è installata la saldatrice. La saldatrice può causare gravi danni al blocco magnetico e al cavo elettrico che possono causare lesioni personali all'operatore.



Attenzione: – Quando si esegue il carotaggio o la foratura attraverso strati multipli, assicurarsi che il percorso di carotaggio sia pulito e privo di trucioli e detriti. Il carotaggio o la perforazione del secondo strato può essere più difficile. Non premere con forza sull'impugnatura e metterci troppa forza. L'eccessiva forza applicata non accelera il processo di carotaggio o di foratura. Può solo portare maggiore usura alla corona o alla punta da trapano.



Attenzione: – Non accendere la macchina se la corona o la punta sta toccando la superficie del pezzo su cui lavorare. Assicurarsi che ci sia spazio sufficiente prima di accendere la macchina. Lasciare sempre che la macchina funzioni alla massima velocità. Se la corona o la punta da trapano sta toccando la superficie del pezzo da lavorare quando la macchina è accesa, la forza di contatto e di avvio può ruotare e oscillare improvvisamente. Questo può causare lesioni all'operatore.



Attenzione: – Quando la macchina ha raggiunto la normale velocità di funzionamento, iniziare il carotaggio o la foratura seguendo un avanzamento molto lento. Accendere il refrigerante o spruzzare la superficie di taglio. Il contatto iniziale della corona o della punta e del pezzo da lavorare deve essere delicato. Durante il taglio o la foratura il segno è visibile, iniziare ad alimentare la macchina con una forza delicata e uniforme. Lasciare che il lavoro venga eseguito dalla corona o dalla punta. Non forzare la macchina. Allentare la pressione subito dopo che la lancia o la punta hanno eseguito il taglio.



Attenzione: – Magpro 40 2s: Quando si inserisce la corona, allentare le due viti di arresto a brugola. Viene fornita una chiave a brugola da 4 mm. Assicurarsi che il supporto diretto dell'utensile sia pulito e privo di detriti o corpi estranei. Inserire sempre il perno di espulsione adatto alla corona. Accertarsi che la corona non presenti danni fisici. Serrare le due viti di arresto a brugola per fissare correttamente la corona. Riempire il serbatoio del lubrificante e controllare i collegamenti e le funzioni del lubrificante.



Attenzione: – Magpro 80 4s: Pulire sempre lo stelo Weldon del mandrino e il cono portautensili industriale. Inserire il portautensili industriale nel mandrino conico. Quando si inserisce la corona, allentare le due viti di arresto a brugola. La chiave a brugola da 5 mm è fornita in dotazione. Assicurarsi che il supporto diretto dell'utensile sia pulito e privo di detriti o corpi estranei. Inserire sempre il perno di espulsione adatto alla corona. Accertarsi che la corona non presenti danni fisici. Serrare le due viti di arresto a brugola per fissare correttamente la

corona. Riempire il serbatoio del lubrificante e controllare i collegamenti e le funzioni del lubrificante.



Attenzione: – Spegnerne l'apparecchio subito dopo il carotaggio o la foratura. Prima di rimuovere l'utensile o prima di spegnere l'interruttore magnetico, assicurarsi di tenere saldamente con una mano sull'impugnatura della macchina, quindi spegnere l'interruttore magnetico e sollevare la macchina dal piano di lavoro.

8. NORME DI SICUREZZA

1. Mantenere l'area di lavoro libera. Aree piene di roba e banchi invitano a farsi male.
2. Considerare l'ambiente dell'area di lavoro. Non esporre gli utensili alla pioggia. Non utilizzare gli utensili in ambienti umidi o bagnati. Mantenere l'area di lavoro ben illuminata. Non utilizzare utensili in presenza di liquidi o gas infiammabili.
3. Protezione contro le scosse elettriche. Evitare il contatto del corpo con superfici messe a terra e messe a terra (ad es. tubi, radiatori, catene, frigoriferi).
4. Tenere le altre persone lontane. Non lasciare che persone, soprattutto bambini, non coinvolte nel lavoro, tocchino l'attrezzo o la prolunga e tenerle lontane dall'area di lavoro.
5. Conservare gli strumenti inutilizzati. Quando non vengono utilizzati, gli attrezzi devono essere conservati in un luogo asciutto e chiuso a chiave, fuori dalla portata dei bambini.
6. Non forzare l'utensile. Esso svolgerà il lavoro in modo migliore e più sicuro al ritmo previsto.
7. Utilizzare lo strumento giusto. Non forzare gli utensili di piccole dimensioni ad eseguire il lavoro di un utensile pesante. Non utilizzare utensili per scopi non previsti; ad esempio non utilizzare seghe circolari per tagliare rami o tronchi d'albero.
8. Indossare un abbigliamento idoneo. Non indossare abiti larghi o gioielli che possono rimanere impigliati in parti in movimento. Le calzature antiscivolo sono consigliate quando si lavora all'aperto. Indossare una copertura protettiva per contenere i capelli lunghi.
9. Utilizzare dispositivi di protezione. Utilizzare occhiali di sicurezza. Utilizzare una maschera facciale o antipolvere se le operazioni di lavoro creano polvere.
10. Collegare l'impianto di aspirazione della polvere. Se l'attrezzo è previsto per il collegamento di impianti di aspirazione e di raccolta della polvere, assicurarsi che questi siano collegati e utilizzati correttamente.
11. Non maltrattare il cavo. Non tirare mai il cavo per scollegarlo dalla presa. Tenere il cavo lontano da fonti di calore, olio e spigoli vivi.
12. Lavoro in sicurezza. Ove possibile utilizzare morsetti o una morsa per tenere fermo il lavoro. È più sicuro che usare la mano.
13. Non sbilanciarsi. Mantenere sempre una posizione corretta e l'equilibrio.
14. Eseguire la manutenzione degli utensili con cura. Mantenere gli utensili da taglio affilati e puliti per prestazioni migliori e più sicure. Seguire le istruzioni per la lubrificazione e la sostituzione degli accessori. Ispezionare periodicamente i cavi degli utensili e, se danneggiati, la riparazione deve essere effettuata solo da parte di un centro di assistenza autorizzato. Ispezionare periodicamente le prolunghe e sostituirle se danneggiate. Mantenere le maniglie asciutte, pulite e prive di olio e grasso.
15. Scollegare gli strumenti. Quando non in uso, prima della manutenzione e durante la sostituzione di accessori come lame, punte e frese, scollegare gli utensili dall'alimentazione elettrica.
16. Rimuovere le chiavi di regolazione e le chiavi inglesi. Prendere l'abitudine di controllare che le chiavi e le chiavi di regolazione siano state rimosse dall'utensile prima di accenderlo.
17. Evitare partenze accidentali. Accertarsi che l'interruttore sia in posizione "off" quando si inserisce la spina.
18. Utilizzare prolunghe esterne. Quando l'utensile viene utilizzato all'esterno, utilizzare solo prolunghe destinate all'esterno e quindi contrassegnate.
19. State attenti. Guardate cosa state facendo, usate il buon senso e non usate lo strumento quando siete stanchi.
20. Controllare le parti danneggiate. Prima di utilizzare ulteriormente l'utensile, è necessario controllarne attentamente il corretto funzionamento e l'esecuzione della funzione prevista. Controllare l'allineamento delle parti in movimento, il legame delle parti in movimento, la rottura delle parti, il montaggio e qualsiasi altra condizione che possa influire sul suo funzionamento. Una protezione

o un'altra parte danneggiata deve essere adeguatamente riparata o sostituita da un centro di assistenza autorizzato, salvo diversa indicazione nel presente manuale di istruzioni. Far sostituire gli interruttori difettosi da un centro di assistenza autorizzato. Non utilizzare l'utensile se l'interruttore non lo accende e non lo spegne.

21. Attenzione. L'uso di qualsiasi accessorio o attacco diverso da quello raccomandato in questo manuale di istruzioni può comportare il rischio di lesioni personali.
22. Far riparare l'utensile da uno specialista qualificato. Questo utensile elettrico è conforme alle pertinenti norme di sicurezza. Le riparazioni devono essere eseguite solo da personale specializzato qualificato utilizzando pezzi di ricambio originali, altrimenti ciò può comportare un notevole pericolo per l'utente.

8.1. ULTERIORI PRECAUZIONI DI SICUREZZA PER IL TRAPANO MAGNETICO

1. Bloccare sempre saldamente il pezzo da lavorare con un'imbracatura di sicurezza.
2. Osservare il senso di rotazione della corona.
3. Accertarsi che la corona sia sempre affilata, senza impedimenti e senza vibrazioni.
4. Sollevare il trapano magnetico dal pezzo da lavorare prima di azionare l'interruttore on-off.
5. Prima della foratura, lasciare che il motore raggiunga la massima velocità.
6. Azionare la macchina solo se correttamente bloccato.
7. Non accedere all'area di lavoro della macchina in funzione con le mani mentre il cavo di alimentazione elettrica è collegato alla presa.
8. Proteggere la macchina dall'umidità.
9. Indossare occhiali di sicurezza, guanti protettivi, protezione per le orecchie e maschera. Non indossare guanti protettivi quando il trapano magnetico è in funzione.
10. La macchina non può essere utilizzata in un ambiente umido.

8.2. ALIMENTAZIONE ELETTRICA E MESSA A TERRA

In caso di malfunzionamento o di guasto, la messa a terra fornisce un percorso di minima resistenza alla corrente elettrica per ridurre il rischio di scosse elettriche. La macchina è equipaggiata di un

cavo di alimentazione dotato di un conduttore di protezione e di una spina con messa a terra.



La spina deve essere inserita in una presa adeguata, correttamente installata e con messa a terra in conformità a tutte le leggi e normative locali. Non modificare la spina in dotazione. Se non si inserisce nella presa, un elettricista deve installare una presa adatta.

9. AVVIO

Dopo aver estratto la macchina dall'imballaggio, verificare l'eventuale presenza di danni visivi. Posizionare la macchina su una superficie metallica a basso tenore di carbonio in modo che sia solida e piana. È necessario uno spessore minimo di 25 mm o 1 pollice e almeno 100 mm per 120 mm di acciaio a basso tenore di carbonio perché i magneti funzionino correttamente con una forza di tenuta sufficiente. Controllare la funzione di bloccaggio magnetico dell'utensile. Fissare la macchina con la cinghia di sicurezza. La cinghia fornisce un ulteriore strumento di sicurezza in caso di allentamento del magnete o di interruzione dell'alimentazione elettrica. Controllare che l'utensile sia ben serrato prima di azionare l'utensile. Quando si utilizza una piastra aggiuntiva in acciaio a basso tenore di carbonio, accertarsi che anche l'acciaio sia fissato correttamente.

9.1. CONTROLLI DI SICUREZZA ELETTRICA

Prima di inserire la spina di alimentazione nella presa dell'alimentatore, assicurarsi che si tratti di una presa con messa a terra. Accertarsi che la tensione e la frequenza dell'alimentazione corrispondano a quelle del trapano magnetico. Nel caso in cui si utilizzino prolunghe di cavo, l'operatore deve assicurarsi che abbiano la messa a terra. Utilizzare solo prolunghe con una sezione del cavo di 1,5 mm². Utilizzare solo cavi di prolunga omologati per il luogo di lavoro.

9.2. PRIMA DI INIZIARE I LAVORI O L'USO DEL TRAPANO MAGNETICO

Inserire l'utensile osservando i controlli di sicurezza elettrica sopra descritti. Accendere il magnete e controllare il funzionamento della forza di tenuta magnetica. Il trapano magnetico non può essere acceso se non si accende prima l'alimentazione del magnete. Questa è una caratteristica di sicurezza e non garantisce che il magnete sia installato corret-

tamente. Controllare sempre la forza di tenuta del magnete e il corretto serraggio dell'utensile magnetico prima di accendere il trapano magnetico.

Controllo del mandrino:

Prima di inserire le corone o le punte, assicurarsi che il mandrino della macchina, il portautensili e il stelo Weldon siano privi di detriti e di corpi estranei. Prima dell'uso, l'utensile non sia danneggiato o usurato, nonché privo di detriti e di corpi estranei. Un utensile danneggiato e usurato può causare un movimento inaspettato del trapano magnetico magnetico, con conseguente pericolo per l'operatore e danni alla macchina. Una corona di buona qualità garantisce un lavoro efficiente e sicurezza.

Nota: Utilizzare sempre il perno di espulsione adatto all'utensile corona. Accertarsi che la macchina sia spenta prima di installare o rimuovere le corone. Serrare bene le due viti a brugola prima di iniziare. Regolare la velocità della macchina quando la macchina è spenta e ferma. Selezione della velocità desiderata, seguire l'etichetta sull'alloggiamento del motore della macchina.



Attenzione: La macchina può essere accesa solo quando il morsetto magnetico è in funzione. Si spegne quando viene tolta l'alimentazione del morsetto magnetico. Lasciare raffreddare l'utensile surriscaldato lasciandolo a girare al minimo per alcuni minuti.

10. OPERAZIONI

Ricontrollare che il trapano magnetico sia correttamente inserito e collegato alla fonte di alimentazione corretta. Ricontrollare per accertarsi che il trapano magnetico e il pezzo da lavorare siano bloccati saldamente. Ricontrollare per accertarsi che l'operatore disponga di dispositivi di sicurezza adeguati se il lavoro si svolge sopra del livello del suolo. Ricontrollare per prevenire eventuali lesioni da scosse elettriche e danni da caduta dell'operatore o dell'utensile.

10.1. SELEZIONE DELLA VELOCITÀ DEL MODELLO MAGPRO 40 2S

Con l'attrezzo correttamente installato. Il selettore di velocità si trova sul lato sinistro della scatola degli ingranaggi. La posizione superiore è per la velocità

alta. E la posizione inferiore è la velocità bassa. Regolare la velocità solo quando l'utensile non è acceso e non ruota. Consultare la sezione dei dati tecnici del manuale per il numero di giri al minuto sia per l'alta che per la bassa velocità. Selezionare la velocità di carotaggio o di foratura in base al materiale e al diametro della corona o della punta. Una velocità adeguata rende il lavoro più efficiente.

10.2. SELEZIONE DELLA VELOCITÀ DEL MODELLO MAGPRO 80 4S

Con l'attrezzo correttamente installato. I selettori di velocità si trovano sul lato sinistro e destro della scatola degli ingranaggi. Ci sono quattro stadi o quattro velocità.

Velocità minima o fase 1: Il selettore di sinistra si regola in basso e il selettore di destra in alto. Questa configurazione consente di ottenere la velocità minima. Regolare la velocità solo quando l'utensile non è acceso e non ruota. Consultare la sezione dei dati tecnici del manuale per il numero di giri al minuto sia per l'alta che per la bassa velocità. Selezionare la velocità di carotaggio o di foratura in base al materiale e al diametro della corona o diametro della punta.

Una velocità adeguata rende il lavoro più efficiente.

Seconda velocità o fase 2: Il selettore di sinistra si regola nella posizione abbassata e il selettore di destra si regola nella posizione abbassata. Questa configurazione consente di ottenere la seconda velocità più bassa. Regolare la velocità solo quando l'utensile non è acceso e non ruota. Consultare la sezione dei dati tecnici del manuale per il numero di giri al minuto sia per l'alta che per la bassa velocità. Selezionare la velocità di carotaggio o di foratura in base al materiale e al diametro della corona o della punta. Una velocità adeguata rende il lavoro più efficiente.

Terza velocità o fase 3: Il selettore sinistro si regola in alto e il selettore destro in alto. Questa configurazione produce la terza velocità. Regolare la velocità solo quando l'utensile non è acceso e non ruota. Consultare la sezione dei dati tecnici del manuale per il numero di giri al minuto sia per l'alta che per la bassa velocità. Selezionare la velocità di carotaggio o di foratura in base al materiale e al diametro della corona o della punta. Una velocità corretta rende il lavoro più efficiente.

Velocità massima o fase 4: Il selettore di sinistra si regola in alto e il selettore di destra in basso. Questa configurazione consente di ottenere la quarta o la massima velocità. Regolare la velocità solo quando l'utensile non è acceso e non ruota. Consultare la sezione dei dati tecnici del manuale per il numero di giri al minuto sia per l'alta che per la bassa velocità. Selezionare la velocità di carotaggio o di foratura in base al materiale e al diametro della corona o della punta. Una velocità corretta rende il lavoro più efficiente.



Attenzione: La commutazione o la selezione delle velocità del trapano magnetico deve essere effettuata quando il motore dell'utensile è spento e l'utensile a riposo non gira. Utilizzare una mano per ruotare il mandrino, se necessario, per far sì che il selettore si metta correttamente in marcia.

10.3. ACCENSIONE DEL MAGNETE

Quando la corona è correttamente montata e fissata. L'operatore può accendere il magnete. La forza di tenuta magnetica è disponibile se e solo se il piano di lavoro o la superficie magnetica in acciaio non è troppo sottile. Seguire le raccomandazioni di sicurezza della Sezione 6 dell'Avviamento. Una forza di serraggio più potente del magnete è disponibile dopo l'accensione del motore dell'utensile. L'interruttore della potenza magnetica si illumina all'accensione. Se la luce non è accesa, controllare l'interruttore e sostituire l'interruttore danneggiato prima di continuare il lavoro.

10.4. SPEGNERE IL MAGNETE

Con il trapano magnetico spento, l'utensile deve essere in posizione stazionaria o non rotante prima che l'interruttore magnetico possa essere spento. Prima di spegnere l'interruttore magnetico, accertarsi che il trapano magnetico sia ancora ben serrato e sicuro. Afferrare saldamente l'impugnatura della macchina con una mano, quindi spegnere l'interruttore magnetico. Adottare sempre precauzioni supplementari per evitare che l'utensile e l'operatore cadano.



Attenzione: Dopo il carotaggio o la foratura, far funzionare l'utensile senza carico per almeno un minuto o quando l'utensile si è raffreddato. Non sovraccaricare mai l'utensile durante il carotaggio o la foratura. Un riscaldamento eccessivo può danneggiare il motore. Evitare che il magnete si

surriscaldi. Al termine dei lavori di carotaggio o di foratura, non lasciare il trapano magnetico con il magnete acceso. Al termine dei lavori di carotaggio o di foratura, spegnere sempre l'utensile e rimuoverlo il più presto possibile.

Con l'interruttore magnetico acceso, ricontrollare il potere di tenuta del magnete e l'installazione dell'utensile prima di accendere il motore di quest'ultimo. Il pulsante verde dell'interruttore on/off del motore, quando viene premuto, avvia il motore. Il pulsante rosso dell'interruttore on/off del motore quando viene premuto arresta il motore. L'interruttore on/off del motore può essere utilizzato quando l'interruttore magnetico è acceso. L'interruttore on/off del motore non può funzionare quando l'interruttore magnetico è spento.



Attenzione: L'interruttore del motore dell'utensile si spegne automaticamente quando viene interrotta la fonte di alimentazione. Non accendere l'utensile finché un elettricista certificato non ha verificato che la fonte di alimentazione è in buone condizioni di funzionamento. Non utilizzare l'utensile se il magnete è guasto o danneggiato.

10.5. CAROTAGGIO E FORATURA CON L'APPARECCHIATURA

Inserire sempre il perno di espulsione adatto alla corona da utilizzare. Allineare il trapano magnetico e fissarlo con la cinghia di bloccaggio quando necessario. Accendere il magnete. Ricontrollare il collegamento elettrico e il serraggio dell'utensile prima di accendere il motore per iniziare il carotaggio o la foratura. Utilizzare l'impugnatura per dirigere la corona o la punta. Non forzare mai l'utensile. Utilizzare sempre olio da taglio di qualità per il raffreddamento e la lubrificazione.

Il carotaggio e la foratura non richiedono una grande forza. L'uso di olio da taglio di qualità e di corone di qualità aiuta a migliorare l'efficienza del lavoro. Quando si lavora in posizione orizzontale o sopra la testa, l'olio da taglio non può fluire automaticamente. Spruzzare sempre all'interno della corona e spruzzare costantemente olio da taglio per aiutare l'utensile a raggiungere l'efficienza di carotaggio o di foratura in posizioni non ottimali.



Attenzione: Non forzare mai l'utensile. Forzare l'utensile durante il carotaggio o la foratura non porta a velocizzare il lavoro. La forzatura dell'utensile crea

solo una maggiore usura della corona, della punta e dell'utensile. Non utilizzare mai corone e punte danneggiate. Ispezionare e sostituire sempre le corone e le punte ogni volta che è necessario.



Attenzione: Forzare l'utensile può danneggiare la corona o la punta. Pericolo di lesioni da taglio in caso di corona o punta danneggiata.

Quando il blocco dell'utensile durante il carotaggio e la foratura è causato dalla rottura della corona o della punta, spegnere immediatamente la macchina. Scollegare l'utensile prima di procedere alla sostituzione della corona rotta o della punta rotta. Utilizzare l'impugnatura per spostare la macchina in una posizione superiore prima di procedere alla sostituzione della corona rotta o della punta. Rimuovere eventuali trucioli o detriti. Indossare guanti protettivi quando necessario per evitare gravi lesioni da taglio alle mani. Non indossare mai guanti protettivi per azionare l'utensile.

Quando il blocco del carotaggio e della foratura è causato da eccessivi trucioli o detriti, spegnere il motore e assicurarsi che il magnete non sia spento. Accertarsi che la macchina continui a reggere l'utensile prima di procedere alla rimozione di trucioli o detriti in eccesso. Pulire il foro e lubrificare il foro prima di continuare il carotaggio o la foratura. Ricontrollare che le funzioni di tenuta magnetica e di ancoraggio dell'utensile funzionino correttamente prima di continuare qualsiasi lavoro.

10.6. DOPO OGNI UTILIZZO DELL'UTENSILE

Rimuovere la corona o la punta dalla macchina. Rimuovere eventuali trucioli o detriti. Pulire l'utensile da qualsiasi liquido refrigerante e controllare visivamente che non vi siano segni di danni. Pulire sempre il portautensili della macchina. Pulire la guida di scorrimento del trapano magnetico. Allo stesso tempo controllare il funzionamento della guida di scorrimento. Se l'utensile ha molto gioco o si allenta, deve essere regolato. Allentare il dado di serraggio e stringere il bullone di serraggio in modo uniforme. Serrare nuovamente il dado di serraggio per fissare le regolazioni in posizione. Dopo la pulizia e l'ispezione della macchina, riporre sempre l'utensile nella valigetta di trasporto, nonché l'ancoraggio di sicurezza e la corona o la punta utilizzata.

11. MANUTENZIONE

11.1. SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE DI CARBONE

1. Sostituire le spazzole di carbone quando sono usurate fino a circa 6 mm (1/4" (6 mm) o quando si formano delle scintille. Entrambe le spazzole devono essere sostituite contemporaneamente.
2. Rimuovere le spazzole usurate, inserire le nuove spazzole e richiudere il coperchio.
3. La sostituzione delle spazzole di carbone può essere effettuata presso i centri di assistenza autorizzati e/o i negozi. Possono essere utilizzate solo parti originali. Eventuali parti non autorizzate utilizzate come sostituzioni annullano la garanzia e fanno decadere la responsabilità del produttore per danni e lesioni.

12. ACCESSORI OPZIONALI

12.1. ACCESSORI GENERALI

- Frese a tazza HSS-Co 30 mm Ø 12 - 130 mm (490212 - 4902130)
- Frese a tazza HSS-Co 55 mm Ø 12 - 130 mm (490512 - 4905130)
- „Goldfinger“ : Frese HSS-Co rivestite in TiN 30 mm Ø 12 - 60 mm (490212TiN - 4902130TiN)
- Set di carotatrici HSS-Co 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + perno di estrazione (490145)
- Set di frese con punta in metallo duro 30 mm Ø 1x12, 1x 14, 1x16, 1x18, 1x20, 1x22 mm + perno di estrazione (490148)
- Set di carotatrici „Goldfinger“ Rivestito in TiN 30 mm Ø 12, 14, 16, 18, 20, 22 + perno di estrazione (490145TiN)
- Mandrino per trapano e adattatore 13 mm (490152A)
- Adattatore Weldon 19 mm per frese a corona Fein con attacco rapido e + perno di estrazione / perno di carotaggio (490154)
- Raccogliitore di trucioli magnetici (490153)
- Olio spray ad alte prestazioni per foratura e taglio per un raffreddamento ottimale e prestazioni di taglio più elevate - Contenuto: 400 ml (490020)

12.2. PER MAGPRO 80 4S

- Mandrino trapano 16 mm + adattatore MK3 (490164)

- Adattatore Weldon 32 CM3 per carotatrici da Ø 61 mm (490163)

13. PREVENTIVO

Quando si invia una macchina difettosa per la riparazione con preventivo di spesa. Addebitiamo una commissione di gestione di 50 €, ma non si applica se viene fornito un ordine di riparazione o l'acquisto di una nuova macchina.

14. PEZZI DI RICAMBIO

Per l'elenco aggiornato delle parti di ricambio con i numeri di ordinazione, visitare il nostro sito Web: www.drycutter.com

15. GARANZIA

Il tempo di garanzia (garanzia secondo il codice commerciale) è di 12 mesi dal giorno della vendita al consumatore finale.

Copre e si limita alla sostituzione gratuita delle parti difettose o alla riparazione gratuita di difetti dimostrabilmente dovuti all'utilizzo di materiali imperfetti durante la produzione o dovuti a errori di montaggio.

L'uso o l'avviamento non corretti e le installazioni o le riparazioni non autorizzate non specificate nelle istruzioni per l'uso invalidano la garanzia. Sono escluse dalla garanzia anche le parti soggette ad usura. Ci riserviamo espressamente il diritto di prendere decisioni sulla richiesta di garanzia. La garanzia decade se il dispositivo viene aperto da terzi. I danni da trasporto, lavori di manutenzione, nonché danni e malfunzionamenti dovuti a una manutenzione insufficiente non sono coperti dalla garanzia.

Per i reclami in garanzia, la prova di acquisto del dispositivo deve essere fornita presentando la bolla di consegna, la fattura o la ricevuta di pagamento.

Per quanto legale, non ci assumiamo alcuna responsabilità per danni personali, materiali o consequenziali, in particolare se il dispositivo viene utilizzato in modo diverso dallo scopo indicato nelle istruzioni per l'uso, non installato o riparato secondo le istruzioni per l'uso, o le riparazioni sono state eseguite da terzi.

Ci riserviamo il diritto di eseguire in fabbrica riparazioni o manutenzioni oltre a quelle specificate nelle presenti istruzioni per l'uso.

Sono escluse dalla garanzia le parti soggette ad usura quali:

Interruttori, flange, spazzole di carbone, supporti e Utensili da taglio (lame da sega, inserti in metallo duro, punte e abrasivi).

La qualità e la sicurezza della sega circolare a freddo JEPSON dipendono dall'utilizzo esclusivo di lame originali JEPSON. L'uso di altre lame può danneggiare le macchine.

La lama per sega originale JEPSON soddisfa tutti i requisiti dell'esame TÜV (diversi uffici di ispezione) ed è quindi certificata da questi uffici di ispezione. In caso di utilizzo di lame di marche straniere, il produttore non si assume alcuna responsabilità.

Esclusione della garanzia JEPSON POWER

La garanzia esclude:

- Parti soggette ad usura per uso o usura naturale, nonché difetti dell'utensile dovuti a usura dovuti a normali condizioni di utilizzo o a usura naturale.
- Guasto dell'utensile dovuto a non conformità con il manuale di istruzioni, uso non convenzionale, condizioni atmosferiche anomale, condizioni operative improprie, sovraccarico o mancanza di servizio o manutenzione.
- Guasto dell'utensile dovuto a parti di ricambio o parti aggiuntive che non sono parti originali Jepson Power.
- Macchine alle quali sono state apportate modifiche o aggiunte.
- Le piccole differenze dall'uso previsto del dispositivo che non sono rilevanti per il valore e l'idoneità dello strumento.

Nei seguenti casi è esclusa una richiesta di garanzia per danni alla base magnetica sui trapani magnetici della nostra serie MagPro:

Abrasione anomala della superficie del magnete dovuta al movimento permanente della macchina su superfici metalliche senza sollevare il dispositivo. La messa a terra simultanea (messa a terra) dei dispositivi di saldatura sul pezzo e la messa in servizio del trapano magnetico provocano un cortocircuito e possono danneggiare permanentemente la base magnetica.

La qualità e la sicurezza del carotatore magnetico JEPSON dipendono dall'utilizzo esclusivo di carotatrici JEPSON originali. Le carotatrici di qualità garantiscono un lavoro efficiente. L'uso di altre carotatrici può danneggiare le macchine.

16. RAEE

1. Non smaltire gli apparecchi elettrici come rifiuti urbani non differenziati, utilizzare impianti per la raccolta differenziata.
2. Contattare l'amministrazione locale per informazioni sui sistemi di raccolta disponibili.
3. Se gli apparecchi elettrici vengono smaltiti in discariche o depositi, le sostanze pericolose possono infiltrarsi nelle falde acquifere ed entrare nella catena alimentare, danneggiando la vostra salute e il vostro benessere.
4. In caso di sostituzione di apparecchi vecchi con apparecchi nuovi, il rivenditore è obbligato per legge a ritirare il vostro vecchio apparecchio per lo smaltimento se non altro gratuitamente.

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

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

JEPSON POWER[®]
GERMANY
Leading Through Innovation

MAGNETIC CORE DRILLING MACHINE

MAGPRO 40 2S | MAGPRO 80 4S

Jepson Power GmbH
Ernst-Abbe-Straße 5
52249 Eschweiler
Germany

Phone
E-Mail
Website

+49 2403 64 55 0
info@jepson.de
www.drycutter.com

© JEPSON Power GmbH