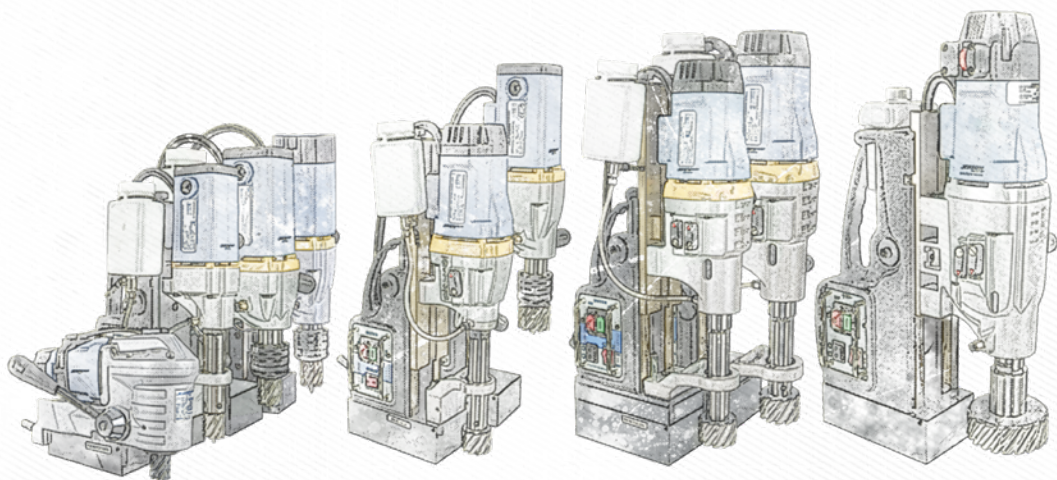


# MAGNETIC CORE DRILLING MACHINE

MAGPRO 35 | 50 | 75 | 120

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  
PL WIERTARKA MAGNETYCZNA



- EN** Operating instructions
- DE** Betriebsanleitung
- FR** Mode d'emploi
- NL** Handleiding
- ES** Instrucciones de servicio
- PT** Instruções de utilização
- IT** Istruzioni per l'uso
- PL** Instrukcja obsługi





<b>1.</b>	<b>EC- DECLARATION OF CONFORMITY</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>TECHNICAL SPECIFICATION</b>	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>FUNCTIONAL DESCRIPTION</b>	<b>6</b>
<b>4.</b>	<b>USER INSTRUCTIONS</b>	<b>8</b>
<b>5.</b>	<b>SAFETY INSTRUCTIONS</b>	<b>8</b>
	5.1. ILLUSTRATION OF SAFETY INSTRUCTIONS	8
	5.2. GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS	9
	5.3. SPECIFIC SAFETY RULES	10
	5.4. SYMBOLS ON THE ELECTRIC TOOL	11
<b>6.</b>	<b>MACHINE DESCRIPTION</b>	<b>11</b>
	6.1. IDENTIFICATION DATA	11
	6.2. INTENDED USE	11
	6.3. FUNCTIONAL DESCRIPTION	12
<b>7.</b>	<b>INSTALLATION, COMMISSIONING AND TRANSPORT</b>	<b>12</b>
	7.1. ASSEMBLY / MOUNTING	12
	7.2. ASSEMBLY OF COOLANT TANK	12
	7.3. MOUNTING ANNULAR CUTTERS	13
	7.4. TRANSPORT AND STORAGE	13
<b>8.</b>	<b>STARTING AND OPERATION</b>	<b>13</b>
<b>9.</b>	<b>TWIST DRILLING (ACCESSORIES)</b>	<b>14</b>
	9.1. CHUCK WITH STANDARD ADAPTER	14
	9.2. CHUCK WITH WELDON 19 ADAPTER (QUICK RELEASE)	14
<b>10.</b>	<b>CHANGING TOOLS ADAPTORS WITH MT3 SHANK</b>	<b>14</b>
	10.1. MT3 ANNULAR CUTTER ADAPTOR	15
<b>11.</b>	<b>TAPPING</b>	<b>15</b>
<b>12.</b>	<b>ROTATIONAL SPEED ADJUSTMENT</b>	<b>15</b>
	12.1. GEAR SELECTION: 2 SPEED MODELS	15
	12.2. GEAR SELECTION: 4 SPEED MODELS	15
	12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST	16
	12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST	16
	12.5. MAGPRO 50/2S	16
	12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE	16
	12.7. MAGPRO 120/4S	16
<b>13.</b>	<b>SPECIAL INSTRUCTIONS</b>	<b>16</b>
	13.1. MAGPRO ADJUST SERIES	16
	13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE	16
	13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT	16
	13.4. MAGPRO 120/4S	17
<b>14.</b>	<b>MAINTENANCE AND REPAIR</b>	<b>18</b>
	14.1. CLEANING	18
	14.2. MAINTENANCE	18
	14.3. THE ARBOR SHAFT	18
	14.4. CARBON BRUSHES	18
	14.5. AUTO STOP CARBON BRUSHES	18
	14.6. THE GIBS (DOVETAIL SLIDES)	18
	14.7. REPAIRS	18
	14.8. TROUBLESHOOTING	19
<b>15.</b>	<b>DECOMMISSIONING AND DISPOSAL</b>	<b>19</b>
<b>16.</b>	<b>REPLACEMENT AND WEAR PARTS</b>	<b>19</b>
<b>17.</b>	<b>QUOTATION</b>	<b>19</b>
<b>18.</b>	<b>SPARE PARTS</b>	<b>19</b>
<b>19.</b>	<b>WARRANTY</b>	<b>19</b>

## 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 following products comply with the following standards, directives and referenced standard documents:

Name: Magnetic Core Drill Machine  
 Manufacturing date: See machine label  
 Serial number: See machine label

### MagPro 35

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2006/95/EC Low Voltage Directive

EN 62233:2008  
 EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2 :2011  
 EN 55014-2:2005  
 EN 61000-3-2:2014  
 EN 61000-3-3:2013

### MagPro 75/4S & MagPro 75/4S Swivelbase

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
 EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2:2011  
 EN 55014-2:2015  
 EN 61000-3-2:2014  
 EN 61000-3-3:2013

### MagPro 35 Kompakt

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
 EN 62233 :2008  
 EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
 EN 607 45-2-22:2011 +A 11 :2013  
 EN 60745-1 :2009+A11 :2010

### MagPro 35/2S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
 EN 55014-2: 2015  
 EN 61000-3-2 :2014  
 EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 50/2S

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
 EN 55014-2:2015  
 EN 61000-3-2:2014  
 EN 61000-3-3:2013

### MagPro 120/4S

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2006/95/EC Low Voltage

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
 EN 62233 :2008  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
 EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
 EN 61000-3-2 :2014  
 EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 35/1S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 (ed.1)  
 EN 62233 :2008  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
 EN 55014-2: 2015  
 EN 61000-3-2 :2014  
 EN 61000-3-3 :2013

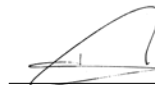
### MagPro 50/2S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
 EN 55014-2: 2015  
 EN 61000-3-2 :2014  
 EN 61000-3-3 :2013

Pierre Michiels, Managing Director

Name, Position



Eschweiler, 01.08.2021

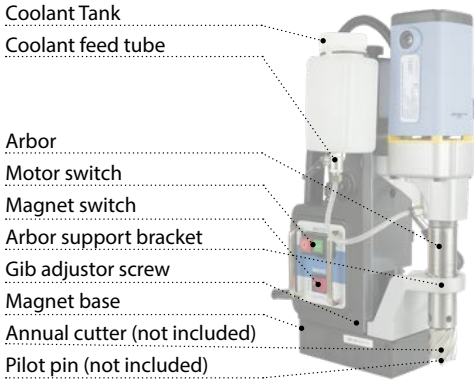
**2. TECHNICAL SPECIFICATION**

Machine	MagPro 35	MagPro 50 2S	MagPro 75/4S & MagPro75/4S SB	MagPro 120/4S
Power input [W]	1.100	1.800	1.800	2.000
Voltage	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Core drill max.Ø x L [mm]	12 - 35 x 70	12 x 50 x 70	12 - 75 x 70	12 - 120 x 70
Twist drill max.Ø x L [mm]	13 x 110	16 x 110	16 x 110 / 32 CM3	16 x 110 / 32 CM3
Thread cutting max. Ø x L [mm]	X	X	3 - 22	3 - 22
Countersink max. Ø [mm]	30	50	55	63
Speed 1 No load / Full load [rpm]	620 / 350	380 / 230	210 / 120	120 / 35
Speed 2 No load / Full load [rpm]	X	500 / 300	270 / 160	220 / 70
Speed 3 No load / Full load [rpm]	X	X	410 / 290	250 / 80
Speed 4 No load / Full load [rpm]	X	X	530 / 310	450 / 140
R / L rotation	X	X	√	√
Stroke [mm]	80	100	100	100
Shank	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19/32, CM3	Weldon 19/32, CM3
Quick Release	optional	optional	X	√ (Weldon 19)
Magnet holding force [N]	15.000	32.000	32.000	32.000
Magnetic surface [mm]	165 x 80	200 x 100	200 x 100	200 x 100
Swivel Base	X	X	√ (MP74/4S SB)	X
Integrated cooling system	√	√	√	√
Net weight [kg]	12	22,9	24,8	30

Machine	MagPro 35 Kompakt	MagPro 35/1S Adjust	MagPro 35/2S Adjust	MagPro 50/2S Adjust
Power input [W]	1.100	1.100	1.100	1.100
Voltage	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Core drill max.Ø x L [mm]	12 - 35 x 30	12 - 35 x 110	12 - 35 x 110	12 x 50 x 110
Twist drill max.Ø x L [mm]	6 - 11 x 20 Weldon	13 x 140	13 x 140	13 x 140
Thread cutting max. Ø x L [mm]	X	X	X	X
Countersink max. Ø [mm]	X	X	X	X
Speed 1 No load / Full load [rpm]	650 / 390	450 / 270	450 / 270	300 / 180
Speed 2 No load / Full load [rpm]	X	X	730 / 440	450 / 170
Speed 3 No load / Full load [rpm]	X	X	X	X
Speed 4 No load / Full load [rpm]	X	X	X	X
R / L rotation	X	X	X	X
Stroke [mm]	35	85 - 230	85 - 230	85 - 230
Shank	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19
Quick Release	√	√	√	√
Magnet holding force [N]	15.000	17.000	17.000	17.000
Magnetic surface [mm]	165 x 80	175 x 90	175 x 90	175 x 90
Swivel Base	X	X	X	X
Integrated cooling system	X	√	√	√
Net weight [kg]	10	14	15	15

### 3. FUNCTIONAL DESCRIPTION

#### 3.1. MAGPRO 35



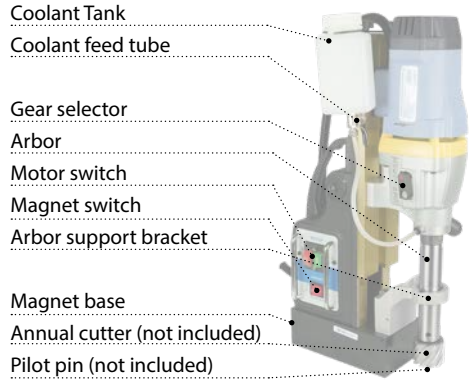
**Standard accessories:**

Wrench M8 | Hex key M2.5 | Hex key M4 | Chip guard kit | Coolant tank kit | Safety chain

**Optional accessories:**

Chuck adaptor | 13 mm chuck & key

#### 3.2. MAGPRO 50/25



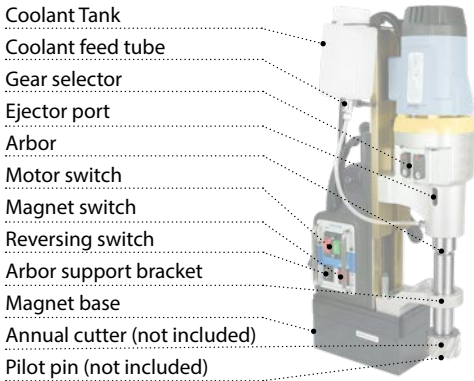
**Standard accessories:**

Wrench M8 | Hex key M2.5 | Hex key M4 | Chip guard kit | Coolant tank kit | Safety chain

**Optional accessories:**

Chuck adaptor | 16mm chuck & key

#### 3.3. MAGPRO 75/4S & SWIVELBASE



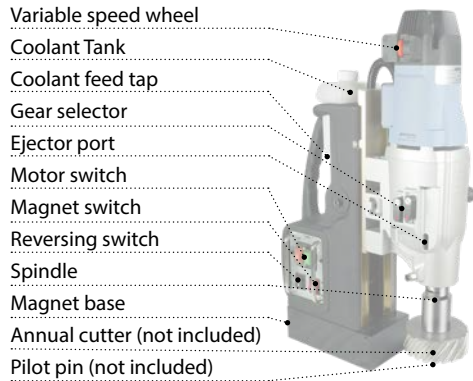
**Standard accessories:**

Wrench M8 | Hex key M2.5 | Hex key M4 | Chip guard kit | Coolant tank kit | Safety chain | Drifft

**Optional accessories:**

MT3 Chuck adaptor | 16mm chuck & key | MT3 Tapping adaptor | Tapping attachment

#### 3.4. MAGPRO 120/4S



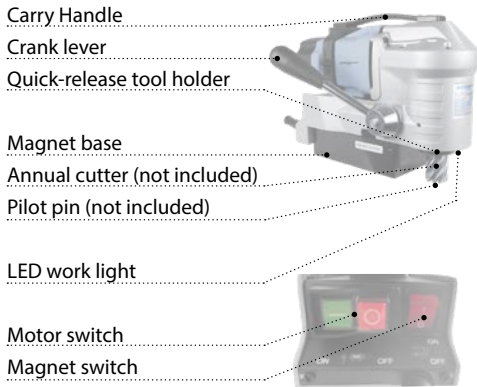
**Standard accessories:**

Wrench M8 | Hex key M2.5 | Hex key M5 | Chip guard kit | Coolant tank kit | Safety chain | Drifft

**Optional accessories:**

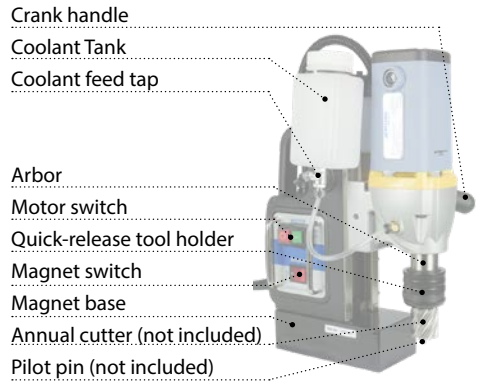
MT3 Chuck adaptor | 16mm chuck & key | MT3 Tapping adaptor | Tapping attachment

**3.5. MAGPRO 35 KOMPAKT**



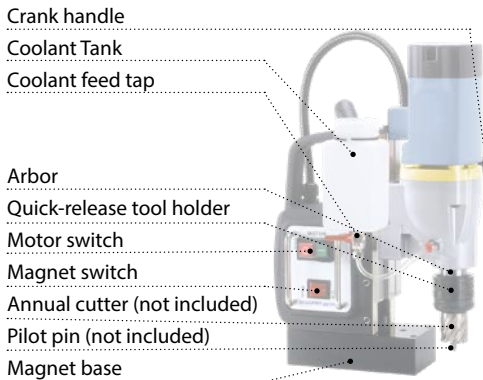
**Standard accessories:**  
Safety belt | Chip guard kit

**3.6. MAGPRO 35/1S ADJUST**



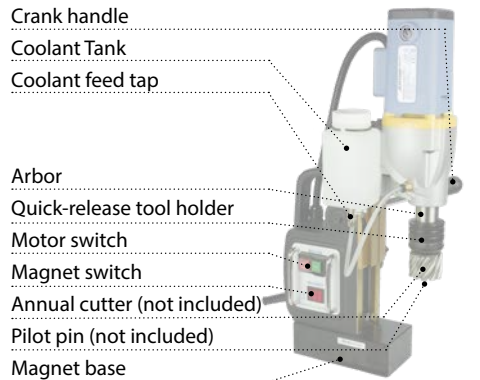
**Standard accessories:**  
Wrench M8 | T-Wrench M6 | Hex key M2.5 | Hex key M4 | Chip guard kit | Coolant tank kit | Safety chain  
**Optional accessories:**  
Chuck adaptor | 13mm chuck & key

**3.7. MAGPRO 35/2S ADJUST**



**Standard accessories:**  
Wrench M8 | T-Wrench M6 | Hex key M2.5 | Hex key M4 | Chip guard kit | Coolant tank kit | Safety chain  
**Optional accessories:**  
Chuck adaptor | 13mm chuck & key

**3.8. MAGPRO 50/2S ADJUST**



**Standard accessories:**  
Wrench M8 | T-Wrench M6 | Hex key M2.5 | Hex key M4 | Chip guard kit | Coolant tank kit | Safety chain  
**Optional accessories:**  
Chuck adaptor | 13mm chuck & key

## 4. USER INSTRUCTIONS

### Notes for the customer

The instruction manual includes important instructions as to how to operate the machine safely, correctly and economically. Observing these instructions helps to avoid risks, repair costs and downtimes and to increase the reliability and lifetime of the machine.

The instruction manual must be read and used by each person who works with the electrical equipment. This applies in particular to the "Safety Instructions" chapter. It is too late to read the manual and safety instructions when work is actually being carried out at the machine.

Always keep one copy of this manual next to the machine so that it is at hand ready to be consulted!

In case of any doubt or questions, always contact the machine manufacturer.

In addition to the instruction manual, the accident prevention regulations which apply in the country of use and the user location must be adhered to. In addition, the recognised technical rules regarding accident prevention must be observed.

### Liability and warranty

All the information contained in this instruction manual has been drawn up to the best of our knowledge and belief, taking our experience to date into consideration.

The original version of this instruction manual was drawn up in the German language and was checked by us for accuracy of content. The translation into the respective national/contractual language was carried out by a recognised translation agency.

This instruction manual has been put together with the greatest of care. However, if you should discover any incomplete items or mistakes, please inform us in writing. Your suggestions for improvement will help us to create a user-friendly manual.

### Subsequent Orders and Copyright

Further copies of this instruction manual can be ordered from the address below. We ask for your understanding that further copies are subject to charge.

Jepson Power GmbH

Ernst-Abbe-Straße 5

D-52249 Eschweiler

Phone: +49 (0)2403 – 6455-0

Fax: +49 (0)2403 – 6455-15

Mail: info@jepson.de

All rights are expressly reserved. Duplication or transfer on to third parties in any form whatsoever is not allowed without our prior written permission.

### Abbreviations

V	Volt
A	Ampere
Hz	Hertz
W	Watt
~	AC
/min	Revolutions per minute rpm
N	Newton

## 5. SAFETY INSTRUCTIONS

The basic prerequisite for safe handling and disturbance-free operation of this electric tool is knowledge of the basic safety instructions. In addition, the accident prevention rules and regulations which apply in the user location must be adhered to, as well as the recognized rules of the trade with regard to safety and correct working methods.

It is not permitted to use the electric tool for other purposes than those intended by the manufacturer. Such use could give rise to unforeseeable risks.

Local working and safety rules and laws must always be followed. The same applies to regulations which apply to the environment.

Safety equipment must never be removed or bridged over.

When using oils, greases and other chemical substances, the safety regulations which apply to the particular product must always be observed! Contact with chemicals should be avoided as far as possible. Before it is permissible to work with these substances the instructions for use on the packaging must be read and followed. This applies for all chemicals, therefore also for cleaning media.

All notes and signs regarding safety and possible risks must be kept in a fully legible condition.

### 5.1. ILLUSTRATION OF SAFETY INSTRUCTIONS

The following symbols are used in the instruction manual:



**Warning against possible danger of injury or danger to life for persons**





Warning against possible damage to property or the environment



Warning against dangerous electrical voltage



Warning against hot surfaces

**Ignoring these instructions can lead to serious damage to health, up to life-threatening injuries!**



This symbol indicates important information



Hazardous to the environment

## 5.2. GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS



This electric tool fulfils the basic EC safety and health regulations. Nevertheless, dangerous situations can arise.



All safety equipment must be maintained in perfect condition.



Always pay attention to moving parts. These can cause injury because of their movement or by sudden movement.

**Only use the electric tool when it is in perfect condition from the technical point of view, and only use it for intended purpose while being aware of safety issues and risks, and paying attention to the instruction manual! In particular, have any disturbances which could have a negative effect on safety corrected immediately!**

**WARNING! It is essential to read all the instructions. Mistakes which are made while attempting to follow the below instructions can cause electric shock, fire and/or serious injury. The following term "Electric tool", refers to mains-powered electric tools (with mains cable)**

**and battery-powered electric tools (without mains cable).**



**KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE.**

### Work Area Safety

Keep your work area clean and well lit. Cluttered benches and dark areas invite accidents.

Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquid, gases, or dust. Power tools create sparks, which may ignite the dust or fumes.

Keep bystanders, children, and visitors away while operating a power tool. Distractions can cause you to lose control.

### Electrical Safety



Earthed tools must be plugged into an outlet properly installed and earthed in accordance with all codes and ordinances. Never remove the earthing prong or modify the plug in any way. Do not use any adaptor plugs. Check with a qualified electrician if you are in doubt as to whether the outlet is properly earthed. If the tools should electrically malfunction or break down, earthing provides a low resistance path to carry electricity away from the user.

Avoid body contact with earthed or grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges and refrigerators. There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.

Don't expose power tools to rain or wet conditions. Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.

Don't abuse the cord. Never use the cord to carry the tools or pull the plug from an outlet. Keep cord away from heat, oil, sharp edges or moving parts. Replace damaged cords immediately. Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

When operating a power tool outside, only use authorized cords for outdoor work. These cords are rated for outdoor use and reduce the risk of electric shock.

If operating a power tool in a damp location is unavoidable, use an earth leakage circuit breaker.

Use of an earth leakage circuit breaker reduces the risk of electric shock.

**Personal Safety**

Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use tool while tired or under the influence of drugs, alcohol, or medication. A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.

Use safety equipment. Always wear eye protection. Safety equipment such as dust mask, non-skid safety shoes, hardhat, or hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.



Avoid accidental starting. Be sure switch is off-position before connecting to power source, picking up or carrying the tool. Carrying tools with your finger on the switch or plugging in tools that have the switch on invites accidents



Remove any adjusting key or wrenches before turning the tool on. A wrench or a key that is left attached to a rotating part of the tool may result in personal injury.

Do not overreach. Keep a proper footing and balance at all times. Proper footing and balance enables better control of the tool in unexpected situations.

Dress properly. Do not wear loose clothing or jewelry. Keep your hair, clothing and gloves away from moving parts. Loose clothes, jewelry or long hair can be caught in moving parts.

**Tool use and care**

Do not force the tool. Use the correct tool for your application. The correct tool will do the job better and safer at the rate for which it is designed.

Do not use tool if switch does not turn it on and off. Any tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.

Disconnect the plug from the power source before making any adjustments, changing accessories, or storing the tool. Such preventive safety measures reduce the risk of starting the tool accidentally.

Store idle tools out of reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or

these instructions to operate the power tool. Tools are dangerous in the hands of untrained users.

Maintain tools with care. Keep cutting tools sharp and clean. Properly maintained tools, with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.

Maintain power tools. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts, and any other condition that may affect the tools operation. If damaged, have the tool serviced before using. Poorly maintained tools cause many accidents.

Use the power tool, accessories and blades etc., in accordance with these instructions and in the manner intended for the particular type of power tool, taking into account the working conditions and the work to be performed. Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

Use clamps or other practical way to secure and support the work piece to a stable platform. Holding the work by hand against your body is unstable and may lead to loss of control.

Use only accessories that are recommended by the manufacturer for your model. Accessories that may be suitable for one tool may become hazardous when used on another tool.



**Service**

**Only qualified repair personnel must perform tool service. Service or maintenance performed by unqualified personnel could result in a risk of injury.**

**When servicing tool, use only identical replacement parts. Follow instructions in the maintenance section of this manual. Use of unauthorized parts or failure to follow maintenance Instructions may create a risk of electric shock or injury.**

**5.3. SPECIFIC SAFETY RULES**



- Take care to avoid the magnet releasing. Ensure that the magnet has properly adhered to the work piece before beginning drilling.
- Metal swart and other debris will dangerously lower magnets adhesion force. Always ensure

that the magnet is clean and free of rust or other foreign matter.

- Employ safety chain or safety strap at all times. Magnet can release unexpectedly at any time—especially due to power failure.
- Power supply socket must be kept easily accessible. In an emergency you may need to quickly unplug the machine.
- Never exceed an angle of 90 degrees. Overhead (upside down) drilling is very dangerous and should never be attempted.
- The magnets adhesion depends on the thickness of the work piece. Always ensure that the work piece is a minimum of 12mm (7/16 in.) thick. If not, then a minimum 10mm thick piece of iron or steel must be placed under the workpiece to ensure adequate adhesion.
- Never operate 60 mm (2-3/6") or larger cutters unless the plate thickness is minimum 20 mm (13/16"). Magnet lifting may result. If the plate thickness is not enough, supplement the magnetic adhesion by adding a 10 mm or thicker plate directly at the magnet's position under the work piece.
- Other electric machines used on the same receptacle will cause uneven voltage, which could lead to the magnet releasing. Always use this machine alone on the receptacle.
- Avoid operating annular cutters without coolant fluid. Always check coolant level before operating.
- Do not operate with blunt or damaged cutting tools. This will easily overload the motor.
- Protect the motor. Never allow cutting fluid, water, or other foreign contaminants enter the motor.
- Metal swarf are often very sharp and hot. Never touch them with bare hands. Clean up with a magnetic swarf collector and a chip hook or other appropriate tool.



**CAUTION:** NEVER position machine on a workpiece between the electrode and the earth an arc type welder. Damage to the machine will result, as the welder will earth through the machines earthing cable.



**WARNING:** NEVER attempt to use machine with incorrect current or abnormally low voltage. Check machine nameplate to ensure that correct voltage and Hz are used.

Extension cable should be selected after ensuring the diameter is sufficient for the length. Follow the chart below:

Max length:

- 10m (32 ft.) 1.25 square mm (16 ga.)
  - 15m (50 ft.) 2.0 square mm (14 ga.)
  - 30m (100 ft.) 3.50 square mm (12 ga.)
- (Over 30m NOT RECOMMENDED)

Never touch the rotating cutter or swarf with your bare hands, body, gloves, hair or clothing.

When replacing cutters never touch the sharp cutting surfaces with bare hands

Use a pilot pin, which matches the cutter. A mismatched cutter and pilot pin will cause a dangerous situation.

Non-ferrous metals and other materials may not be used, since the magnet will not be able to adhere to it magnetically.

Do not use excessive feed pressure when drilling.

#### 5.4. SYMBOLS ON THE ELECTRIC TOOL



**Warning against dangerous electrical voltage**



**Warning against hot surfaces**

## 6. MACHINE DESCRIPTION

### 6.1. IDENTIFICATION DATA

The following information is shown on the Identification / Type plate:

- Model
- Serial number
- Maximum power
- Weight
- Connected load

### 6.2. INTENDED USE

The magnetic drill may only be used as intended by the manufacturer, as described in this instruction manual. Any other use than the use described is not the intended or proper use. The manufacturer shall not be responsible for

any damage resulting from such unintended or improper use.

The magnetic drill is constructed according to the latest state of technology and is operationally safe if the instructions contained in this manual and the relevant and valid national safety rules and regulations are followed.

Nevertheless, danger for life and limb of the user or third parties can arise during use, along with damage to machine and other property.

Only use the magnetic drill when it is technically perfect condition and only use it for its intended use! Be aware of safety factors and possible risks and always following the instructions in the instruction manual! Have any disturbances or faults which could have a negative effect on safety repaired immediately by our customer service department!

The manufacturer shall not be responsible in any way whatsoever for:

- Non-observance or insufficient observance of the information in this instruction manual;
- Use of replacement parts or parts which are not approved by the manufacturer;
- Incorrect operation;
- Removal, manipulation or non-use of safety or protective equipment;
- Change of function;
- Changes to the magnetic drill; Incorrect repair or maintenance; Unintended or improper use.

### Foreseeable incorrect operation

The magnetic drill can be dangerous if it not used correctly or not used for its intended purpose.

The instruction manual must be available at all times when the machine is use and over the entire period of operation of the machine. Keep this instruction manual together with the magnetic drill!

The magnetic drill is only guaranteed safe to use if used correctly and for its intended purpose. The limit values which are stated may not be exceeded under any circumstances whatsoever.



The information and instructions in the operating manual must be followed without fail! The manufacturer shall not be responsible and the warranty of the manufacturer shall lapse if the magnetic drill is used in any other way than described in the manual.



Hazardous substances must be disposed of so that there is no risk to persons or the environment. Leakage of hazardous substances leads to hazard to the environment. The relevant legal regulations must be observed.

### 6.3. FUNCTIONAL DESCRIPTION

The magnetic drill adheres to mild non-alloy steel and works with a drill motor which is attached to a stand.

Either a core drill or a twist drill is used (accessories).

## 7. INSTALLATION, COMMISSIONING AND TRANSPORT

### 7.1. ASSEMBLY / MOUNTING

We recommend inspecting all the items delivered for completeness and any transport damage. Complaints are generally only accepted if they are registered on the day they are received.

### 7.2. ASSEMBLY OF COOLANT TANK

Note: The MagPro 35 Kompakt has no coolant tank.

First attach clear tube to the bottom of the coolant tank. To do this, first loosen the nut and slide nut onto the tube. Then slide tube onto the nipple. Then tighten the nut.

Slide tank hanger over the screw on the upper right hand side of slide and tighten.

Finally insert the other end of the tube into the connector in the gearbox. Just directly push in to install. (To remove, first firmly push the collar of the connector and pull the tube out.)

Cutting coolant fluid is always required when using annular cutters. Open tank cover and fill. Check coolant fluid level often. Keep coolant tap closed when not in use. Empty coolant tank when returning the machine to the carry case.



Chip guard must be used. To attach the chip guard, use the supplied butterfly bolts to bolt to the magnet. It is not necessary to remove guard to clean chips. Simply raise guard to its upper position.



Safety chain must be used. Loop chain around the work piece and feed through the machines handle and clip in place.

**7.3. MOUNTING ANNULAR CUTTERS**



**CAUTION:** Never use a cutting tool, which is larger than the maximum rated capacity of the machine.



**Step 1-A (for standard arbors):**

To insert an annular cutter, first insert the pilot pin into the cutter. Then slide the cutter into the arbor, align the proper flat with the locking screw(s) and tighten securely with the supplied hex wrench. (See figure)



**Step 1-B (for Quick-release type arbors):**

Push up on the quick-release collar. Insert the cutter with pilot pin and turn until the flat meets the locking pin. When the flat meets the locking pin, the collar will snap down. Double check to ensure that it is fully locked.



**CAUTION:** Ensure that the locking screw is on a flat of the cutter and not just against the rounded shank.

**Step 2 (for internal cooling):**

Ensure that the coolant feed tap is on and coolant feeds properly by pushing the pilot pin. If it feeds too quickly or slowly, adjust the tap accordingly. The ideal feed rate will result in chips emerging slightly wet. If the chips come out blue, then increase the feed rate. If coolant is flinging all over the work area, then decrease the feed rate. Keep the tap closed when not in use.

**7.4. TRANSPORT AND STORAGE**



Dispose of packaging and insulation in a proper and environmentally-friendly fashion. Observe the relevant national rules and regulations.



Store the magnetic drill in such a way that damage is avoided.



Store the magnetic drill complete with all individual parts and accessories, as otherwise important parts could be missing when the machine is recommissioned.



Use the transport box for transportation and storage.

**8. STARTING AND OPERATION**



Before switching on/starting up the magnetic drill, ensure that nobody is or can be at risk when the machine starts!



The magnetic drill must be visually inspected for defects before it is switched on.



**NOTE:** The minimum workpiece thickness is 12mm. If the workpiece is less than 12 mm thickness the magnetic force generated will not be sufficient for safe operation. In this case use a piece of iron or steel at least 10mm thick and slightly larger than the magnet and place on the opposite side of the workpiece then turn magnet on.



**WARNING:** Ensure that the magnet is switched OFF before plugging the unit in. A suddenly energized electromagnet could cause a hazardous situation.



**Note:** it is often helpful to use a centre punch to mark the intended centre of cut to give the pilot pin a stable centre to follow.



**WARNING:** Always ensure that the magnet is adhered properly to the work piece before beginning drilling.



**NOTE:** If mounting to a curved surface beam, mount the machine parallel to the work piece.



**WARNING:** Avoid operating at more than a 90 degrees from horizontal. When drilling at such an angle take precautions to prevent cutting coolant from entering the motor. Paste-type coolant should be used.

**Step 1:**

First fit tool into arbor and line up with intended centre of cut. Then switch magnet on.

**Step 2:**



Press green motor on button to start motor. Use the crank handle to feed to work. Always use very light pressure when beginning the cut and just as

the tool is breaking through. The crank handle offers tremendous leverage; so do not use too much force. Allow the cutting tool to determine the pace. With experience, the operator will be able to determine the best pace to feed to the work. There should be some degree of audible slowing of the motor but not bogging in the cut. Correct cutting speed with a properly sharp annular cutter will produce long unbroken chips, which produce a bundle of swarf around the cut.



**NOTE:** Always ensure that the cutting tool is sharp. A blunt cutter typically will have finer and/or choppy shavings.

**Duty Cycle:** The rated duty cycle of the magnet is 5 hours of continuous operation. The duty cycle of the drill motor is 30 minutes continuous operation.



**WARNING:** ALWAYS clear swarf when there is too much build-up. Excessive swarf build-up could result in a jammed cutter or other hazardous situation.



**WARNING:** the slug ejects at end of cut and is very hot. Always provide a method of catching the slug, where the ejected slug may cause injury to people below.



**CAUTION:** Never attempt to cut half-circles or to stitch drill (drill overlapping holes) with a TCT cutter. This will destroy the cutter. (It is possible with HSS cutters, but great care must be taken).



**CAUTION:** Never attempt to re enter a half-finished cut if the magnet has been turned off in the interim. This may destroy the cutter.

## 9. TWIST DRILLING (ACCESSORIES)

### 9.1. CHUCK WITH STANDARD ADAPTER



If twist drilling is desired, the arbor support bracket must be removed by removing the three socket-head bolts. Then an optional chuck adaptor arbor and chuck must be fitted. Follow the special instructions below to replace the arbor support bracket.



**Step 1:** Replace arbor support bracket and screw in the 3 hex head bolts finger tight only (ensure that the needle bearing is clean and adequately greased.)

**Step 2:** Replace the arbor with chuck adapter.

**Step 3:** Run the machine with no cutter inserted. At the same time run the slide from the top to the bottom of its stroke while carefully tightening the 3 hex bolts. Tighten them in turn, a small amount at a time, until they are fully tightened.



**WARNING:** use extreme care to avoid contacting the rotating arbour shaft!

**Step 4:** Double check to ensure that there is no binding anywhere throughout the stroke.

### 9.2. CHUCK WITH WELDON 19 ADAPTER (QUICK RELEASE)



**Step 1:** Mount the chuck to the chuck adapter. Then push up on the Quick Release Collar. Insert the chuck Adapter into the tool Holder and turn until the Quick-release Collar snaps down.

**Step 2:** Always double check to ensure that the Quick-Release Tool Holder is fully locked. Insert the twist drill into the chuck and tighten with the chuck key.

**Step 3:** Double check to ensure that there is no binding anywhere throughout the stroke.

## 10. CHANGING TOOLS ADAPTORS WITH MT3 SHANK



To insert a tool, turn the tool until the tang lines up and firmly push into place. It is helpful to tap with a soft-faced mallet to fully engage the taper. If it is properly in position, one will not be able to pull it back apart by hand. To remove, line up the ejector slot of the arbor with the ejector port in the gear case, slide the ejector drift into the slot and tap with a hammer to eject the tool



**CAUTION:** When removing, take care that the cutting tool does not crash down and get damaged or injure anyone below.

### 10.1. MT3 ANNULAR CUTTER ADAPTOR

This machine is equipped with a unique annular cutter adaptor system with built-in coolant directly to the gearbox. No stop bar is needed.

1. To install the annular cutter adaptor, first insert the taper end of the adaptor into the arbor of the machine as described above.
2. Attach the coolant tank to the slide and ensure that the tube is attached properly.
3. To insert an annular cutter, first insert the pilot pin. Then slide the cutter into the adaptor, align the proper flat with the locking screw(s) and tighten securely with the supplied hex wrench.
4. Ensure that the oil feed tap is on and coolant feeds properly by pushing the pilot pin. If it feeds too quickly or slowly, adjust the tap accordingly. Keep the tap closed when not in use.

## 11. TAPPING



**CAUTION:** To avoid damage to the tap, always very carefully line the tap up with the hole and ensure that the size of the hole is correct for the tap to be used.



**CAUTION:** To avoid damage to the tap or machine be very careful to stop the machine in time to NOT allow the tap bottom out. The motor continues to coast for a while after being shut off, so plan for this and anticipate. This machine does NOT have a clutch.



**CAUTION:** To avoid damage to the machine, ALWAYS allow the machine to come to a full stop before reversing rotation.

1. Select the proper speed according to the chart for the size of tap used.
2. Begin with forward direction of rotation with standard right hand threads. (Opposite with left-hand threads)
3. Allow the tap to determine the feed rate. A light touch on the feed handle is all that is needed once it is started in the hole

4. When the desired thread is tapped, hit the red motor stop switch. Allow the machine to come to a full stop. Then reverse direction and restart machine by pressing the green motorswitch to remove tap. Guide the tap back out with the feed handle. Proper order of operations for normal tapping is as follows: magnet: on. direction: forward. motor: on. motor: off. THEN: direction: reverse. motor: on. motor: off - magnet: off.

## 12. ROTATIONAL SPEED ADJUSTMENT

Please comply with the recommended speeds when adjusting the speed.



**NOTE:** These speed indications are only general recommendations. The actual individual speed should be determined by the material and cutting speed recommended by the core drill manufacturers.



Please ensure the gears have engaged properly.

### 12.1. GEAR SELECTION: 2 SPEED MODELS



You can set the speed using a slide switch. For a slower speed move the switch upward, for a faster speed press the switch downward.

To ensure that the drive has engaged properly, you should

### 12.2. GEAR SELECTION: 4 SPEED MODELS



Select desired gear range by first pushing in on spring-loaded gear selector slider switches and then sliding selectors up or down in the proper combination. Refer to the chart to achieve the correct combination for the desired speed. (It may be necessary to turn the arbor slightly in order for the gears to mesh properly). Follow the recommended speed ranges on the cutting speed chart to set the proper speed and gear range.

**NOTE:** the left and right side gear selectors have a different engagement design: For The LEFT HAND SLIDER must ALWAYS ensure that the machine is FULLY STOPPED before attempting to

change gears! NEVER change the Left hand slider gears on a running machine!

For the RIGHT HAND SLIDER the gears select by engagement dogs, similar to a motorcycle transmission design. These MUST BE SELECTED BY TURNING THE ARBOR to allow the dogs to engage. They may also be engaged while the motor is running, provided that it is not under load.

Select desired direction of rotation. This switch has 3 positions: up is forward, middle is neutral, and down is reverse rotation.



**WARNING:** If the motor is switched on with the direction switch in the neutral position, the machine will not turn but will be live., as soon as either forward or reverse is selected, the arbor will begin turning! Take due care to avoid surprises. This in NOT the proper order of operations.

Proper order of operations for normal drilling (not tapping) is as follows: magnet: on. direction: forward. motor: on. motor: off. magnet: off.

### 12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST

Gear	No load [m/min]	Full load [m/min]	Ø Core drill
1	450	270	20-35 mm
2	730	440	< 20 mm

### 12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST

Gear	No load [m/min]	Full load [m/min]	Ø Core drill
1	300	180	40-50 mm
2	450	270	< 40 mm

### 12.5. MAGPRO 50/2S

Gear	No load [m/min]	Full load [m/min]	Ø Core drill
1	380	230	40-50 mm
2	500	300	< 40 mm

### 12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE

Gear	No load [m/min]	Full load [m/min]	Core drills [mm]	Taps [mm]
1	150	90	60-75	15-25,4 (or less)
2	200	120	45-60	N/A

3	300	180	35-45	N/A
4	380	230	12-35	N/A

### 12.7. MAGPRO 120/4S

Gear	Max. speed [m/min]	Min. speed [m/min]	Core drills [mm]	Taps [mm]
1	35	120	≤ 120	≤ 25,4
2	70	220	55-70	N/A
3	80	250	35-55	N/A
4	140	450	≤ 35	N/A

## 13. SPECIAL INSTRUCTIONS

### 13.1. MAGPRO ADJUST SERIES



#### ADJUSTING THE SLIDE HEIGHT

Adjustable slide height models allow the operator to quickly change the height position of the motor head on the slide. This is useful when switching between twist drills and annular cutters, for example. For annular cutters, use the lowest position possible for best stability. For twist drills, raise the motor head to allow enough clearance for the twist drill to be mounted.

To adjust:

- Using the T-handle hex wrench, loosen the socket cap screw on the Slide Height Lock.
- Slide the motor head to the desired position.
- Tighten the Slide Height Lock.

### 13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE



The swivel base allows the drill to be precisely positioned under difficult circumstances.

**To use:**

first position the magnet base in the desired position and turn magnet on. Loosen the Locking Lug, then swivel the machine body into the desired position. Finally lock the Locking Lug.

### 13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT



#### REVERSING OR CHANGING THE POSITION OF THE CRANK LEVER

The Crank Lever is quick-release and adjustable to suit different operating conditions. If it is required to mount the crank lever on the opposite side or to change its position, push the Release Button in the center of the Crank Hub



and remove. Press the Button and mount on the opposite side or in the desired position.



#### **THE LED WORK LIGHT**

Models equipped with the optional LED WORK LIGHT have a light which is always on whenever the machine is plugged in. This can be useful when working in dark work spaces.

### **13.4. MAGPRO 120/4S**



#### **VARIABLE MOTOR SPEED**

The electronic variable motor speed control allows the motor speed to be lowered for further flexibility for adjusting the cutting speed to suit the size of the cutter and type of material.

Simply turn the thumb wheel to raise or lower the motor speed electronically.



**NOTE:** whenever possible, it is always preferable to lower the speed by changing the gear rather than lowering the motor speed.

A slower motor speed will have less cooling and somewhat less torque so always try to keep the motor going as fast as possible.

Only lower the motor speed if you have no other option. (For example: if you need the RPM at about 100/min, it is much better to use 1st gear at full motor speed than use 3rd gear at minimum motor speed.)

#### **AVOID OVERHEATING THE MOTOR**

When using the machine at or near maximum capacity with a slow motor speed, the motor will be at maximum stress and very hot.

After each cut is finished, **ALWAYS** cool the motor by running at no load at the maximum motor speed for a few minutes.

## 14. MAINTENANCE AND REPAIR



Regular maintenance and inspection of the magnetic drill is extremely important. It prevents disturbances and problems and increases operational reliability and safety.

Observe any national regulations when working in confined spaces!

If working above body height, use the ladders/ access equipment and working platforms provided or otherwise available.

When working at great height, use fall prevention equipment!



Always keep the machine clean.

### 14.1. CLEANING



Avoid contact of live electrical parts with liquids, as this can lead to "short circuits".



Avoid contact with chemicals as far as possible. For example, if your hands should come into direct contact with chemicals, clean them immediately.

### 14.2. MAINTENANCE



Keep the machine clean and free of debris. Check for loose fittings and tighten as needed



Ensure that the ventilation slots are clear so that motor can be cooled normally. Occasionally blow low-pressure compressed air through the ventilation slots with the motor running to keep motor clean.

### 14.3. THE ARBOR SHAFT

Keep the arbor shaft free of dirt and lightly grease as needed. If the arbor support bearing is noisy, it may be dirty or have a chip lodged in it. Remove the arbor shaft to clean and re-grease the arbor support bearing.

### 14.4. CARBON BRUSHES



The carbon brushes are a normal wearing part and must be replaced when they reach their wear limit.

Caution: Always replace the brushes as a pair.

### Replacing carbon brushes on MagPro 35 Kompakt, 50/2S, 75/4S, 120/4S:

1. Remove the 4 screws and remove the motor tail cover.
2. Using pliers rotate the brush spring out of the way and slide the old carbon brush out of the brush holder.
3. Unscrew the screw to remove the brush lead. The old carbon brush may now be lifted away.
4. Install a new brush. Installation is the reverse of removal.
5. Replace the motor tail cover.

### Replacing carbon brushes on MagPro 35, 35/1S Adjust, 35/2S Adjust & 50/2S Adjust:

Simply remove the brush caps and withdraw the old brushes. Replace with new brushes (always replace as a pair) ensuring that they align properly and slide freely. Then replace the brush caps.

### 14.5. AUTO STOP CARBON BRUSHES



Due to the new auto stop carbon brush if the machine comes to a stop without any reason, the brushes have to be checked. The auto feature stops the machine before the carbon brushes are finished and protects the motor.

Always entrust all repairs to an authorized service agent.

### 14.6. THE GIBS (DOVETAIL SLIDES)



The gibes require adjustment if too loose. To adjust, loosen the locknuts and adjust the adjustor screws evenly while moving the handle up and down. Adjust so that there is no free play, yet any binding anywhere in its range of travel. Then retighten the lock nuts.

Periodically check, lubricate, and adjust as needed.

### 14.7. REPAIRS



Repairs may only be carried out by our customer service department! Repairs carried out by the operator can lead to accidents leading to death and serious damage to property for which the manufacturer is not liable!

## 14.8. TROUBLESHOOTING

### Magnet is on, motor does not rotate despite switch operation

- Cause: Defective motor switch
- Solution: Replace switch

### Magnet is not on despite operation of magnet switch

- Cause: Rectifier defective
- Solution: Replace rectifier

### Unusual vibrations

- Cause: Shaft guide seat loose
- Solution: Tighten shaft guide seat

## 15. DECOMMISSIONING AND DISPOSAL



Ensure safe and environmentally-friendly disposal of the equipment. Any national rules and regulations must be observed!

Oil, grease and other liquids must be disposed of separately in accordance with local regulations.

## 16. REPLACEMENT AND WEAR PARTS

Replacement parts must conform with our specified technical requirements. This is always the case with original replacement parts. Warranty is only maintained with our original replacement parts. Installation and/or use of replacement parts not originally supplied by ourselves can possibly change design characteristics in a negative way and can have a negative effect on active or passive safety. All liability and warranty for damage which is caused by use of other than original replacement parts or accessories is excluded on our side. Please order replacement parts from the customer service department. We require the following information in order to be able to process your replacement part order fast and easily:

1. Customer
2. Product identification data
3. Name of desired replacement part
4. Desired number of parts
5. Desired mode of despatch

## 17. 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.

## 18. SPARE PARTS

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

[www.drycutter.com](http://www.drycutter.com)

## 19. 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.

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](http://www.drycutter.com)

<b>1.</b>	<b>EG-KONFORMITÄTSEKLÄRUNG</b>	<b>22</b>
<b>2.</b>	<b>TECHNICAL SPECIFICATION</b>	<b>23</b>
<b>3.</b>	<b>FUNKTIONSBESCHREIBUNG</b>	<b>24</b>
<b>4.</b>	<b>BENUTZERHINWEISE</b>	<b>26</b>
<b>5.</b>	<b>SICHERHEITSHINWEISE</b>	<b>26</b>
	5.1. DARSTELLUNG VON SICHERHEITSHINWEISEN	26
	5.2. ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE	27
	5.3. SPZIELLE SICHERHEITSHINWEISE ZUR MAGNETBOHRMASCHINE	29
	5.4. SYMBOLE AUF DEM ELEKTROWERKZEUG	30
<b>6.</b>	<b>MACHINENBESCHREIBUNG</b>	<b>30</b>
	6.1. IDENTIFIKATIONSDATEN	30
	6.2. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG	30
	6.3. FUNKTIONSBESCHREIBUNG	31
<b>7.</b>	<b>INSTALLATION, INBETRIEBNAHME UND TRANSPORT</b>	<b>31</b>
	7.1. ZUSAMMENBAU / MONTAGE	31
	7.2. ZUSAMMENBAU DES KÜHLMITTELBEHÄLTERS	31
	7.3. MONTAGE VON KERNBOHRERN	31
	7.4. TRANSPORT UND LAGERUNG	32
<b>8.</b>	<b>INBETRIEBNAHME UND BEDIENUNG</b>	<b>32</b>
<b>9.</b>	<b>SPIRALBOHRER</b>	<b>33</b>
	9.1. SPANNFUTTER MIT STANDARD ADAPTER	33
	9.2. SPANNFUTTER MIT WELDON 19 ADAPTER (QUICK RELEASE)	33
<b>10.</b>	<b>WERKZEUG UND ADAPTERAUSTAUSCH MIT MK3 SHAFT</b>	<b>34</b>
	10.1. MK3 ADAPTER FÜR KERNBOHRER WELDON 19	34
<b>11.</b>	<b>GEWINDEBOHREN</b>	<b>34</b>
<b>12.</b>	<b>EINSTELLUNG DER DREHZAHLEN</b>	<b>35</b>
	12.1. GANGWAHL: 2 SPEED MODELLE	35
	12.2. GANGWAHL: 4 SPEED MODELLE	35
	12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST	35
	12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST	35
	12.5. MAGPRO 50/2S	35
	12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE	35
	12.7. MAGPRO 120/4S	36
<b>13.</b>	<b>SPEZIELLE ANWEISUNGEN</b>	<b>36</b>
	13.1. MAGPRO ADJUST SERIE	36
	13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE	36
	13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT	36
	13.4. MAGPRO 120/4S	36
<b>14.</b>	<b>WARTUNG UND INSTANDHALTUNG</b>	<b>37</b>
	14.1. REINIGUNG	37
	14.2. WARTUNG	37
	14.3. WARTUNG AUFSTECKHALTERSCHAFT	37
	14.4. AUSTAUSCH DER KOHLEBÜRSTEN	37
	14.5. AUTOMATISCHER STOPP	37
	14.6. WARTUNG FÜHRUNGSLEISTEN	38
	14.7. REPARATUREN	38
	14.8. STÖRUNGSSUCHE UND –BESEITIGUNG	38
<b>15.</b>	<b>AUSSERBETRIEBNAHME UND ENTSORGUNG</b>	<b>38</b>
<b>16.</b>	<b>ERSATZ- UND VERSCHLEISSTEILE</b>	<b>38</b>
<b>17.</b>	<b>KOSTENVORANSCHLAG</b>	<b>38</b>
<b>18.</b>	<b>ERSATZTEILE</b>	<b>38</b>
<b>19.</b>	<b>GARANTIE</b>	<b>38</b>

## 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  
 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:

### MagPro 35

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2006/95/EC Low Voltage Directive

EN 62233:2008  
 EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2 :2011  
 EN 55014-2:2005  
 EN 61000-3-2:2014  
 EN 61000-3-3:2013

### MagPro 50/2S

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
 EN 55014-2:2015  
 EN 61000-3-2:2014  
 EN 61000-3-3:2013

### MagPro 75/4S & MagPro 75/4S Swivelbase

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
 EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2:2011  
 EN 55014-2:2015  
 EN 61000-3-2:2014  
 EN 61000-3-3:2013

### MagPro 120/4S

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2006/95/EC Low Voltage

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
 EN 62233 :2008  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
 EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
 EN 61000-3-2 :2014  
 EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 35 Kompakt

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
 EN 62233 :2008  
 EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
 EN 607 45-2-22:2011 +A 11 :2013  
 EN 60745-1 :2009+A11 :2010

### MagPro 35/1S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive  
 2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 (ed.1)  
 EN 62233 :2008  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
 EN 55014-2:2015  
 EN 61000-3-2 :2014  
 EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 35/2S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
 EN 55014-2:2015  
 EN 61000-3-2 :2014  
 EN 61000-3-3 :2013

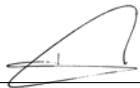
### MagPro 50/2S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
 2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
 EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
 EN 55014-2:2015  
 EN 61000-3-2 :2014  
 EN 61000-3-3 :2013

Pierre Michiels, Managing Director

Name, Position



Eschweiler, 01.08.2021

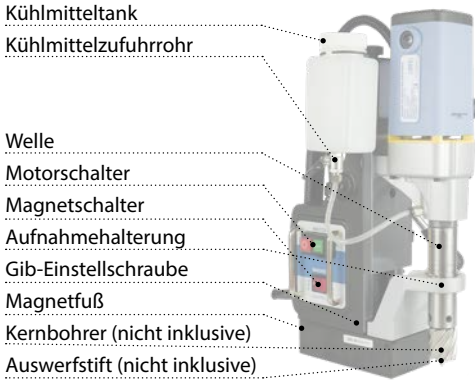
**2. TECHNICAL SPECIFICATION**

Maschine	MagPro 35	MagPro 50 2S	MagPro 75/4S & MagPro75/4S SB	MagPro 120/4S
Leistungsaufnahme [W]	1.100	1.800	1.800	2.000
Betriebsspannung	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Kernbohrer max. Ø x L [mm]	12 - 35 x 70	12 x 50 x 70	12 - 75 x 70	12 - 120 x 70
Vollbohrer max. Ø x L [mm]	13 x 110	16 x 110	16 x 110 / 32 CM3	16 x 110 / 32 CM3
Gewindeschneiden max. Ø x L [mm]	X	X	3 - 22	3 - 22
Kegelsenker max. Ø [mm]	30	50	55	63
Geschwindigkeit 1 Leer/Last [rpm]	620 / 350	380 / 230	210 / 120	120 / 35
Geschwindigkeit 2 Leer/Last [rpm]	X	500 / 300	270 / 160	220 / 70
Geschwindigkeit 3 Leer/Last [rpm]	X	X	410 / 290	250 / 80
Geschwindigkeit 4 Leer/Last [rpm]	X	X	530 / 310	450 / 140
R / L Lauf	X	X	√	√
Hub [mm]	80	100	100	100
Aufnahme	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19/32, CM3	Weldon 19/32, CM3
Quick Release	optional	optional	X	√ (Weldon 19)
Magnethaltekraft [N]	15.000	32.000	32.000	32.000
Magnetfußfläche [mm]	165 x 80	200 x 100	200 x 100	200 x 100
Swivel Base	X	X	√ (MP74/4S SB)	X
Kühlmittelzufuhr	√	√	√	√
Nettogewicht [kg]	12	22,9	24,8	30

Maschine	MagPro 35 Kompakt	MagPro 35/1S Adjust	MagPro 35/2S Adjust	MagPro 50/2S Adjust
Leistungsaufnahme [W]	1.100	1.100	1.100	1.100
Betriebsspannung	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Kernbohrer max. Ø x L [mm]	12 - 35 x 30	12 - 35 x 110	12 - 35 x 110	12 x 50 x 110
Vollbohrer max. Ø x L [mm]	6 - 11 x 20 Weldon	13 x 140	13 x 140	13 x 140
Gewindeschneiden max. Ø x L [mm]	X	X	X	X
Kegelsenker max. Ø [mm]	X	X	X	X
Geschwindigkeit 1 Leer/Last [rpm]	650 / 390	450 / 270	450 / 270	300 / 180
Geschwindigkeit 2 Leer/Last [rpm]	X	X	730 / 440	450 / 170
Geschwindigkeit 3 Leer/Last [rpm]	X	X	X	X
Geschwindigkeit 4 Leer/Last [rpm]	X	X	X	X
R / L Lauf	X	X	X	X
Hub [mm]	35	85 - 230	85 - 230	85 - 230
Aufnahme	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19
Quick Release	√	√	√	√
Magnethaltekraft [N]	15.000	17.000	17.000	17.000
Magnetfußfläche [mm]	165 x 80	175 x 90	175 x 90	175 x 90
Swivel Base	X	X	X	X
Kühlmittelzufuhr	X	√	√	√
Nettogewicht [kg]	10	14	15	15

### 3. FUNKTIONSBESCHREIBUNG

#### 3.1. MAGPRO 35



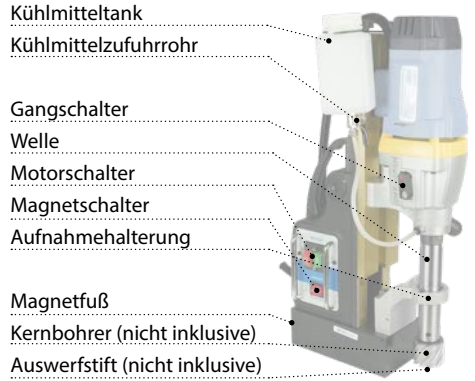
**Standardzubehör:**

Schraubenschlüssel M8 | Sechskantschlüssel M2,5 | Sechskantschlüssel M4 | Späneschutz-Kit | Kühlmitteltank-Kit | Sicherheitskette

**Optionales Zubehör:**

Futteradapter | 13 mm Spannfutter & Schlüssel

#### 3.2. MAGPRO 50/25



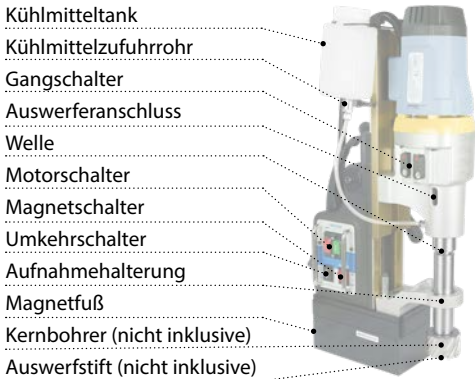
**Standardzubehör:**

Schraubenschlüssel M8 | Sechskantschlüssel M2,5 | Sechskantschlüssel M4 | Späneschutz-Kit | Kühlmitteltank-Kit | Sicherheitskette

**Optionales Zubehör:**

Futteradapter | 16mm Spannfutter & Schlüssel

#### 3.3. MAGPRO 75/4S & SWIVELBASE



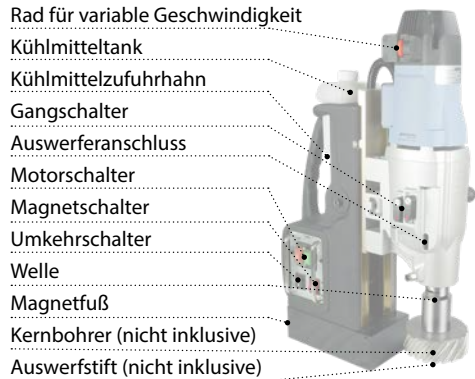
**Standardzubehör:**

Schraubenschlüssel M8 | Sechskantschlüssel M2,5 | Sechskantschlüssel M4 | Späneschutz-Kit | Kühlmitteltank-Kit | Sicherheitskette | Diff

**Optionales Zubehör:**

MT3 Futteradapter | 16mm Spannfutter & Schlüssel | MT3 Gewindeschneidadapter | Gewindeschneidanlage

#### 3.4. MAGPRO 120/4S



**Standardzubehör:**

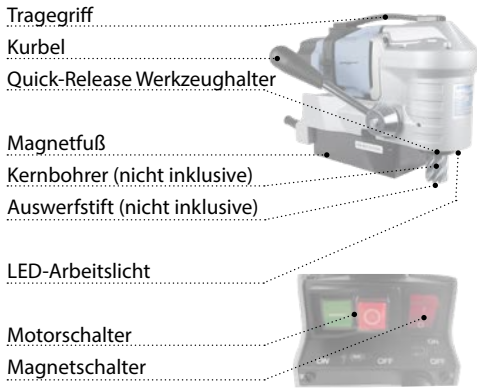
Schraubenschlüssel M8 | Sechskantschlüssel M2,5 | Sechskantschlüssel M5 | Späneschutz-Kit | Kühlmitteltank-Kit | Sicherheitskette | Diff

**Optionales Zubehör:**

MT3 Futteradapter | 16mm Spannfutter & Schlüssel | MT3 Gewindeschneidadapter | Gewindeschneidanlage



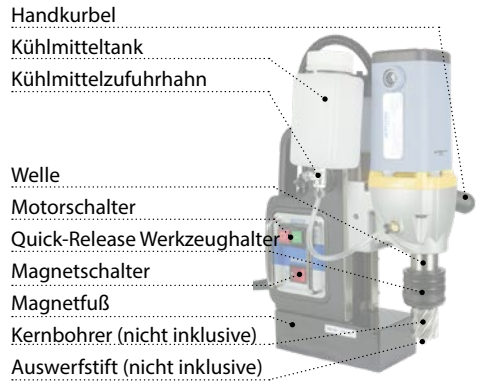
### 3.5. MAGPRO 35 KOMPAKT



**Standardzubehör:**

Sicherheitsgurt | Späneschutz-Kit

### 3.6. MAGPRO 35/1S ADJUST



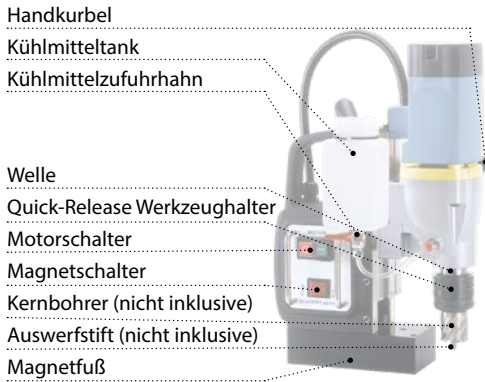
**Standardzubehör:**

Schraubenschlüssel M8 | T-Schlüssel M6 | Sechskantschlüssel M2,5 | Sechskantschlüssel M4 | Späneschutz-Kit | Kühlmittel-tank-Kit | Sicherheitskette

**Optionales Zubehör:**

Futteradapter | 13mm Spannfutter & Schlüssel

### 3.7. MAGPRO 35/2S ADJUST



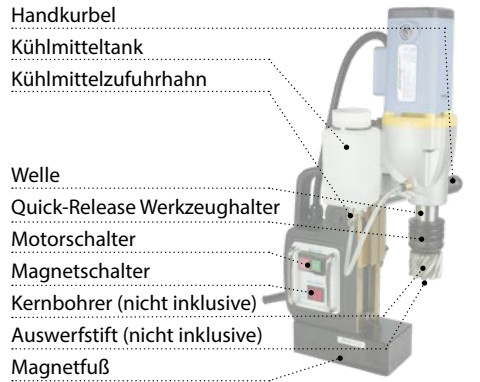
**Standardzubehör:**

Schraubenschlüssel M8 | T-Schlüssel M6 | Sechskantschlüssel M2,5 | Sechskantschlüssel M4 | Späneschutz-Kit | Kühlmittel-tank-Kit | Sicherheitskette

**Optionales Zubehör:**

Futteradapter | 13mm Spannfutter & Schlüssel

### 3.8. MAGPRO 50/2S ADJUST



**Standardzubehör:**

Schraubenschlüssel M8 | T-Schlüssel M6 | Sechskantschlüssel M2,5 | Sechskantschlüssel M4 | Späneschutz-Kit | Kühlmittel-tank-Kit | Sicherheitskette

**Optionales Zubehör:**

Futteradapter | 13mm Spannfutter & Schlüssel

EN

DE

FR

NL

ES

PT

IT

## 4. BENUTZERHINWEISE

### Hinweise für den Kunden

Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, um die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die mit dem Elektrowerkzeug arbeitet. Dies gilt insbesondere für das Kapitel Sicherheitshinweise. Während des Arbeitseinsatzes ist es hierfür zu spät. Bewahren Sie ein Exemplar dieser Betriebsanleitung ständig zusammen mit dem Elektrowerkzeug auf, so dass sie stets griffbereit ist!

Im Zweifelsfall ist immer der Hersteller anzusprechen.

Neben der Betriebsanleitung sind die im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden verbindlichen Regelungen zur Unfallverhütung zu beachten. Daneben sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten einzuhalten.

### Haftung und Gewährleistung

Alle die in dieser Anleitung enthaltenen Informationen wurden zu unserem besten Wissen und Gewissen erstellt.

Diese Anleitung wurde mit größter Sorgfalt erstellt. Allerdings, wenn Sie unvollständige Elemente oder Fehler entdecken sollten, informieren Sie uns bitte schriftlich. Ihre Verbesserungsvorschläge helfen uns, eine benutzerfreundlichere Betriebsanleitung zu erstellen.

### Nachfolgende Bestellungen und Urheberrecht

Weitere Exemplare dieser Anleitung können von der unten angegebenen Adresse bestellt werden. Wir bitten um Ihr Verständnis, dass weitere Exemplare gebührenpflichtig sind.

Jepson Power GmbH

Ernst-Abbe-Straße 5

D-52249

Eschweiler

Phone: +49 (0)2403 – 6455-0

Fax: +49 (0)2403 – 6455-15

Mail: info@jepson.de

Alle Rechte sind ausdrücklich vorbehalten. Die Vervielfältigung oder Übertragung an Dritte in

welcher Form auch immer ist ohne unsere vorherige schriftliche Genehmigung nicht gestattet.

### Abkürzungen

V	Volt
A	Ampere
Hz	Hertz
W	Watt
~	AC
/min	Umdrehungen/Minute
N	Newton

## 5. SICHERHEITSHINWEISE

Die Grundvoraussetzung für eine sichere Handhabung und störungsfreien Betrieb dieses elektrischen Werkzeuges ist die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise. Darüber hinaus sind die Unfallverhütungsvorschriften, die am Standort des Nutzers gelten, sowie die anerkannten Regeln der Technik im Hinblick auf die Sicherheit und korrekte Arbeitsweise einzuhalten.

Es ist nicht gestattet, das elektrische Werkzeug für andere Zwecke als die vom Hersteller vorgesehenen verwenden. Eine solche Verwendung könnte zu unvorhersehbaren Risiken führen.

Lokale Arbeits- und Sicherheitsvorschriften und Gesetze müssen immer befolgt werden. Das gleiche gilt für Regelungen, die für die Umwelt gelten.

Sicherheitseinrichtungen dürfen nie entfernt oder überbrückt werden.

Bei der Verwendung von Ölen, Fetten und anderen chemischen Substanzen, müssen die Sicherheitsvorschriften, die zu dem jeweiligen Produkt gelten

immer beachtet werden! Kontakt mit Chemikalien sollte, so weit wie möglich vermieden werden. Bevor es zulässig ist, mit diesen Stoffen zu arbeiten, ist die Gebrauchsanweisung auf der Verpackung zu lesen und zu befolgen. Dies gilt für alle Chemikalien, also auch für die Reinigung von Geräten oder Werkstücken.

Alle Notizen und Zeichen zur Sicherheit und möglichen Risiken müssen in vollständig lesbarem Zustand gehalten werden

### 5.1. DARSTELLUNG VON SICHERHEITSHINWEISEN

In der Betriebsanleitung werden folgende Symbole verwendet:



**Warnung vor möglicher Verletzungs- oder Lebensgefahr von Personen**



**Warnung vor möglichen Sach- und/ oder Umweltschäden**



**Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung**



**Warnung vor heißer Oberfläche**

Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann schwere gesundheitsschädliche Auswirkungen zur Folge haben, bis hin zu lebensgefährlichen Verletzungen!



**Dieses Symbol deutet auf wichtige Sachverhalte hin!**



**Umweltgefährlich**

## 5.2. ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE



**Dieses Elektrowerkzeug entspricht den grundlegenden EG Sicherheits- und Gesundheitsvorschriften. Dennoch können gefährliche Situationen entstehen.**



**Alle Sicherheitseinrichtungen müssen in einwandfreiem Zustand gehalten werden.**



**Achten Sie immer auf sich bewegende Teile. Diese können durch ihre Bewegung oder durch plötzlich einsetzende Bewegung Verletzungen verursachen.**



**Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst unter Beachtung der Betriebsanleitung! Lassen Sie insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen!**

**ACHTUNG!** Sämtliche Anweisungen sind zu lesen. Fehler bei der Einhaltung der nachstehend aufgeführten Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen. Der nachfolgend verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzkabel) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzkabel).



**BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN GUT AUF.**

### Arbeitsplatz

Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und aufgeräumt. Unordnung und unbeleuchtete Arbeitsbereiche können zu Unfällen führen. Arbeiten Sie mit dem Gerät nicht in explosionsgefährdeter Umgebung, in der sich brennbare Flüssigkeiten, Gase oder Stäube befinden. Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können. Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Elektrowerkzeugs fern. Bei Ablenkung können Sie die Kontrolle über das Gerät verlieren.

### Elektrische Sicherheit



Der Anschlussstecker des Gerätes muss in die Steckdose passen. Der Stecker darf in keiner Weise verändert werden. Verwenden Sie keine Adapterstecker gemeinsam mit schutzgeerdeten Geräten. Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern das Risiko eines elektrischen Schlages. Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen, wie von Rohren, Heizungen, Herden und Kühlschränken. Es besteht ein erhöhtes Risiko durch elektrischen Schlag, wenn Ihr Körper geerdet ist. Halten Sie das Gerät von Regen oder Nässe fern. Das Eindringen von Wasser in ein Elektrogerät erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages.

**Zweckentfremden Sie das Kabel nicht, um das Gerät zu tragen, aufzuhängen oder um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder sich bewegenden Geräteteilen.**

Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schlages.

**Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug im Freien arbeiten, verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die auch für den Außenbereich zugelassen sind. Die Anwendung eines für den Außenbereich geeigneten Verlängerungskabels verringert das Risiko eines elektrischen Schlages.**

Wenn der Betrieb des Elektrowerkzeuges in feuchter Umgebung nicht vermeidbar ist, verwenden einen Fehlerstromschutzschalter. Verwenden Sie einen FI Schalter, das reduziert das Risiko eines elektrischen Schlages.

### **Sicherheit von Personen**

Seien Sie aufmerksam, achten Sie darauf, was Sie tun, und gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit mit einem Elektrowerkzeug.

**Benutzen Sie das Gerät nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.**

Ein Moment der Unachtsamkeit beim Gebrauch des Gerätes kann zu ernsthaften Verletzungen führen.

### **Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung und immer eine Schutzbrille.**

Das Tragen persönlicher Schutzausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz, je nach Art und Einsatz des Elektrowerkzeuges, verringert das Risiko von Verletzungen.



Vermeiden Sie eine unbeabsichtigte Inbetriebnahme. Vergewissern Sie sich, dass der Schalter in der Position „AUS“ ist, bevor Sie den Stecker in die Steckdose stecken. Wenn Sie beim Tragen des Geräts den Finger am Schalter haben oder das Gerät eingeschaltet an die Stromversorgung anschließen, kann dies zu Unfällen führen.



**Entfernen Sie Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Gerät einschalten.**

in Werkzeug oder Schlüssel, der sich in einem drehenden Geräteteil befindet, kann zu Verletzungen führen.

Überschätzen Sie sich nicht. Sorgen Sie für einen sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht. Dadurch können Sie das Gerät in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.

Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Haare, Kleidung und Handschuhe fern von sich bewegenden Teilen. Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von sich bewegenden Teilen erfasst werden.

Wenn Staubabsaug- und -auffangeinrichtungen montiert werden können, vergewissern Sie sich, dass diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden. Das Verwenden dieser Einrichtungen verringert Gefährdungen durch Staub.

### **Sorgfältiger Umgang und Gebrauch von Elektrowerkzeugen**

**Überlasten Sie das Gerät nicht. Verwenden Sie für Ihre Arbeit das dafür bestimmte Elektrowerkzeug.**

Mit dem passenden Elektrowerkzeug arbeiten Sie besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.

**Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, dessen Schalter defekt ist.**

Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht mehr ein-oder ausschalten lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.

Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose, bevor Sie Geräteeinstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Gerät weglegen. Diese Vorsichtsmaßnahme verhindert den unbeabsichtigten Start des Geräts.

Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Lassen Sie Personen das Gerät nicht benutzen, die mit diesem nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben. Elektrowerkzeuge sind gefährlich, wenn Sie von unerfahrenen Personen benutzt werden.

Pflegen Sie das Gerät mit Sorgfalt. Kontrollieren Sie, ob bewegliche Geräteteile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen, ob Teile gebrochen oder so beschädigt sind, dass die Funktion des Gerätes beeinträchtigt ist. Lassen Sie beschädigte Teile vor dem Einsatz des Gerätes reparieren. Viele Unfälle haben ihre Ursache in schlecht gewarteten Elektrowerkzeugen.

Halten Sie das Sägeblatt scharf und sauber. Sorgfältig gepflegte Sägeblätter mit scharfen

Schneidkanten verklemmen sich weniger und sind leichter zu führen.



### Service

Verwenden Sie Elektrowerkzeuge, Zubehör, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen und so, wie es für diesen speziellen Gerätetyp vorgeschrieben ist. Berücksichtigen Sie dabei die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Tätigkeit. Der Gebrauch von Elektrowerkzeugen für andere als die vorgesehenen Anwendungen kann zu gefährlichen Situationen führen.

Verwenden Sie eine Spannvorrichtung oder eine andere Vorrichtung, die es ermöglicht, das Werkstück auf einem sicheren und stabilen Untergrund zu befestigen. Halten Sie das Werkstück nicht gegen Ihren Körper, diese Lage ist instabil und kann zum Verlust der Kontrolle führen.

**Verwenden Sie ausschließlich Zubehör, das vom Hersteller für Ihr Modell zugelassen ist. Der Gebrauch anderer Zubehöerteile kann zu Gefahren führen, auch wenn diese zur Verwendung an anderen Geräten geeignet sind.**

### Garantie

Ausgeschlossen von Garantieleistungen sind Schäden aufgrund von unsachgemäßer Anwendung durch Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung, aufgrund von zweckentfremdetem Einsatz oder Benutzung von ungeeignetem Zubehör. Ebenso wenig erfolgen Leistungen bei Überlastung, Betrieb mit falscher Netzspannung und falscher Stromart oder Fremdeinwirkung wie z.B. Sturz oder Schlag.

Normale Abnutzung bzw. gebrauchsbedingter Verschleiß an Bauteilen, z.B. Kohlebürsten, Kugellagern, Flansche, Schalern, Kabel, Dichtungen ist nicht Gegenstand der Garantie.

Die Garantientscheidung behalten wir uns ausdrücklich vor.

Die Garantie erlischt, wenn das Gerät von dritter Seite geöffnet wurde. Transportschäden, Wartungsarbeiten sowie Schäden 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 Folgeschäden 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 weiter gehen als in dieser Bedienungsanleitung angegeben, behalten wir uns im Werk vor.

### 5.3. SPEZIELLE SICHERHEITSHINWEISE ZUR MAGNETBOHRMASCHINE



- Achten Sie sorgfältig darauf, dass der Magnet sich nicht löst. Stellen Sie sicher, dass der Magnet sachgerecht am Werkstück haftet, bevor Sie mit dem Bohren beginnen.
- Metallspäne und andere Abfälle reduzieren die Haltekraft des Magneten in gefährlicher Weise. Stellen Sie sicher, dass der Magnet immer sauber und frei von Rost und anderen Fremdkörpern ist.
- Verwenden Sie stets die Sicherheitskette. Der Magnet kann sich jederzeit unerwartet lösen, vor allem bei einem Stromausfall.
- Sorgen Sie dafür, dass die Steckdose leicht zugänglich ist. In einem Notfall müssen Sie möglicherweise schnell den Stecker ziehen.
- Überschreiten Sie niemals einen Arbeitswinkel von 90°. „Überkopfbohren“ ist äußerst gefährlich und hat in jedem Fall zu unterbleiben.
- Die Haltekraft des Magneten hängt von der Stärke des Werkstücks ab. Stellen Sie stets sicher, dass das Werkstück eine Mindestdicke von 12 mm (7/16 in) aufweist. Ist dies nicht der Fall, muss ein Eisen- oder Stahlteil mit einer Stärke von mindestens 10 mm unter dem Werkstück platziert werden, um die ausreichende Haftung sicherzustellen.
- **WARNHINWEIS:** Arbeiten Sie nur mit 60 mm oder größeren Kernbohrern wenn die Plattenstärke mindestens 20 mm beträgt. Der Magnet könnte sich von dem Material lösen. Wenn die Plattenstärke nicht ausreicht, ergänzen Sie die Magnethaftung durch eine zusätzliche 10 mm oder stärkere Platte direkt an der Magnetposition unter dem Werkstück
- Die Verwendung anderer Geräte an derselben Steckdose führt zu Spannungsschwankungen,

die unter Umständen zum Lösen des Magneten führen. Verwenden Sie die Magnetbohrmaschine ausschließlich alleine an der Steckdose.

- Vermeiden Sie den Einsatz von Kernbohrern ohne Kühlmittel. Überprüfen Sie vor Arbeitsbeginn stets den Kühlmittelstand.
- Arbeiten Sie nicht mit stumpfen oder beschädigten Schneidwerkzeugen. Dies führt schnell zu einer Überlastung des Motors.



**GEFAHR:** Betreiben Sie die Magnetbohrmaschine niemals mit einer unkorrekten Stromstärke oder einer zu niedrigen Spannung. Beachten Sie das Typenschild, um die Verwendung der korrekten Spannung und Frequenz sicherzustellen.

Verlängerungskabel sind nach dem der Länge des Kabels entsprechenden Querschnitt zu wählen. Richten Sie sich hierbei nach der folgenden Tabelle:

Maximale Länge:

10 m	1,25 mm <sup>2</sup>
15 m	2,00 mm <sup>2</sup>
30 m	3,50 mm <sup>2</sup>

Verlängerungskabel mit einer Länge von mehr als 30 m sollten nicht verwendet werden.

Berühren Sie niemals den rotierenden Bohrer oder die Späne mit Ihren bloßen Händen. Vermeiden Sie den Kontakt des Bohrers mit Körper, Handschuhen, Haaren oder Kleidung.

Berühren Sie beim Austausch des Bohrers niemals die scharfen Schneidflächen mit Ihren bloßen Händen.

Benutzen Sie nur einen für den Bohrer geeigneten Zentrierstift. Ansonsten können gefährliche Situationen entstehen.

Nichteisen-Metalle und -Materialien dürfen nicht verwendet werden, da der Magnet an ihnen nicht haften kann.

Bohren Sie nicht mit zu großem Vorschub.

#### 5.4. SYMBOLE AUF DEM ELEKTROWERKZEUG



**Warnung** vor **gefährlicher**  
**elektrischer**  
**Spannung**



**Warnung vor hoher Oberflächentemperatur**

## 6. MASCHINENBESCHREIBUNG

### 6.1. IDENTIFIKATIONSDATEN

Auf dem Identifikations-/Typenschild sind folgende Daten eingetragen:

- Modell
- Seriennummer
- Maximale Leistungen
- Gewicht
- Anschlussleistung

### 6.2. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Die Magnetbohrmaschine darf ausschließlich gemäß ihrer Bestimmung, wie in dieser Betriebsanleitung beschrieben, verwendet werden. Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht.

Die Magnetbohrmaschine ist nach dem neuesten Stand der Technik gebaut und bei Beachtung der Betriebsanleitung sowie der gültigen nationalen Vorschriften betriebssicher.

Dennoch können bei ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen der Maschine selbst und anderer Sachwerte entstehen.

Benutzen Sie die Magnetbohrmaschine nur in technisch einwandfreiem Zustand und bestimmungsgemäß sowie sicherheits- und gefahrensbewusst unter Beachtung der Betriebsanleitung! Lassen Sie Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend durch den Kundendienst beseitigen!

Jegliche Verantwortung des Herstellers entfällt bei:

- Nichtbeachtung oder nicht ausreichende Beachtung der Informationen dieser Betriebsanleitung
- Gebrauch von Ersatzteilen oder Teilen, die nicht vom Hersteller zugelassen sind;
- Falscher Bedienung
- Entfernen, Manipulieren oder Nichteinsetzen von Schutzeinrichtungen
- Ändern von Funktionen
- Veränderungen an der Magnetbohrmaschine

- Unvorschriftsmäßiger Ausführung der Wartung
- Nicht bestimmungsgemäßer Verwendung

### Vorhersehbarer Fehlgebrauch

Von der Magnetbohrmaschine können Gefahren ausgehen, wenn sie unsachgemäß oder nicht gemäß ihrer Bestimmung verwendet wird.

Die Betriebsanleitung muss während der gesamten Verwendungszeit verfügbar sein. Bewahren Sie diese Betriebsanleitung zusammen mit der Magnetbohrmaschine auf!

Die Betriebssicherheit der Magnetbohrmaschine ist nur bei bestimmungsgemäßer Verwendung gewährleistet. Die angegebenen Grenzwerte dürfen auf keinen Fall überschritten werden.



Den Angaben der Betriebsanleitung ist unbedingt Folge zu leisten! Abweichender Einsatz der Magnetbohrmaschine schließt eine Haftung und Gewährleistung durch den Hersteller aus!



Schadstoffe müssen so abgeführt werden, dass keine Gefährdung für Personen und die Umwelt besteht. Auch Leckagen von gefährlichen Stoffen führen zur Gefährdung der Umwelt. Die gesetzlichen Bestimmungen sind einzuhalten.

### 6.3. FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Die Magnetbohrmaschine haftet an weichem unlegiertem Stahl und arbeitet mit einem Bohrmotor, der auf einem Gestell angebracht ist. Gearbeitet wird mit einem Kernbohrer oder Spiralbohrer (Zubehör)

## 7. INSTALLATION, INBETRIEBNAHME UND TRANSPORT

### 7.1. ZUSAMMENBAU / MONTAGE

Es wird empfohlen die gesamte Lieferung sofort nach dem Eintreffen auf Vollständigkeit und eventuelle Transportschäden zu überprüfen. Reklamationen werden im allgemeinen nur dann berücksichtigt, wenn sie am Tage des Eintreffens der Sendung gemeldet werden.

### 7.2. ZUSAMMENBAU DES KÜHLMITTELBEHÄLTERS

Hinweis: Der MagPro 35 Kompakt hat keinen Kühlmitteltank.

Befestigen Sie den transparenten Schlauch am unteren Teil des Kühlmittelbehälters. Hierzu lösen Sie zunächst die Mutter und schieben Sie diese über den Schlauch. Anschließend schieben Sie den Schlauch auf das Anschlussstück und ziehen Sie die Mutter fest.

Den Kühlmittelbehälter jetzt mittel Rändelschraube und Metallbügel am oberen Ende der Messingführung befestigen (siehe Photo Vorderseite).

Verbinden Sie nun das andere Ende des Schlauchs mit dem Anschluss am Getriebegehäuse (durch roten Ring gekennzeichnet) durch einfachen Druck (zum Entfernen des Schlauchs drücken Sie den roten Klemmring fest zusammen und ziehen Sie den Schlauch heraus).

Beim Gebrauch von Kernbohrern ist stets der Einsatz von Kühlmittel erforderlich. Öffnen Sie zum Füllen des Behälters einfach die Abdeckung. Kontrollieren Sie den Kühlmittelstand regelmäßig. Leeren Sie den Kühlmittelbehälter bevor Sie die Magnetbohrmaschine in die Transportbox legen.



Verwenden Sie den Späneschutz. Um den Späneschutz am Magneten anzubringen benutzen Sie die beiliegenden Flügelschrauben. Zum Entfernen der Späne muss der Späneschutz nicht entfernt werden. Bringen Sie den Späneschutz einfach in die obere Position.



Benutzen Sie stets die Sicherheitskette. Schlingen Sie die Kette um das Werkstück und führen Sie sie durch den Griff der Magnetbohrmaschine. Verschließen Sie die Kette anschließend.

### 7.3. MONTAGE VON KERNBOHRERN



**ACHTUNG:** Verwenden Sie keine Schneidwerkzeuge, die die Maximalkapazität der Magnetbohrmaschine überschreiten.



**Schritt 1-A (für Standard Aufnahmen)**  
Um einen Kernbohrer zu montieren, setzen Sie zunächst den Zentrierstift in den Bohrer. Schieben Sie anschließend den Bohrer in die Welle, richten Sie den Schaft mit der Befestigungsschraube aus und ziehen Sie diese mit dem beigefügten Sechskant-schlüssel fest (siehe Abbildung rechts).



**Schritt 1-B (für Schnellspannfutter)**

Drücken Sie au! dem Quick-Release-Kragen. Föhren Sie den Kernbohrer mit dem Auswerfstift ein und drehen, bis er auf den Sicherungsstift trifft. Dann schnappt der Krag en des Schnellspannfutters automatisch nach unten. Oberprüfen Sie zur Sicherheit, dass das der Kernbohrer im Schnellspannfutter vollständig eingerastet sind.



**ACHTUNG:** Achten Sie darauf, dass die Befestigungsschraube an der abgeflachten Stelle des Bohrers anliegt und nicht am runden Schaft

**Schritt 2 (für interne Kühlung):**

Stellen Sie durch Drücken des Zentrierstiftes sicher, dass der Kühlmittelhahn geöffnet ist und dass das Kühlmittel korrekt fließt. Fließt das Kühlmittel zu schnell oder zu langsam, justieren Sie den Kühlmittelhahn entsprechend. Die richtige Fließgeschwindigkeit erkennen Sie daran, dass die entstehenden Späne leicht feucht sind. Wenn die Späne blau verfärbt sind, erhöhen Sie den Kühlmittelzufluss. Wenn das Kühlmittel in den Arbeitsbereich spritzt, reduzieren Sie den Kühlmittelzufluss. Halten Sie den Hahn geschlossen, wenn die Magnetbohrmaschine nicht benutzt wird.

**7.4. TRANSPORT UND LAGERUNG**



Verpackung und Isolierung fach- und umweltgerecht entsorgen. Die nationalen Vorschriften sind zu beachten.



Lagern Sie die Magnetbohrmaschine so, dass eventuelle Beschädigungen vermieden werden.



Lagern Sie die Magnetbohrmaschine komplett mit allen Einzel- und Zubehörteilen, da sonst, bei einer erneuten Inbetriebnahme, wichtige Teile fehlen könnten.



Benutzen Sie für Transport und Lagerung die Transportbox.

**8. INBETRIEBNAHME UND BEDIENUNG**



Vor Einschalten/Ingangsetzen der Magnetbohrmaschine sicherstellen, dass niemand durch die anlaufende Maschine gefährdet werden kann!



Vor dem Einschalten ist die Magnetbohrmaschine visuell auf Mängel zu kontrollieren.



**VORSICHT:** Die MagPro 120/45 und 75/45 sind mit einem Umkehrschalter ausgestattet. Achten Sie immer darauf, dass die Drehrichtung vor der Inbetriebnahme richtig ist. Betrieb in der falschen Richtung könnte zu Schäden am Schneidwerkzeug führen.



Stellen Sie sicher, dass der Magnet ausgeschaltet ist, bevor Sie die Magnetbohrmaschine einstecken. Die plötzliche Aktivierung des Magneten kann zu einer gefährlichen Situation führen.



Oft ist es hilfreich, mit einem Körner das Zentrum der Bohrung zu markieren, um so dem Zentrierstift eine stabile Führung zu geben.



**GEFAHR:** Stellen Sie sicher, dass der Magnet sachgerecht am Werkstück haftet, bevor Sie mit dem Bohren beginnen.



Bei der Verwendung der Magnetbohrmaschine an einem Träger mit gebogener Oberfläche muss die Magnetbohrmaschine parallel zum Werkstück montiert werden.



Vermeiden Sie den Betrieb bei einem Winkel von mehr als 90° von der Horizontalen. Bei einem solchen Arbeitwinkel sind Maßnahmen zu treffen, die verhindern, dass Kühlmittel in den Motor eindringt. Es sollten pastenartige Kühlmittel verwendet werden.

**Schritt 1:**

Befestigen Sie zunächst das Werkzeug an der Welle und führen Sie die Ausrichtung auf das Zentrum aus. Dann schalten Sie den Magnet ein.



**Schritt 2:**



Betätigen Sie den grünen Motorschalter zum Start des Motors. Benutzen Sie das Drehkreuz, um den Bohrer an das Werkstück zu bringen. Üben Sie zu Beginn des Bohrvorgangs leichten Druck aus. Das Drehkreuz erzeugt eine ausgezeichnete Hebelwirkung, so daß nach dem Anbohren also nicht zuviel Kraft verwendet werden sollte. Richten Sie die aufgewendete Kraft nach dem Schneidwerkzeug. Der ideale Vorschub ist ein Erfahrungswert des Bedieners. Die Drehzahl des Motors sollte sich während des Bohrvorgangs hörbar reduzieren. Die richtige Vorschubgeschwindigkeit in Kombination mit einem entsprechend scharfen Kernbohrer erzeugt lange Späne, die sich um die Bohrung lagern.



Stellen Sie sicher, dass das Schneidwerkzeug stets scharf ist. Ein stumpfer Bohrer erzeugt feinere und / oder kürzere Späne.

Der nominale Arbeitszyklus des Magneten beträgt 5 Stunden bei ununterbrochenem Betrieb. Der nominale Arbeitszyklus des Bohr-motors beträgt 30 Minuten bei ununterbrochenem Betrieb.



**GEFAHR:** Entfernen Sie die Späne immer dann, wenn sich zu viele angesammelt haben. Eine zu große Menge an Spänen kann den Bohrer blockieren oder andere gefährliche Situationen zur Folge haben.



**WARNUNG:** Das am Schluss ausgebohrte Metallstück wird ausgestoßen und ist sehr heiß. Sorgen Sie immer dann für eine Auffangvorrichtung, wenn das ausgestoßene Metallstück darunter stehende Personen verletzen kann.



**ACHTUNG:** Versuchen Sie niemals, halbe oder sich über-lappende Bohrungen zu mit einem Hartmetallbohrer zu bohren. Dies würde zur Zerstörung des Bohrers führen. (Mit HSS Bohrern ist dies möglich, jedoch nur bei größter Vorsicht.)



**ACHTUNG:** Versuchen Sie niemals, in eine unfertige Bohrung erneut zu bohren falls der Magnet in der Zwischenzeit ausgeschaltet war. Dies kann den Bohrer zerstören.

**9. SPIRALBOHRER**

**9.1. SPANNFUTTER MIT STANDARD ADAPTER**



Falls Spiralbohrer verwendet werden sollen, muss der Führungssitz der Welle gelöst werden, indem man die drei Zylinderschrauben löst.

Anschließend wird eine Adapterwelle und ein Bohrfutter angebracht.

Folgen Sie den unten stehenden speziellen Anweisungen, um die Halteklammer der Welle auszutauschen.



**Schritt 1:** Wechseln Sie die Halteklammer der Welle aus indem Sie die Zylinderschrauben lösen und den Führungssitz demontieren (stellen Sie sicher, dass das Nadellager sauber und entsprechend gefettet ist).

**Schritt 2:** Ersetzen Sie die Welle.

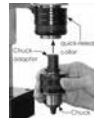
**Schritt 3:** Lassen Sie die Magnetbohrmaschine ohne Bohrer laufen. Gleichzeitig ziehen Sie vorsichtig die drei Schrauben wieder an (auf den Rundlauf der Adapterwelle achten). Ziehen Sie diese Schrauben abwechselnd an, immer jeweils ein Stück weit, bis sie fest angezogen sind (siehe Abbildung rechts).



Vermeiden Sie in jedem Fall das Berühren von rotierenden Bauteilen.

**Schritt 4:** Vergewissern Sie sich mehrfach dass keinerlei Hindernisse den Vorschub oder die Rotation des Werkzeugs behindern.

**9.2. SPANNFUTTER MIT WELDON 19 ADAPTER (QUICK RELEASE)**



**Schritt 1:** Montieren Sie das Spannfutter am Spannfutteradapter. Drücken Sie dann den Quick Release-Kragen nach oben. Setzen Sie den Futteradapter in den Werkzeughalter ein und drehen Sie ihn, bis der Schnellspannung nach unten schnappt.

**Schritt 2:** Überprüfen Sie immer, ob der Quick-Release-Werkzeughalter vollständig verriegelt ist. Den Spiralbohrer in das Bohrfutter einsetzen und mit dem Bohrfutterschlüssel festziehen.

**Schritt 3:** Überprüfen Sie noch einmal, ob es während des gesamten Hubs nirgendwo eine Bindung gibt.

## 10. WERKZEUG UND ADAPTER-AUSTAUSCH MIT MK3 SHAFT



Um ein Werkzeug mit MT3 Aufnahme einzusetzen, drehen Sie die Welle, bis diese mit dem Keilzapfen in einer Linie ist. Es ist hilfreich, mit einem Hammer mit weicher Oberfläche leichte Schläge auszuführen, um den Keil vollständig einrasten zu lassen. Wenn es richtig in Position gebracht ist, kann man es per Handnicht mehr herausziehen. Um es zu entfernen, bringen Sie den Ausstoßschlitz des Aufsteckhalters mit dem Ausstoßport im Getriebekasten auf eine Linie, schieben das Ausstoßwerkzeug in den Schlitz und klopfen mit einem Hammer leicht darauf, um das Werkzeug herauszubefördern.



**ACHTUNG:** Achten Sie beim Entfernen darauf, dass das Schneidwerkzeug nicht herunter fällt und beschädigt wird oder jemanden unterhalb verletzt.

### 10.1. MK3 ADAPTER FÜR KERNSCHRAUBER WELDON 19

Diese Maschine ist mit einem Kernbohreradapter ausgerüstet, der das Kühlmittel direkt in die Welle einleitet.

1. Um den Adapter zu installieren, setzen Sie zunächst wie oben beschrieben, das Keilende des Adapters in den Aufsteckhalter der Maschine ein.
2. Befestigen Sie den Kühlmittelbehälter am Führungsschlitten und stellen Sie sicher, dass die Welle richtig befestigt ist.
3. Um einen Kernbohrer einzusetzen, müssen Sie zunächst den Auswerfstift einsetzen. Dann schieben Sie das Kernbohrer in den Adapter, justieren Sie die entsprechende flache Seite mit der/den Verschlusschraube(n) und ziehen Sie diese mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel sicher fest.
4. Stellen Sie sicher, dass der Ölzufuhrhahn aufgedreht ist und das Kühlmittel ordnungsgemäß durch Drücken des Auswerfstiftes zugeführt wird. Wenn es zu schnell oder zu langsam zugeführt wird, stellen Sie den

Hahn entsprechend ein. Schließen Sie den Hahn bei Nichtgebrauch.

## 11. GEWINDEBOHREN



**WARNHINWEIS:** Bringen Sie den Gewindebohrer in eine Linie mit dem Bohrloch um eine Beschädigung des Bohrers zu vermeiden. Weiterhin ist sicherzustellen, dass der Gewindebohrer die korrekte Größe für das Bohrloch hat.



**WARNHINWEIS:** Um Schäden am Gewindebohrer oder an der Maschine zu vermeiden, achten Sie genauestens darauf, die Maschine rechtzeitig zu stoppen, so dass der Gewindebohrer NICHT zu tief eindringt. Der Motor läuft nach dem Abschalten einige Zeit im Leerlauf weiter, also planen Sie dies ein und rechnen Sie damit.

Diese Maschine hat KEINE Kupplung.



**WARNHINWEIS:** Um Schäden an der Maschine zu vermeiden, warten Sie IMMER bis die Maschine vollständig zum Stillstand kommt, bevor Sie die Drehrichtung ändern.

1. Wählen Sie die richtige Geschwindigkeit gemäß Tabelle die Größe des verwendeten Gewindebohrers aus.
2. Stellen Sie die Drehrichtung ein (rechts bei Rechtsgewinden und links mit Linksgewinden) Dieser Schalter hat 3 Positionen: nach oben ist Vorwärtsdrehung, Mitte ist Ruhestellung, und nach unten ist Rückwärtsdrehung
3. Lassen Sie den Gewindebohrer die Vorschub-geschwindigkeit bestimmen. Sobald dieser in das Loch gebohrt hat, ist nur ein leichter Druck auf das Drehkreuz notwendig.
4. Betätigen Sie den roten Motorstoppschalter, wenn das gewünschte Gewinde gebohrt ist. Lassen Sie die Maschine zu einem völligen Stillstand kommen. Ändern Sie dann die Richtung und starten Sie die Maschine durch Betätigung des grünen Motorschalters neu, um den Gewindebohrer herauszunehmen. Durch Bewegen des Griffs führen Sie den Gewindebohrer wieder heraus.
5. Der ordnungsgemäße Betrieb für normales Bohren ist wie folgt: Magnet: an. Richtung: vorwärts. Motor: an. Motor: aus. DANN:

Richtung: rückwärts. Motor: an. Motor: aus - Magnet: aus..

## 12. EINSTELLUNG DER DREHZAHLEN



ANMERKUNG: Diese Geschwindigkeiten sind nur allgemeine Empfehlungen. tatsächliche Geschwindigkeiten sollten durch das Material und die Ausschnittgeschwindigkeit festgestellt werden, die der Hersteller der Kernbohrern empfiehlt



Stellen Sie bitte sicher, dass die Gänge richtig eingerastet haben.

### 12.1. GANGWAHL: 2 SPEED MODELLE



Die Auswahl der Gänge erfolgt über einen Rutschschalter. Für langsamere Drehzahl muss der Hebel nach oben geschoben werden, für die schnellere Drehzahl muss der Hebel nach unten gedrückt werden.

### 12.2. GANGWAHL: 4 SPEED MODELLE



Wählen Sie den gewünschten Gangbereich, indem Sie zunächst die Schiebeschalter für die Gangbereichswahl drehen und dann die Wahlschalter in der richtigen Kombination nach oben und nach unten schieben. Die korrekte Kombination für die gewünschte Geschwindigkeit entnehmen Sie der Tabelle. (Es könnte notwendig sein, die Welle leicht zu drehen, damit die Zahnräder richtig ineinander greifen).

Die richtige Geschwindigkeit muss vor dem Bohrvorgang gemäß der folgenden Tabellen ausgewählt werden.

HINWEIS: der linke und rechte Schiebeschalter für die Geschwindigkeitsregelung haben ein unterschiedliches Bedienungskonzept: Für den linken Schieber ist IMMER sicherzustellen, dass die Maschine vor Änderung des Ganges VÖLLIG STILLSTEHT! NIEMALS die Gänge mit dem linken Schieber bei laufender Maschine schalten!

Bei dem rechten Schiebeschalter werden die Gänge mittels Mitnehmerklauen gewählt. Diese müssen durch das Drehen des Aufsteckhalters gewählt werden, um den Mitnehmerklauen das Eingreifen

zu ermöglichen. Man kann sie auch einrasten lassen, während der Motor läuft, vorausgesetzt er ist nicht unter Last.

Wahl der gewünschten Drehrichtung. Dieser Schalter hat 3 Positionen: auf ist Vorwärts-, Mitte ist Ruhestellung, und ab ist Rückwärts-drehung.



WARNUNG: Wird der Motor mit dem Richtungsschalter in die Ruhestellung geschaltet, dreht sich die Maschine nicht, steht aber unter „Strom“, sobald entweder vorwärts oder rückwärts gewählt wird, beginnt sich der Holm zu drehen! Lassen Sie gebührende Sorgfalt walten, um Überraschungen zu vermeiden. Dies ist NICHT der ordnungsgemäße Betriebsablauf.

Richtiger Betriebsablauf für normales Bohren (nicht Gewindebohren) wie folgt: Magnet: an. Richtung: vorwärts. Motor: an. Motor: aus. Magnet: aus.

### 12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST

Gang	Drehzahl [m/min]	Lastdrehzahl [m/min]	Ø Kernbohrer
1	450	270	20-35 mm
2	730	440	< 20 mm

### 12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST

Gang	Drehzahl [m/min]	Lastdrehzahl [m/min]	Ø Kernbohrer
1	300	180	40-50 mm
2	450	270	< 40 mm

### 12.5. MAGPRO 50/2S

Gang	Drehzahl [m/min]	Lastdrehzahl [m/min]	Ø Kernbohrer
1	380	230	40-50 mm
2	500	300	< 40 mm

### 12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE

Gang	Drehzahl [m/min]	Lastdrehzahl [m/min]	Kernbohrer [mm]	Gewinde-schneider [mm]
1	150	90	60-75	15-25,4 (or less)
2	200	120	45-60	N/A
3	300	180	35-45	N/A
4	380	230	12-35	N/A

EN

DE

FR

NL

ES

PT

IT

## 12.7. MAGPRO 120/4S

Gang	Drehzahl [m/min]	Lastdrehzahl [m/min]	Kernbohrer [mm]	Gewinde-schneider [mm]
1	35	120	≤ 120	≤ 25,4
2	70	220	55-70	N/A
3	80	250	35-55	N/A
4	140	450	≤ 35	N/A

## 13. SPEZIELLE ANWEISUNGEN

### 13.1. MAGPRO ADJUST SERIE



#### EINSTELLEN DER HUBHÖHE

Modelle der Adjust-Serie ermöglichen dem Bediener, die Höhenposition des Motorkopfs auf dem Schlitten schnell zu ändern. Dies ist z. B. beim Wechsel zwischen Spiralbohrer und Kernbohrer sinnvoll. Verwenden Sie bei Kernbohrern die niedrigste Position für beste Stabilität. Heben Sie bei Spiralbohrern den Motorkopf an, um genügend Freiraum für die Montage des Spiralbohrers zu haben.

Anpassen der Höhe:

1. Lösen Sie mit dem T-Griff-Sechskantschlüssel die Innensechskantschraube an der Schiebepositionsverriegelung.
2. Schieben Sie den Motorkopf in die gewünschte Position.
3. Ziehen Sie die Schiebepositionsverriegelung fest.

### 13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE



Der Drehfuß ermöglicht eine präzise Positionierung des Bohrers unter schwierigen Bedingungen.

Verwendung:

Positionieren Sie zuerst den Magnetfuß in der gewünschten Position und schalten Sie den Magneten ein. Lösen Sie die Verriegelungsöse, dann schwenken Sie den Maschinenkörper in die gewünschte Position. Verriegeln Sie abschließend die Verriegelungsöse.

### 13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT



#### UMKEHREN ODER ÄNDERN DER POSITION DES KURBELHEBELS

Der Kurbelhebel lässt sich schnell lösen und an unterschiedliche Arbeitsbedingungen anpassen. Wenn der Kurbelhebel auf der gegenüberliegenden Seite montiert oder seine

Position geändert werden muss, so drücken Sie die Schnelllösetaste in der Mitte der Kurbelnabe und nehmen den Hebel ab. Drücken Sie die Taste und montieren Sie den Hebel auf der gegenüberliegenden Seite oder in der gewünschten Position.



#### DAS LED-ARBEITSLICHT

Bei Modellen, die mit dem optionalen LED-Arbeitslicht ausgerüstet sind, ist das Licht immer eingeschaltet, wenn die Maschine am Netz ist. Dies kann während des Arbeitens an lichtarmen Arbeitsorten von Nutzen sein.

### 13.4. MAGPRO 120/4S



#### VARIABLE MOTORGESCHWINDIGKEIT

Die elektronische variable Motordrehzahlregelung ermöglicht eine Reduzierung der Motordrehzahl für weitere Flexibilität bei der Anpassung der Schnittgeschwindigkeit an die Größe des Schneidegeräts und die Materialart.

Drehen Sie einfach das Daumenrad, um die Motordrehzahl elektronisch zu erhöhen oder zu senken.



**HINWEIS:** Wenn möglich, ist es immer vorzuziehen, die Geschwindigkeit durch einen Gangwechsel zu verringern, anstatt die Motordrehzahl zu verringern.

Eine langsamere Motordrehzahl hat weniger Kühlung und etwas weniger Drehmoment. Versuchen Sie daher immer, den Motor so schnell wie möglich laufen zu lassen.

Verringern Sie die Motordrehzahl nur, wenn Sie keine andere Möglichkeit haben. (Beispiel: Wenn Sie eine Drehzahl von etwa 100/min benötigen, ist es viel besser, den 1. Gang bei voller Motordrehzahl zu verwenden als den 3. Gang bei minimaler Motordrehzahl.)

#### ÜBERHITZEN DES MOTORS VERMEIDEN

Wenn die Maschine bei oder nahe der maximalen Leistung mit niedriger Motordrehzahl verwendet wird, wird der Motor maximal belastet und sehr heiß.

Kühlen Sie den Motor nach jedem Schnitt IMMER ab, indem Sie ihn einige Minuten lang ohne Last bei maximaler Motordrehzahl laufen lassen.

## 14. WARTUNG UND INSTANDHALTUNG



Eine regelmäßige Wartung und Inspektion der Magnetbohrmaschine ist von großer Bedeutung. Das Auftreten von Störungen wird hierdurch vermindert und die Betriebssicherheit erhöht.

Bei Arbeiten in engen Räumen ggf. vorhandene nationale Vorschriften beachten!

Bei Arbeiten über Körperhöhe sind dafür vorgesehene oder sonstige sicherheitsgerechte Aufstiegshilfen und Arbeitsbühnen zu verwenden. Bei Arbeiten in größerer Höhe sind Absturzsicherungen zu tragen!

### 14.1. REINIGUNG



Halten Sie die Maschine stets sauber



Der Kontakt spannungsführender Teile mit Flüssigkeiten ist zu vermeiden, da dies zu „Kurzschlüssen“ führen kann.



Vermeiden Sie möglichst den Kontakt mit Chemikalien. Sollten zum Beispiel Ihre Hände in direkte Berührung mit Chemikalien kommen, so reinigen Sie diese umgehend.

### 14.2. WARTUNG



Kontrollieren Sie die Magnetbohrmaschine regelmäßig auf lose Verbindungen und ziehen Sie diese gegebenenfalls wieder fest.



Stellen Sie zur normalen Abkühlung des Motors sicher, dass die Ventilationsschlitze immer frei sind. Blasen Sie die Ventilationsschlitze gelegentlich bei laufendem Motor mit schwacher Druckluft aus, um den Motor sauber zu halten.

1. Halten Sie die Maschine sauber und frei von Splintern.
2. Prüfen Sie, ob lose Teile vorhanden sind, und ziehen Sie diese, falls erforderlich, fest.
3. Stellen Sie sicher, dass die Lüftungsschlitze frei liegen, so dass der Motor normal gekühlt werden kann. Um den Motor sauber zu halten, lassen Sie Niederdruckluft durch die

Lüftungsschlitze strömen, während der Motor läuft.

### 14.3. WARTUNG AUFSTECKHALTERSCHAFT

Halten Sie den Aufsteckhalterschaft schmutzfrei und fetten Sie ihn je nach Bedarf leicht ein. Sollte das Stützlager des Aufsteckhalters Geräusche machen, so ist es eventuell verschmutzt oder es hängen Splitter darin. Entfernen Sie den Aufsteckhalterschaft, um diesen zu reinigen und um das Stützlager erneut einzufetten.

### 14.4. AUSTAUSCH DER KOHLEBÜRSTEN



Die Kohlebürsten sind normale Verschleißteile und müssen ausgetauscht werden wenn sie ihre Verschleißgrenze erreicht haben.

Warnhinweis: Tauschen Sie die Bürsten immer paarweise aus.

#### Kohlebürsten wechseln bei MagPro 35 Kompakt, 50/2S, 75/4S, 120/4S:

1. Entfernen Sie die 4 Schrauben und ebenso das Ende der Motorheckabdeckung.
2. Verwenden Sie eine Zange um die Feder der Bürste zu drehen, so dass sie nicht im Weg ist, und schieben Sie die alte Kohlebürste aus der Bürstenhalterung.
3. Schrauben Sie die Schraube ab, um die Bürstenführung zu entfernen. Nun kann die alte Kohlebürste herausgehoben werden.
4. Bauen Sie nun die neue Bürste ein. Der Einbau ist die Umkehr des Ausbaus.
5. Setzen Sie die Motorheckabdeckung wieder ein.

#### Kohlebürsten wechseln bei MagPro 35, 35/1S Adjust, 35/2S Adjust & 50/2S Adjust:

Entfernen Sie einfach die Bürstenkappen und entnehmen Sie die alten Bürsten. Durch neue Bürsten ersetzen (immer paarweise ersetzen) und sicherstellen, dass sie richtig ausgerichtet sind und frei gleiten. Ersetzen Sie dann die Bürstenkappen.

### 14.5. AUTOMATISCHER STOPP



Wegen des neuen automatischen Stopps der Kohlebürste, müssen die Bürsten überprüft werden, wenn die Maschine ohne Grund stoppt. Die automatische Funktion stoppt die Maschine, bevor die Kohlebürsten abgenutzt sind, und schützt den Motor.

#### 14.6. WARTUNG FÜHRUNGSLEISTEN



Die Führungsleisten machen eine Ausrichtung erforderlich wenn sie zu locker sind. Zum Ausrichten lockern Sie die Muttern und richten die Stellschrauben gleichmäßig aus, während Sie den Griff hoch und runter bewegen. Nehmen Sie die Ausrichtung so vor, dass kein Spielraum übrig bleibt, doch irgendeine Bindung irgendwo in seinem Bewegungsbereich. Ziehen Sie dann die Muttern wieder fest. In regelmäßigen Abständen sollten Sie eine Überprüfung durchführen und einfetten und je nach Bedarf ausrichten.

#### 14.7. REPARATUREN



Alle Reparaturen dürfen nur durch unseren Kundendienst ausgeführt werden!

Die Reparatur durch den Bediener kann zu Unfällen mit Todesfolge und schwerwiegenden Sachschäden führen, für die der Hersteller nicht haftet

#### 14.8. STÖRUNGSSUCHE UND -BESEITIGUNG

**Magnet ist an, Motor dreht trotz Betätigung des Schalters nicht**

- Ursache: Motorschalter defekt
- Lösung: Schalter ersetzen

**Magnet ist trotz Betätigung des Magnetschalters nicht an**

- Ursache: Gleichrichter defekt
- Lösung: Gleichrichter ersetzen

**Ungewöhnliche Vibrationen**

- Ursache: Führungssitz Welle lose Lösung: Führungssitz festschrauben

#### 15. AUSSERBETRIEBNAHME UND ENTSORGUNG



Für eine sichere und umweltschonende Entsorgung ist zu sorgen. Vorhandene nationale Vorschriften sind einzuhalten! Öl, Fett und andere Flüssigkeiten müssen gemäß den örtlich geltenden Bestimmungen separat entsorgt werden.

#### 16. ERSATZ- UND VERSCHLEISSTEILE

Ersatzteile müssen den von uns festgelegten technischen Anforderungen entsprechen. Dies ist bei Original-Ersatzteilen immer gewährleistet. Nur für die von uns gelieferten Original-Ersatzteile übernehmen wir eine Garantie.

Der Einbau und/oder die Verwendung von nicht von uns gelieferten Ersatzteilen kann unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften negativ verändern und dadurch die aktive und/oder passive Sicherheit beeinträchtigen. Für Schäden, die durch Verwendung anderer als der Original-Ersatzteile bzw. -Zubehöerteile entstehen, ist jede Haftung und Gewährleistung unsererseits ausgeschlossen.

Richten Sie Ihre Ersatzteilbestellungen bitte an den Kundendienst.

Für eine problemlose und schnelle Bearbeitung Ihrer Ersatzteilbestellung benötigen wir folgende Angaben:

1. Auftraggeber
2. Identifikationsdaten des Produkts
3. Benennung des gewünschten Ersatzteils
4. Gewünschte Stückzahl
5. Gewünschte Versandart

#### 17. KOSTENVORANSCHLAG

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

#### 18. ERSATZTEILE

Die aktuellen Ersatzteillisten mit Bestellnummern entnehmen sie bitte unserer Internetseite: [www.jepson.de](http://www.jepson.de)

#### 19. 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 einwandfreien Materials bei der Herstellung oder Montagefehler zurückzuführen sind, oder kostenlosen Ersatz der defekten Teile. Falsche Verwendung oder Inbetriebnahme sowie

selbständig 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. Transportschäden, Wartungsarbeiten sowie Schäden 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 Folgeschäden 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. Die Qualität und Sicherheit der JEPSON-Kaltkreissägen ist davon abhängig, dass ausschließlich original JEPSON Sägeblätter verwendet werden. Der Einsatz anderer Sägeblätter kann die Maschinen beschädigen. Das original JEPSON-Sägeblatt erfüllt alle Anforderungen der TÜV-Prüfung (mehrere Prüfstellen) und ist demzufolge von diesen Prüfstellen zugelassen. Beim Einsatz von Sägeblatt-Fremdfabrikaten entfällt jegliche Haftung des Herstellers.

#### **Ausgenommen von der Garantie:**

- Verschleißteile wie: Schalter, Flansche, Kohlebürsten, Supportings, Sägeblätter.
- 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.

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](http://www.drycutter.com)





<b>1.</b>	<b>DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ</b>	<b>42</b>
<b>2.</b>	<b>CARACTERISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>43</b>
<b>3.</b>	<b>DESCRIPTION DE LA FONCTION</b>	<b>44</b>
<b>4.</b>	<b>MODE D'EMPLOI</b>	<b>46</b>
<b>5.</b>	<b>CONSIGNES DE SÉCURITÉ</b>	<b>46</b>
	5.1. ILLUSTRATION DES CONSIGNES DE SÉCURITÉ	47
	5.2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES	47
	5.3. RÈGLES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES APPLICABLES À LA PERCEUSE MAGNÉTIQUE	49
	5.4. SYMBOLES SUR L'OUTIL ÉLECTRIQUE	49
<b>6.</b>	<b>DESCRIPTION DE LA MACHINE</b>	<b>50</b>
	6.1. DONNÉES D'IDENTIFICATION	50
	6.2. UTILISATION CONFORME	50
	6.3. DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT	50
<b>7.</b>	<b>INSTALLATION, MISE EN SERVICE ET TRANSPORT</b>	<b>50</b>
	7.1. ASSEMBLAGE / MONTAGE	50
	7.2. ASSEMBLAGE DU RÉSERVOIR DE LUBRIFIANT	50
	7.3. MONTAGE DE FORETS CENTRAUX	51
	7.4. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE	51
<b>8.</b>	<b>MISE EN SERVICE ET UTILISATION</b>	<b>51</b>
<b>9.</b>	<b>UTILISATION DE FORETS HÉLICOÏDAUX (ACCESSOIRES)</b>	<b>52</b>
	9.1. MANDRIN AVEC ADAPTATEUR STANDARD	52
	9.2. MANDRIN AVEC ADAPTATEUR WELDON 19 (QUICK RELEASE)	53
<b>10.</b>	<b>CHANGEMENT D'ADAPTATEURS OUTILS AVEC TIGE CM3</b>	<b>53</b>
	10.1. ADAPTATEUR DE CAROTTEUSE CM3	53
<b>11.</b>	<b>TARAUDAGE</b>	<b>53</b>
<b>12.</b>	<b>RÉGLAGE DES VITESSES DE ROTATION</b>	<b>54</b>
	12.1. RÉGLAGE DES VITESSE : MODÈLES 2 VITESSES	54
	12.2. RÉGLAGE DES VITESSE : MODÈLES 4 VITESSES	54
	12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST	55
	12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST	55
	12.5. MAGPRO 50/2S	55
	12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE	55
	12.7. MAGPRO 120/4S	55
<b>13.</b>	<b>INSTRUCTIONS SPÉCIALES</b>	<b>55</b>
	13.1. SÉRIE MAGPRO ADJUST	55
	13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE	55
	13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT	55
	13.4. MAGPRO 120/4S	55
<b>14.</b>	<b>ENTRETIEN</b>	<b>56</b>
	14.1. NETTOYAGE	56
	14.2. ENTRETIEN	56
	14.3. LA TIGE D'AXE PORTEUR	56
	14.4. BALAIS DE CHARBON	56
	14.5. ARRÊT AUTOMATIQUE DU BALAI DE CHARBON	57
	14.6. LES GLISSIÈRES DE GUIDAGE	57
	14.7. RÉPARATIONS	57
	14.8. RECHERCHE ET RÉPARATION DES PANNES	57
<b>15.</b>	<b>MISE HORS SERVICE ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS</b>	<b>57</b>
<b>16.</b>	<b>PIÈCES DE RECHANGE ET D'USURE</b>	<b>57</b>
<b>17.</b>	<b>DEVIS</b>	<b>57</b>
<b>18.</b>	<b>PIÈCES</b>	<b>58</b>
<b>19.</b>	<b>GARANTIE</b>	<b>58</b>

## 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 Magnetique  
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 :

### MagPro 35

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2006/95/EC Low Voltage Directive

EN 62233:2008  
EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2 :2011  
EN 55014-2:2005  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013

### MagPro 75/4S & MagPro 75/4S Swivelbase

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2:2015  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013

### MagPro 35 Kompakt

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 62233 :2008  
EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
EN 607 45-2-22:2011 +A 11 :2013  
EN 60745-1 :2009+A11 :2010

### MagPro 35/2S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2 :2015  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 50/2S

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2:2015  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013

### MagPro 120/4S

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2006/95/EC Low Voltage

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 62233 :2008  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 35/1S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 (ed.1)  
EN 62233 :2008  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
EN 55014-2 :2015  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 50/2S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2 :2015  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

Pierre Michiels,, Directeur général

Nom, Position



Eschweiler, 01.08.2021

**2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

Machine	MagPro 35	MagPro 50 2S	MagPro 75/4S & MagPro75/4S SB	MagPro 120/4S
Puissance absorbée [W]	1.100	1.800	1.800	2.000
Tension d'alimentation	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Carottage max. [mm]	12 - 35 x 70	12 x 50 x 70	12 - 75 x 70	12 - 120 x 70
Perçage max. [mm]	13 x 110	16 x 110	16 x 110 / 32 CM3	16 x 110 / 32 CM3
Taraudage max. [mm]	X	X	3 - 22	3 - 22
Fraisage max. Ø [mm]	30	50	55	63
Vitesse 1 à vide / en charge [tpm]	620 / 350	380 / 230	210 / 120	120 / 35
Vitesse 2 à vide / en charge [tpm]	X	500 / 300	270 / 160	220 / 70
Vitesse 3 à vide / en charge [tpm]	X	X	410 / 290	250 / 80
Vitesse 4 à vide / en charge [tpm]	X	X	530 / 310	450 / 140
Rotation G / D	X	X	√	√
Course [mm]	80	100	100	100
Emmanchement	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19/32, CM3	Weldon 19/32, CM3
Fixation automatique	optional	optional	X	√ (Weldon 19)
Puissance Magnétique [N]	15.000	32.000	32.000	32.000
Dimension base [mm]	165 x 80	200 x 100	200 x 100	200 x 100
Base Pivotante	X	X	√ (MP74/4S SB)	X
Lubrification	√	√	√	√
Poid Net [kg]	12	22,9	24,8	30

Machine	MagPro 35 Kompakt	MagPro 35/1S Adjust	MagPro 35/2S Adjust	MagPro 50/2S Adjust
Puissance absorbée [W]	1.100	1.100	1.100	1.100
Tension d'alimentation	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Carottage max. [mm]	12 - 35 x 30	12 - 35 x 110	12 - 35 x 110	12 x 50 x 110
Perçage max. [mm]	6 - 11 x 20 Weldon	13 x 140	13 x 140	13 x 140
Taraudage max. [mm]	X	X	X	X
Fraisage max. Ø [mm]	X	X	X	X
Vitesse 1 à vide / en charge [tpm]	650 / 390	450 / 270	450 / 270	300 / 180
Vitesse 2 à vide / en charge [tpm]	X	X	730 / 440	450 / 170
Vitesse 3 à vide / en charge [tpm]	X	X	X	X
Vitesse 4 à vide / en charge [tpm]	X	X	X	X
Rotation G / D	X	X	X	X
Course [mm]	35	85 - 230	85 - 230	85 - 230
Emmanchement	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19
Fixation automatique	√	√	√	√
Puissance Magnétique [N]	15.000	17.000	17.000	17.000
Dimension base [mm]	165 x 80	175 x 90	175 x 90	175 x 90
Base Pivotante	X	X	X	X
Lubrification	X	√	√	√
Poid Net [kg]	10	14	15	15

### 3. DESCRIPTION DE LA FONCTION

#### 3.1. MAGPRO 35

Réservoir de lubrifiant

Tube de lubrifiant

Axe

Interrupteur moteur

Interrupteur magnétique

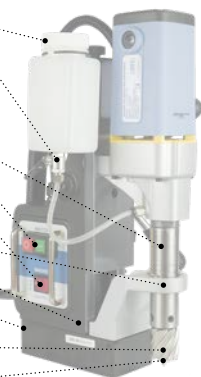
Support de l'axe

Vis de réglage de la descente

Base magnétique

Fraise (non inclus)

Ejecteur (non incluse)



**Accessoires standards:**

Clé M8 | Clé hexagonale M2.5 | Clé hexagonale M4 | Kit de protection contre les copeaux | Kit réservoir de liquide de refroidissement | Chaîne de sécurité

**Accessoires optionnels:**

Adaptateur de mandrin | Mandrin et clé de 13 mm

#### 3.2. MAGPRO 50/25

Réservoir de lubrifiant

Tube de lubrifiant

Sélecteur de vitesse

Axe

Interrupteur moteur

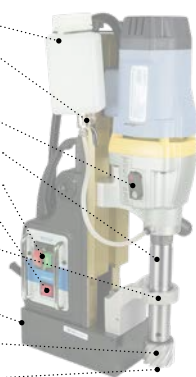
Interrupteur magnétique

Support de l'axe

Base magnétique

Fraise (non inclus)

Ejecteur (non incluse)



**Accessoires standards:**

Clé M8 | Clé hexagonale M2.5 | Clé hexagonale M4 | Kit de protection contre les copeaux | Kit réservoir de liquide de refroidissement | Chaîne de sécurité

**Accessoires optionnels:**

Adaptateur de mandrin | Mandrin et clé de 16 mm

#### 3.3. MAGPRO 75/4S & SWIVELBASE

Réservoir de lubrifiant

Tube de lubrifiant

Sélecteur de vitesse

Port d'éjection CM3

Axe

Interrupteur moteur

Interrupteur magnétique

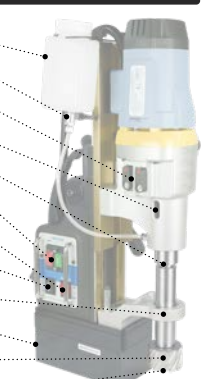
Inverseur

Support de l'axe

Base magnétique

Fraise (non inclus)

Ejecteur (non incluse)



**Accessoires standards:**

Clé M8 | Clé hexagonale M2.5 | Clé hexagonale M4 | Kit de protection contre les copeaux | Kit réservoir de liquide de refroidissement | Chaîne de sécurité | Drift

**Accessoires optionnels:**

Adaptateur de mandrin CM3 | Mandrin et clé de 16 mm | Adaptateur de taraudage CM3 | Attachement de taraudage

#### 3.4. MAGPRO 120/4S

Roue à vitesse variable

Réservoir de lubrifiant

Robinet de lubrifiant

Sélecteur de vitesse

Port d'éjection

Interrupteur moteur

Interrupteur magnétique

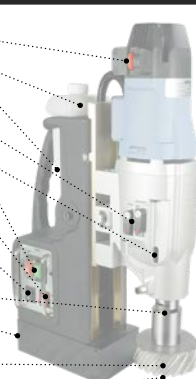
Inverseur

Broche

Base magnétique

Fraise (non inclus)

Ejecteur (non incluse)



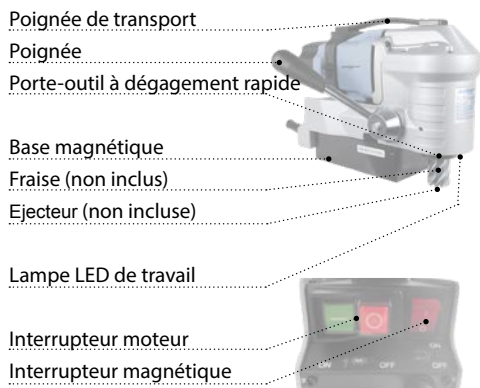
**Accessoires standards:**

Clé M8 | Clé hexagonale M2.5 | Clé hexagonale M5 | Kit de protection contre les copeaux | Kit réservoir de liquide de refroidissement | Chaîne de sécurité | Drift

**Accessoires optionnels:**

Adaptateur de mandrin CM3 | Mandrin et clé de 16 mm | Adaptateur de taraudage CM3 | Attachement de taraudage

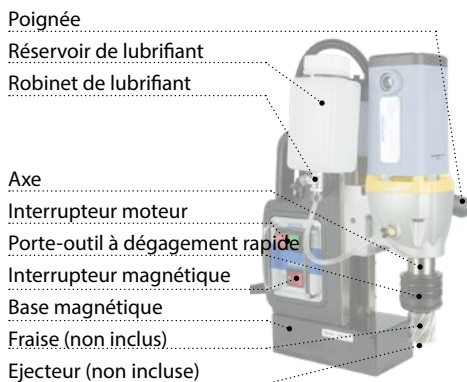
### 3.5. MAGPRO 35 KOMPAKT



#### Accessoires standards:

Ceinture de sécurité | Kit de protection contre les copeaux

### 3.6. MAGPRO 35/1S ADJUST



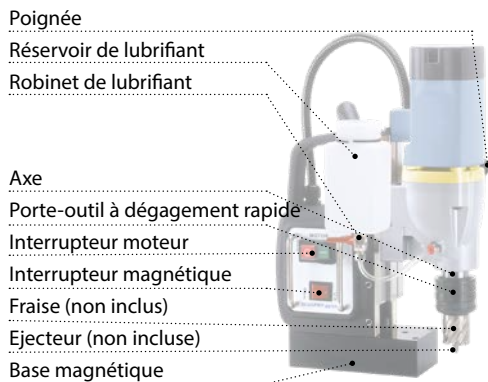
#### Accessoires standards:

Clé M8 | Clé en T M6 | Clé hexagonale M2.5 | Clé hexagonale M4 | Kit de protection contre les copeaux | Kit réservoir de liquide de refroidissement | Chaîne de sécurité

#### Accessoires optionnels:

Adaptateur de mandrin | Mandrin et clé de 13 mm

### 3.7. MAGPRO 35/2S ADJUST



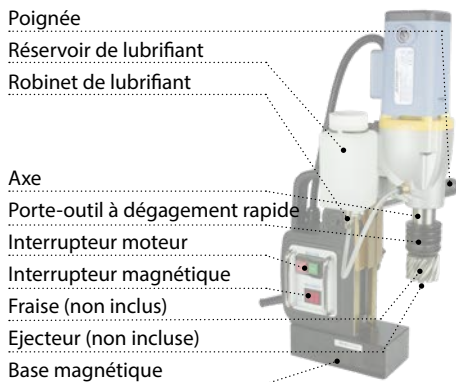
#### Accessoires standards:

Clé M8 | Clé en T M6 | Clé hexagonale M2.5 | Clé hexagonale M4 | Kit de protection contre les copeaux | Kit réservoir de liquide de refroidissement | Chaîne de sécurité

#### Accessoires optionnels:

Adaptateur de mandrin | Mandrin et clé de 13 mm

### 3.8. MAGPRO 50/2S ADJUST



#### Accessoires standards:

Clé M8 | Clé en T M6 | Clé hexagonale M2.5 | Clé hexagonale M4 | Kit de protection contre les copeaux | Kit réservoir de liquide de refroidissement | Chaîne de sécurité

#### Accessoires optionnels:

Adaptateur de mandrin | Mandrin et clé de 13 mm

## 4. MODE D'EMPLOI

### Notes pour le client

Le mode d'emploi contient des instructions importantes quant à la façon d'utiliser l'outil en toute sécurité, correctement et de manière économique. Observer les présentes instructions contribue à éviter les risques, les frais de réparation et les temps d'arrêt, et permet d'augmenter la fiabilité et la durée de vie de la machine.

Le mode d'emploi doit être lu et utilisé par chaque personne qui travaille avec cet équipement électrique. Cela vaut en particulier pour le chapitre « Consignes de sécurité ». Il est trop tard pour lire le manuel et les consignes de sécurité lorsque des travaux sont effectivement réalisés sur la machine.

Toujours garder une copie de ce manuel à proximité de la machine afin qu'il puisse être consulté tout de suite !

En cas de doute ou de questions, toujours contacter le fabricant de la machine.

En plus du mode d'emploi, il convient de respecter les règlements de prévention des accidents qui s'appliquent dans le pays d'utilisation et dans les locaux de l'utilisateur. En outre, les règles techniques généralement reconnues concernant la prévention des accidents doivent être observées.

### Garantie et responsabilité

Toutes les informations contenues dans ce mode d'emploi ont été élaborées selon le meilleur de nos connaissances et savoir-faire, en tenant compte de notre expérience à ce jour.

La version originale de ce mode d'emploi a été rédigée en langue allemande, et la précision du contenu a été vérifiée par nos soins. La traduction dans la langue nationale/contractuelle respective a été réalisée par une agence de traduction reconnue. Ce mode d'emploi a été réalisé avec le plus grand soin. Toutefois, si vous découvrez des éléments incomplets ou des erreurs, veuillez nous en informer par écrit. Vos suggestions d'amélioration nous aideront à rédiger un mode d'emploi convivial.

### Commandes supplémentaires et copyright

D'autres exemplaires de ce mode d'emploi peuvent être commandés à l'adresse ci-dessous. Nous demandons votre compréhension pour le fait que des exemplaires supplémentaires sont payants.

Jepson Power GmbH  
Ernst-Abbe-Straße 5,  
D-52249 Eschweiler

Téléphone : + 49 (0) 2403-6455-0  
Télécopieur : + 49 (0) 2403-6455-15

Tous droits expressément réservés. La copie du présent document ou son transfert à un tiers sous quelque forme que ce soit sont interdits sans notre autorisation écrite préalable.

### Abréviations

V	Volt
A	Ampère
Hz	
W	Watt
~	CA
/min	Tours par minute tr/min
N	Newton

## 5. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

La condition première pour la manipulation sûre et un fonctionnement sans perturbation de cet outil électrique est la connaissance des consignes de sécurité de base. En outre, les règles et règlements en matière de prévention d'accident qui s'appliquent dans les locaux de l'utilisateur doivent être respectées, ainsi que les règles habituelles dans le commerce qui concernent la sécurité et les méthodes de travail correctes.

Il est interdit d'utiliser l'outil électrique à d'autres fins que celles prévues par le fabricant. Une telle utilisation pourrait donner lieu à des risques imprévisibles.

Les lois et règles de travail et de sécurité en vigueur au niveau local doivent toujours être respectées. Il en va de même pour les règlements qui s'appliquent à l'environnement.


Les équipements de sécurité ne doivent être jamais enlevés ou pontés.

Lors de l'utilisation des huiles, des graisses et des autres substances chimiques, les règlements sur la sécurité qui s'appliquent au produit concerné doivent être impérativement respectés ! Les contacts avec des produits chimiques doivent être évités autant que possible. Le mode d'emploi figurant sur l'emballage doit être lu et suivi avant qu'il ne soit permis de travailler avec de telles substances. Cela vaut pour tous les produits chimiques, donc aussi pour les agents nettoyeurs. Toutes les notes et tous les signes concernant la sécurité et les risques possibles doivent rester parfaitement lisibles.

## 5.1. ILLUSTRATION DES CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Les symboles suivants sont utilisés dans le mode d'emploi :

 **Avertissement contre les dangers de blessures ou danger de mort pour les personnes**

 **Avertissement contre d'éventuels dommages matériels ou à l'environnement**

 **Avertissement contre une tension électrique dangereuse**

 **Avertissement contre des surfaces chaudes**


**Ignorer ces instructions peut entraîner de graves dommages à la santé, jusqu'à des blessures mortelles !**


 **Ce symbole indique des informations importantes**


 **Dangereux pour l'environnement**

## 5.2. CONSIGNES DE SÉCURITÉ GÉNÉRALES

 **Cet outil électrique respecte les règlements de base pour la sécurité et la santé de la CE. Néanmoins, des situations dangereuses peuvent survenir.**

 **Tous les équipements de sécurité doivent être maintenus en parfait état.**

 **Toujours faire attention aux pièces mobiles. Elles peuvent causer des blessures à cause de leur mouvement ou par un mouvement brusque.**

 **Utiliser l'outil électrique uniquement lorsqu'il est en parfait état du point de vue technique et l'utiliser uniquement pour les fins prévues tout en étant conscient des risques et des problèmes de sécurité, et respecter le mode**

**d'emploi ! En particulier, corriger immédiatement les perturbations qui pourraient avoir un effet négatif sur la sécurité !**

**AVERTISSEMENT !** Il est essentiel de lire toutes les instructions. Les erreurs commises en tentant de suivre les instructions suivantes peuvent provoquer un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves. L'expression « Outil électrique » se réfère aux outils électriques alimentés par secteur (avec cordon) et les outils électriques à batterie (sans cordon).



**CONSERVER CES INSTRUCTIONS EN LIEU SÛR.**

### Sécurité du lieu de travail

Garder votre lieu de travail propre et bien éclairé. Des bancs de travail encombrés et les zones sombres sont propices aux accidents.

Ne pas utiliser d'outils électriques dans des atmosphères explosives, par exemple en présence de liquides, de gaz ou de poussières inflammables. Les outils électriques créent des étincelles qui peuvent enflammer les poussières ou les vapeurs.

Garder les spectateurs, les enfants et les visiteurs à l'écart lors de l'utilisation d'un outil électrique. Les distractions peuvent causer une perte de contrôle.

### Sécurité électrique



Les outils avec mise à la terre doivent être branchés dans une prise correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements en vigueur. Ne jamais retirer la broche de mise à la terre ou modifier la fiche en aucune façon. Ne pas utiliser de quelconques adaptateurs. Vérifier avec un électricien qualifié en cas de doute quant à savoir si la prise est correctement mise à la terre. S'il arrive que les outils dysfonctionnent sur le plan électrique ou se brisent, la mise à la terre fournit un chemin de faible résistance pour acheminer l'électricité loin de l'utilisateur.

Éviter tout contact avec les surfaces à la terre ou mises à la terre telles que tuyaux, radiateurs, cuisinières et réfrigérateurs. Il y a un risque accru de

choc électrique si votre corps est relié à la terre ou au sol.

Ne pas exposer les outils électriques à la pluie ou à l'humidité. L'eau entrant dans un outil électrique augmentera le risque de choc électrique.

Ménager le cordon d'alimentation. Ne jamais utiliser le cordon pour porter les outils ou tirer sur la fiche d'une prise murale. Garder le cordon loin de la chaleur, de l'huile, de bords tranchants ou de pièces en mouvement. Remplacer immédiatement les cordons endommagés. Les cordons endommagés ou emmêlés augmentent le risque de choc électrique.

En cas d'utilisation d'un outil électrique à l'extérieur, utiliser uniquement des cordons autorisés pour l'extérieur. Ces cordons sont conçus pour usage extérieur et réduisent le risque de choc électrique.

Si l'utilisation d'un outil électrique dans un endroit humide est inévitable, utiliser un disjoncteur différentiel. L'utilisation d'un disjoncteur différentiel réduit les risques de choc électrique.



Éviter tout démarrage accidentel. S'assurer que l'interrupteur est sur la position « arrêt » avant la connexion à la source d'alimentation, le ramassage ou le transport de l'outil. Transporter l'outil avec le doigt sur l'interrupteur ou brancher des outils dont l'interrupteur est sur la position « marche » sont des situations propices aux accidents.



Enlever toute clé (de réglage) avant d'allumer l'outil. Une clé qui reste attachée à une partie en mouvement de l'outil peut entraîner des blessures corporelles.

Ne pas trop se pencher. Garder une bonne assise et un bon équilibre à tout moment. Une bonne assise et un bon équilibre permettent de mieux contrôler l'outil dans des situations inattendues.

Porter les habits adéquats. Ne pas porter de vêtements amples ni de bijoux. Garder les cheveux, les vêtements et les gants éloignés des pièces en mouvement. Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs peuvent être pris dans des pièces en mouvement.

Utilisation et entretien de l'outil

Ne pas forcer l'outil. Utiliser l'outil approprié pour l'application concernée. L'outil approprié fera le

travail mieux et plus sûrement, et à la vitesse pour laquelle il est conçu.

Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur marche/arrêt ne fonctionne pas correctement. Tout outil qui ne peut pas être contrôlé avec l'interrupteur est dangereux et doit être réparé.

Débrancher la fiche de la source d'alimentation avant tout réglage, changement d'accessoires ou rangement de l'outil. Ces mesures préventives de sécurité réduisent le risque de démarrage accidentel de l'outil.

Ranger les outils hors de portée des enfants, et ne pas laisser les personnes peu familières avec l'outil électrique ou les présentes instructions utiliser l'outil électrique. Les outils sont dangereux dans les mains de personnes non-formées.

Conservier les outils avec soin. Garder les outils de coupe affûtés et propres. Des outils bien entretenus, avec des tranchants corrects sont moins susceptibles de se bloquer et sont plus faciles à contrôler.

Entretien des outils électriques. Vérifier tout mauvais alignement ou grippage des pièces mobiles, les bris de pièces et toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement des outils. En cas de dommages, faire réparer l'outil avant de l'utiliser. Des outils mal entretenus sont la source de nombreux accidents.

Utiliser l'outil électrique, les accessoires et les lames etc., conformément aux présentes instructions et de la manière prévue pour le type particulier d'outil électrique, en tenant compte des conditions de travail et du travail à effectuer. L'utilisation de l'outil pour des opérations différentes de celles prévues pourrait entraîner une situation dangereuse.

Utiliser des pinces ou autre moyen pratique pour fixer et soutenir la pièce à travailler sur une plateforme stable. Tenir la pièce à la main contre le corps est une situation instable qui peut entraîner une perte de contrôle.

N'utiliser que les accessoires recommandés par le fabricant pour le modèle concerné. Les accessoires qui peuvent convenir à un outil peuvent devenir dangereux lorsqu'ils sont utilisés sur un autre outil.



### Maintenance

Seul un personnel qualifié doit effectuer l'entretien de l'outil. Une maintenance ou un entretien effectué par du personnel non qualifié peut entraîner un risque de blessure.

Lors de l'entretien de l'outil, utiliser uniquement des pièces de rechange identiques. Suivre les



instructions dans la section Maintenance de ce manuel. L'utilisation de pièces non autorisées ou le non-respect des consignes d'entretien peut créer un risque de choc électrique ou de blessures.

### 5.3. RÈGLES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES APPLICABLES À LA PERCEUSE MAGNÉTIQUE



Veillez attentivement à ce que l'aimant ne se détache pas. Avant d'entamer le forage, assurez-vous que l'aimant adhère convenablement à la pièce à travailler.

Les copeaux métalliques et autres déchets réduisent de façon dangereuse la force d'adhérence de l'aimant. Assurez-vous que l'aimant est toujours propre et exempt de rouille et autres corps étrangers.

Utilisez toujours la chaîne de sécurité. L'aimant peut à tout moment se détacher inopinément, surtout en cas de panne de courant.

Veillez à ce que la prise soit facilement accessible. En cas d'urgence, il peut s'avérer utile de retirer rapidement la fiche.

Ne dépassez jamais un angle de travail de 90°. Il est extrêmement dangereux de "forer au-dessus de la tête" et il faut donc éviter de le faire.

La force d'adhérence de l'aimant dépend de l'épaisseur de la pièce à travailler. Assurez-vous toujours que la pièce à travailler a une épaisseur d'au moins 12 mm (7/16 in). Si ce n'est pas le cas, une pièce en fer ou en acier d'une épaisseur de 10 mm min. doit être placée sous la pièce à travailler afin d'assurer une adhérence suffisante.

L'utilisation d'autres appareils à la même prise provoque des variations de tension qui, dans certains cas, détachent l'aimant. N'utilisez que la perceuse magnétique dans la prise.

Évitez d'utiliser des forets sans lubrifiant. Avant de commencer à travailler, examinez toujours l'état du lubrifiant.

N'utilisez pas d'outils de coupe émoussés ou endommagés

afin d'éviter de surcharger le moteur.

Protégez le moteur. Évitez toujours que du liquide de forage, de l'eau ou d'autres matières étrangères pénètrent dans le moteur.

Les copeaux métalliques sont souvent très coupants et brûlants. Ne les touchez pas à mains nues. Utilisez un bac à copeaux aimanté et un crochet à copeaux ou un autre outil approprié.



**ATTENTION:** Ne positionnez jamais la perceuse magnétique entre l'électrode et la terre d'un appareil de soudage à l'arc. En cas de mise à la terre de l'appareil de soudure par le câble de mise à la terre de la perceuse magnétique, cette dernière est endommagée.



**DANGER:** N'utilisez jamais la perceuse magnétique avec une intensité de courant incorrecte ou une tension trop basse. Consultez la plaque signalétique pour vous assurer que vous utilisez la tension et la fréquence correctes.

Les rallonges doivent être choisies en fonction de la section correspondant à la longueur du câble. Pour ce faire, consultez le tableau suivant:

#### Longueur maximale:

10 m	1,25 mm <sup>2</sup>
15 m	2,00 mm <sup>2</sup>
30 m	3,50 mm <sup>2</sup>

Ne pas utiliser de rallonges d'une longueur de plus de 30 m.

Ne touchez jamais le foret tournant ou les copeaux à mains nues. Évitez que le foret ne touche le corps, les gants, les cheveux ou les vêtements. Lorsque vous changez le foret, ne touchez jamais les surfaces de coupe tranchantes avec les mains nues. Afin d'éviter des situations dangereuses, n'utilisez qu'une pointe de centrage adaptée au foret.

N'utilisez pas de métaux et de matériaux non ferreux car l'aimant n'y adhère pas.

Ne forez pas avec une avance trop importante.

### 5.4. SYMBOLES SUR L'OUTIL ÉLECTRIQUE



**Tension électrique dangereuse**



**Température de surface élevée**

## 6. DESCRIPTION DE LA MACHINE

### 6.1. DONNÉES D'IDENTIFICATION

Les informations suivantes figurent sur la plaque d'identification / signalétique:

- Modèle
- Numéro de série
- Puissance maximale
- Poids
- Puissance connectée

### 6.2. UTILISATION CONFORME

La perceuse magnétique doit exclusivement être utilisée conformément à sa destination, comme décrit dans le présent mode d'emploi. Par conséquent, toute utilisation qui s'en écarte est considérée comme non conforme. Le constructeur n'assume aucune responsabilité quant aux dommages qui en résultent.

La perceuse magnétique est un appareil fiable, construit selon l'état le plus récent de la technique et dans le respect du mode d'emploi et des dispositions nationales en vigueur.

Cependant, son utilisation peut provoquer des risques pour le corps et la vie de l'utilisateur ou de tiers et endommager la machine elle-même et d'autres objets.

N'utilisez la perceuse magnétique que lorsqu'elle est en parfait état technique, conformément à sa destination, en tenant compte de la sécurité et des risques et en respectant le mode d'emploi ! Faites immédiatement réparer par le service après-vente les pannes qui peuvent menacer la sécurité !

La responsabilité du constructeur est supprimée en cas de:

- Non respect ou respect insuffisant des informations figurant dans le présent mode d'emploi
- Utilisation de pièces de rechange ou de pièces qui ne sont pas agréées par le constructeur
- Mauvaise utilisation
- Retrait, manipulation ou non utilisation de dispositifs de protection
- Modification des fonctions
- Modifications à la perceuse magnétique
- Exécution de l'entretien non conforme aux instructions
- Utilisation non conforme à la destination

### Mauvaise utilisation prévisible

Si elle est utilisée de manière inadéquate ou non conforme à sa destination, la perceuse magnétique peut provoquer des dangers.

Le mode d'emploi doit être disponible pendant toute la durée de l'utilisation. Conservez le mode d'emploi avec la perceuse magnétique !

La sécurité de fonctionnement de la perceuse magnétique n'est garantie qu'en cas d'utilisation conforme à la destination. Les valeurs limites ne peuvent en aucun cas être dépassées.



Les informations figurant dans le mode d'emploi doivent impérativement être respectées ! En cas d'utilisation différente de la perceuse magnétique, la responsabilité et la garantie du constructeur n'est plus d'application !



Les déchets toxiques doivent être évacués de manière à ne présenter aucune menace pour les personnes et l'environnement. Les coulages de matières dangereuses constituent une menace pour l'environnement. Les dispositions légales doivent être respectées.

### 6.3. DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

La perceuse magnétique adhère à l'acier doux non allié et fonctionne avec un moteur de forage qui est fixé sur un support.

Elle est utilisée avec un foret central ou un foret hélicoïdal (accessoires)

## 7. INSTALLATION, MISE EN SERVICE ET TRANSPORT

### 7.1. ASSEMBLAGE / MONTAGE

Il est recommandé de vérifier la livraison dès réception afin de s'assurer qu'elle est complète, et de constater d'éventuels dégâts dus au transport. En règle générale, les réclamations ne sont prises en compte que lorsqu'elles sont communiquées le jour de la réception de l'envoi.

### 7.2. ASSEMBLAGE DU RÉSERVOIR DE LUBRIFIANT

Remarque : le MagPro 35 Kompakt n'a pas de réservoir de liquide de refroidissement.

Fixez le tuyau transparent à la partie inférieure du réservoir de lubrifiant. Pour ce faire, dévissez

d'abord l'écrou et faites-le glisser sur le tuyau. Ensuite, poussez le tuyau sur l'embout et serrez l'écrou.

Fixez à présent le réservoir de lubrification au moyen de la vis moletée et de l'étrier métallique à l'extrémité supérieure du guide en laiton (voir photo sur la face avant).

Raccordez à présent l'autre extrémité du tuyau avec le raccord du carter de protection des engrenages (caractérisé par l'anneau rouge) au moyen d'une simple pression. (Pour retirer le tuyau, pressez fermement la bague de serrage rouge et retirez le tuyau)

En cas d'emploi de forets centraux, l'utilisation de lubrifiant est toujours recommandée. Pour remplir le réservoir, ouvrez simplement le couvercle. Contrôlez régulièrement le niveau de lubrifiant. Videz le réservoir de lubrifiant avant de mettre la perceuse magnétique dans la boîte de transport.



Utilisez la protection contre les copeaux. Pour fixer la protection contre les copeaux à l'aimant, utilisez les vis papillon jointes. Pour enlever les copeaux, la protection ne doit pas être retirée. Mettez simplement la protection en position supérieure.



Utilisez toujours la chaîne de sécurité. Enroulez la chaîne autour de la pièce à travailler et guidez-la à travers la poignée de la perceuse magnétique. Bloquez ensuite la chaîne.

### 7.3. MONTAGE DE FORETS CENTRAUX



ATTENTION: N'utilisez pas d'outils de coupe qui excèdent la capacité maximale de la perceuse magnétique.



#### Etape 1-A (pour axes standard)

Pour monter un foret central, mettez d'abord la pointe de centrage dans le foret. Poussez ensuite le foret dans l'axe, ajustez la tige à l'aide de la vis de fixation et serrez celle-ci au moyen de la clé à fourche jointe (voir illustration à droite).



#### Etape 1-B (pour axes Quick-Release)

Poussez sur le collier à dégagement rapide. Insérez la fraise avec la goupille pilote et tournez jusqu'à ce que le méplat rencontre la goupille de verrouillage. Lorsque le plat rencontre la goupille de verrouillage,

le collier s'abaisse. Vérifiez à nouveau pour vous assurer qu'il est complètement verrouillé.



ATTENTION: Veillez à ce que la vis de fixation adhère à la partie plate du foret et pas à la tige ronde.

### 2° étape (pour refroidissement interne):

En poussant la pointe de centrage assurez-vous que le robinet de lubrification est ouvert et que le lubrifiant s'écoule correctement. S'il coule trop vite ou trop lentement, ajustez le robinet de manière correspondante. La vitesse d'écoulement adéquate se reconnaît au fait que les copeaux sont légèrement humides. Lorsque les copeaux sont colorés en bleu, augmentez le flux de lubrifiant. Lorsque le lubrifiant jaillit dans la zone de travail, réduisez le flux de lubrifiant. Lorsque la perceuse magnétique n'est pas utilisée, réduisez le flux de lubrifiant.

### 7.4. TRANSPORT ET ENTREPOSAGE



Evacuez l'emballage et l'isolation comme il se doit et dans le respect des règles d'environnement. Les dispositions nationales doivent être

observées.



Entreposez la perceuse magnétique de manière à éviter d'éventuelles dégradations.



Entreposez la perceuse magnétique avec toutes ses pièces et tous ses accessoires, sinon des pièces importantes risquent de manquer lors de la remise en service.



Pour le transport et l'entreposage, utilisez la boîte de transport.

### 8. MISE EN SERVICE ET UTILISATION



Avant de brancher/mettre la perceuse magnétique en marche, s'assurer que personne ne peut être menacé par la machine en marche !



Avant de la brancher, vérifier visuellement si la perceuse magnétique présente des défauts.



L'épaisseur minimale de la pièce à travailler s'élève à 12 mm. Si la pièce est moins épaisse que 12 mm, la force d'adhérence de l'aimant est trop faible pour un fonctionnement fiable. Dans ce cas, utilisez une pièce de fer ou d'acier d'une épaisseur de 10 mm min., légèrement plus grosse que l'aimant, et placez-la de l'autre côté de la pièce à travailler. Branchez alors l'aimant.



Avant de brancher la perceuse magnétique, assurez-vous que l'aimant est déconnecté. L'activation soudaine de l'aimant peut provoquer une situation dangereuse.



Il est souvent utile de marquer le centre de l'alésage avec un coin afin d'assurer ainsi une conduite stable à la pointe de centrage.



**DANGER:** Avant de commencer à forer, assurez-vous que l'aimant adhère bien à la pièce à travailler.



Lorsque la perceuse magnétique est utilisée à un support à surface courbée, la perceuse doit être montée parallèlement à la pièce à travailler.



Évitez de travailler à un angle de plus de 90° par rapport à l'horizontale. Avec un tel angle de travail, veillez à vous assurer que le lubrifiant ne pénètre pas dans le moteur. Utilisez des lubrifiants pâteux.

### 1<sup>ère</sup> étape:

Fixez d'abord l'outil à l'axe et effectuez l'alignement sur le centre.

### 2<sup>e</sup> étape:



Pour mettre le moteur en marche, actionnez l'interrupteur de démarrage vert. Pour amener le foret à la pièce à travailler, utilisez le moulinet. Au début du forage, exercez une légère pression. Le moulinet produit un excellent effet de levier de sorte qu'il ne faut pas exercer une trop grande force après le début du perçage. Adaptez la force utilisée en fonction de l'outil de coupe. L'opérateur déterminera l'avance idéale en fonction de son expérience. Pendant le forage, on doit entendre que la vitesse de rotation diminue.

La vitesse d'avance adéquate associée à un foret central affilé en conséquence permet d'obtenir de longs copeaux qui s'accumulent autour du perçage (voir l'illustration à droite).



Assurez-vous que l'outil de coupe est toujours aiguisé. Un foret émoussé donne des copeaux plus fins et / ou plus courts.

Cycle de travail: En cas de fonctionnement ininterrompu, le cycle de travail nominal de l'aimant atteint 5 heures. En cas de fonctionnement ininterrompu, le cycle de travail nominal du moteur de perçage atteint 5 heures.



**DANGER:** Enlevez toujours les copeaux lorsqu'ils se sont accumulés en trop grand nombre. Une trop grande quantité de copeaux peut bloquer la perceuse ou provoquer d'autres situations dangereuses.



La pièce métallique percée en dernier lieu est éjectée et très chaude. Veillez toujours à prévoir un bac de réception lorsque la pièce de métal éjectée risque de blesser des personnes qui se trouvent sous celle-ci.



N'essayez jamais de reforer dans un alésage inachevé lorsque l'aimant a été désactivé entre-temps. (Ceci est possible avec des forets au carbure de tungstène mais il faut néanmoins rester extrêmement prudent.)



N'essayez jamais de reforer dans un alésage inachevé lorsque l'aimant a été désactivé entre-temps car cela peut détruire le foret.

## 9. UTILISATION DE FORETS HÉLICOÏDAUX (ACCESSOIRES)

### 9.1. MANDRIN AVEC ADAPTEUR STANDARD



En cas d'utilisation de forets hélicoïdaux, le logement de guidage de l'axe doit être desserré en dévissant les trois vis à tête cylindrique. On place ensuite un axe adaptateur et un mandrin porte-foret. Pour remplacer l'étrier de retenue de l'axe, suivez les instructions ci-dessous.



**1<sup>ère</sup> étape:** Remplacez l'étrier de retenue de l'axe en dévissant les vis à tête cylindrique et en démontant le logement de guidage (assurez-vous que le roulement à aiguilles est propre et correctement graissé).

**2<sup>e</sup> étape:** Remplacez l'axe.

**3<sup>e</sup> étape:** Faites tourner la perceuse magnétique sans foret. En même temps, retirez prudemment les trois vis (faire attention à la rotation de l'axe adaptateur). Serrez alternativement ces vis, chaque fois un petit peu plus, jusqu'au moment où elles sont bien serrées (voir illustration à droite).



Évitez en tout cas de toucher les éléments rotatifs.

**4<sup>e</sup> étape:** Assurez-vous à plusieurs reprises qu'aucun obstacle n'entrave l'avance ou la rotation de l'outil.

## 9.2. MANDRIN AVEC ADAPTATEUR WELDON 19 (QUICK RELEASE)



**1<sup>ère</sup> étape:** Pousser le collier de desserrage rapide. Insérer l'outil de coupe avec le goujon pilote et tourner jusqu'à ce que le plat rencontre le goujon de blocage. Lorsque le plat rencontre le goujon de blocage, le collier s'abaissera. Vérifier une nouvelle fois pour s'assurer que le blocage est complet.

**2<sup>e</sup> étape:** Vérifiez toujours deux fois pour vous assurer que le porte-outil à dégagement rapide est complètement verrouillé. Insérez le foret hélicoïdal dans le mandrin et serrez avec la clé de mandrin.

**3<sup>e</sup> étape:** Vérifiez deux fois pour vous assurer qu'il n'y a pas de grippage tout au long de la course.

## 10. CHANGEMENT D'ADAPTATEURS OUTILS AVEC TIGE CM3



Pour insérer un outil, le tourner jusqu'à ce que la languette soit alignée et pousser fermement en place. Il peut être utile d'utiliser un maillet à face douce pour engager complètement le cône. S'il est en position correcte, il est impossible de le retirer

autrement que manuellement. Pour l'enlever, aligner l'espace d'éjection de l'axe avec l'espace d'éjection de la boîte à engrenages, insérer la tige d'éjection dans l'espace et frapper avec un marteau pour éjecter l'outil.



**ATTENTION :** Lors de la dépose, veiller à ce que l'outil de coupe ne tombe pas et ne s'endommage pas, ou à ce qu'il ne blesse pas une personne.

## 10.1. ADAPTATEUR DE CAROTTEUSE CM3

La machine est équipée d'un système unique d'adaptateur de carotteuse avec un liquide de refroidissement intégré directement à la boîte à engrenages. Aucune barre d'arrêt n'est nécessaire.

1. Pour insérer l'adaptateur de carotteuse, commencer par insérer l'extrémité conique de l'adaptateur dans l'axe de la machine comme décrit ci-dessus.
2. Fixer le réservoir de liquide de refroidissement à la glissière et veiller à ce que le tube soit fixé correctement.
3. Pour insérer une carotteuse, insérer d'abord le goujon pilote. Glisser ensuite l'outil de coupe dans l'adaptateur, aligner la surface plate avec la ou les vis de blocage, et serrer ensuite avec la clef hexagonale fournie.
4. S'assurer que le robinet de liquide de refroidissement est en position d'ouverture et que le liquide coule correctement en enfonçant le goujon pilote. Si le liquide coule trop rapidement ou trop lentement, régler le robinet en fonction. Laisser le robinet fermé lorsqu'il n'est pas utilisé.

## 11. TARAUDAGE



**ATTENTION :** Pour éviter d'endommager le taraud, toujours l'aligner très soigneusement avec l'alésage et veiller à ce que le diamètre de l'alésage soit correct par rapport au taraud à



**ATTENTION :** Pour éviter d'endommager le taraud ou la machine, être très attentif pour arrêter la machine à temps afin d'éviter la sortie du taraud. Le moteur continue à tourner un peu après la coupure, donc en tenir compte et anticiper.

Cette machine n'a PAS d'embrayage.



**ATTENTION :** Pour éviter d'endommager la machine, TOUJOURS laisser la machine s'arrêter complètement avant d'inverser le sens de rotation.

1. Sélectionner la vitesse appropriée selon le tableau pour le diamètre du taraud utilisé.
2. Commencer avec le sens de rotation vers l'avant pour des filetages standards droits. (L'inverse pour des filetages gauches)
3. Laisser le taraud déterminer la vitesse d'avancement. Une légère pression sur la poignée est suffisante dès que l'alésage est entamé.
4. Lorsque le filetage voulu est taraudé, actionner l'interrupteur rouge d'arrêt du moteur. Laisser la machine s'arrêter complètement. Inverser ensuite le sens de rotation et démarrer la machine en pressant l'interrupteur vert du moteur pour dégager le taraud. Guider le taraud en dehors avec la poignée. Pour le taraudage normal, l'ordre normal des opérations est le suivant : aimant : en marche. Direction : vers l'avant. Moteur : en marche. Moteur : à l'arrêt. ENSUITE : Direction : inversée. Moteur en marche. Moteur : à l'arrêt - aimant : à l'arrêt.

## 12. RÉGLAGE DES VITESSES DE ROTATION

Lors du réglage de la vitesse de rotation, veuillez prendre en considération la vitesse recommandée.



**REMARQUE :** Ces vitesses ne sont que des recommandations générales. Les vitesses réelles devraient être choisies sur la base du matériau et de la vitesse de découpe que le fabricant du caroteur conseille de choisir.



Veuillez faire attention à ce que les passages d'une vitesse à une autre se fassent de la manière la plus correcte.

## 12.1. RÉGLAGE DES VITESSE : MODÈLES 2 VITESSES



Un interrupteur à coulisse permet de choisir les vitesses. Pour les vitesses de rotation lentes, le levier doit être poussé vers le haut. Pour ce qui est des vitesses rapides, ce dernier doit subir une pression vers le bas. Pour s'assurer que le passage à une autre vitesse a été bien effectué, la broche doit être tournée.

## 12.2. RÉGLAGE DES VITESSE : MODÈLES 4 VITESSES



Choisir la plage de vitesse voulue en enfonçant d'abord les sélecteurs à ressort, et glisser ensuite les sélecteurs vers le haut ou vers le bas dans la combinaison appropriée. Se référer au tableau pour la combinaison correcte correspondant à la vitesse désirée. (Il peut être nécessaire de tourner légèrement l'axe pour un bon alignement des engrenages). Respecter les plages de vitesses recommandées dans le tableau afférent pour régler la vitesse et la plage adéquates.

**NOTE :** les sélecteurs de vitesse gauche et droit ont un design d'engagement différent : En ce qui concerne le **COULISSEAU GAUCHE**, TOUJOURS s'assurer que la machine est **COMPLÈTEMENT À L'ARRÊT** avant de changer les vitesses ! **NE JAMAIS** changer les vitesses avec le coulisseau gauche sur une machine en fonctionnement !

En ce qui concerne le **COULISSEAU DROIT**, l'engagement des vitesses se fait par des dents de chien, comme dans la transmission d'une moto. Ces vitesses **DOIVENT ÊTRE SÉLECTIONNÉES EN TOURNANT L'AXE** pour permettre l'engagement des dents de chien. Elles peuvent aussi être engagées pendant que le moteur fonctionne, à condition que cela soit sans charge.

Sélectionner le sens de rotation voulu. Cet interrupteur est à 3 positions : vers le haut pour avancer, au milieu pour le neutre, et vers le bas pour le sens inverse de rotation.



**AVERTISSEMENT :** Si le moteur est enclenché avec l'interrupteur de direction en position neutre, la machine ne tournera pas mais sera sous tension, et dès que la marche avant ou arrière est engagée, l'axe commencera à tourner ! Faire attention pour ne pas se faire surprendre. Il ne s'agit **PAS** de l'ordre normal des opérations.

Pour le forage normal (pas le taraudage), l'ordre normal des opérations est le suivant : aimant : en marche. Direction : vers l'avant. Moteur : en marche. Moteur : à l'arrêt. Aimant : à l'arrêt.

### 12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST

Vitesse	à vide [m/min]	en charge [m/min]	Ø fraise
1	450	270	20-35 mm
2	730	440	< 20 mm

### 12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST

Vitesse	à vide [m/min]	en charge [m/min]	Ø fraise
1	300	180	40-50 mm
2	450	270	< 40 mm

### 12.5. MAGPRO 50/2S

Vitesse	à vide [m/min]	en charge [m/min]	Ø fraise
1	380	230	40-50 mm
2	500	300	< 40 mm

### 12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE

Vitesse	à vide [m/min]	en charge [m/min]	Ø fraise [mm]	Tarauds [mm]
1	150	90	60-75	15-25,4 (or less)
2	200	120	45-60	N/A
3	300	180	35-45	N/A
4	380	230	12-35	N/A

### 12.7. MAGPRO 120/4S

Vitesse	à vide [m/min]	en charge [m/min]	Ø fraise [mm]	Tarauds [mm]
1	35	120	≤ 120	≤ 25,4
2	70	220	55-70	N/A
3	80	250	35-55	N/A
4	140	450	≤ 35	N/A

## 13. INSTRUCTIONS SPÉCIALES

### 13.1. SÉRIE MAGPRO ADJUST



#### RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA GLISSIÈRE

Les modèles à hauteur de glissière réglable permettent à l'opérateur de changer rapidement la position en hauteur de la tête du moteur sur la glissière. Ceci est utile lors du basculement entre les forets hélicoïdaux et les fraises, par exemple. Pour les fraises, utilisez la position la plus basse possible pour une meilleure stabilité. Pour les perceuses hélicoïdales, soulevez la

tête du moteur pour laisser suffisamment d'espace pour le montage du forêt hélicoïdale.

Ajuster:

1. À l'aide de la clé hexagonale à poignée en T, desserrez la vis à tête creuse sur le verrou de hauteur de glissière.
2. Faites glisser la tête du moteur dans la position souhaitée.
3. Serrez le verrou de hauteur de glissière.

### 13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE



La base pivotante permet à la perceuse d'être positionnée avec précision dans des circonstances difficiles.

Utiliser:

positionnez d'abord la base de l'aimant dans la position souhaitée et allumez l'aimant. Desserrez la patte de verrouillage, puis faites pivoter le corps de la machine dans la position souhaitée. Enfin, verrouillez la patte de verrouillage.

### 13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT



#### INVERSION OU MODIFICATION DE LA POSITION DU LEVIER A MANIVELLE

Le levier à manivelle peut être détaché rapidement et adapté à des conditions de travail différentes. Quand il faut monter le levier à manivelle du côté opposé ou modifier sa position, pressez alors le bouton de relâchement rapide au centre du moyeu de la manivelle et retirez le levier. Pressez le bouton et montez le levier du côté opposé ou dans la position souhaitée.



#### LA LAMPE LED DE TRAVAIL

Sur les modèles équipés d'une lampe de travail à LED optionnelle, la lampe est toujours allumée quand la machine est branchée. Ceci peut s'avérer utile pour le travail dans des endroits peu éclairés.

### 13.4. MAGPRO 120/4S



#### VITESSE VARIABLE DU MOTEUR

La commande électronique de vitesse variable du moteur permet de réduire la vitesse du moteur pour plus de flexibilité pour ajuster la vitesse de coupe en fonction de la taille de la fraise et du type de matériau.

Tournez simplement la molette pour augmenter ou diminuer la vitesse du moteur électroniquement.



NOTA : dans la mesure du possible, il est toujours préférable de baisser la vitesse en changeant de vitesse plutôt que de baisser la vitesse du moteur.

Une vitesse de moteur plus lente aura moins de refroidissement et un peu moins de couple, alors essayez toujours de faire tourner le moteur aussi vite que possible.

Ne réduisez la vitesse du moteur que si vous n'avez pas d'autre option. (Par exemple : si vous avez besoin d'un RPM à environ 100/min, il est préférable d'utiliser la 1ère vitesse à pleine vitesse du moteur que d'utiliser la 3ème vitesse à la vitesse minimale du moteur.)

#### AVOID OVERHEATING THE MOTOR

Lorsque vous utilisez la machine à sa capacité maximale ou proche de celle-ci avec une vitesse de moteur lente, le moteur sera soumis à une contrainte maximale et très chaud.

Une fois chaque coupe terminée, TOUJOURS refroidir le moteur en le faisant tourner à vide à la vitesse maximale du moteur pendant quelques minutes.

### 14. ENTRETIEN



Il est très important d'entretenir et d'inspecter régulièrement la perceuse magnétique. On évite ainsi les pannes et le fonctionnement est plus fiable.

Lorsque vous travaillez dans des espaces exigus, veillez éventuellement à respecter les dispositions nationales en vigueur !

Lorsque vous travaillez au-dessus de la hauteur du corps, veillez à utiliser des élévateurs ou des plateformes de travail prévues à cet effet ou conformes à la sécurité.

Lorsque vous travaillez à une plus grande hauteur, portez des protections contre la chute !



Veillez à ce que la machine soit toujours propre.

#### 14.1. NETTOYAGE



Évitez le contact de parties conductrices avec des liquides car il peut provoquer des "courts-circuits".



Évitez autant que possible le contact avec des produits chimiques. Si vos

main, par exemple, touchent des produits chimiques, lavez-les immédiatement.

#### 14.2. ENTRETIEN



Contrôlez régulièrement si les raccords de la perceuse magnétique ne sont pas desserrés et resserrez-les éventuellement.



Pour le refroidissement normal du moteur, assurez-vous que les orifices de ventilation sont toujours dégagés. Pendant que le moteur tourne, dégagez de temps en temps les orifices de ventilation avec de l'air à faible pression afin que le moteur reste propre.

#### 14.3. LA TIGE D'AXE PORTEUR

Maintenez la tige de l'axe porteur dans un état propre et graissez-la légèrement selon le besoin. Si le palier d'appui de l'axe porteur fait des bruits inhabituels, il est alors peut-être sale ou des copeaux sont accrochés dedans. Retirez la tige d'axe porteur pour la nettoyer et afin de graisser de nouveau le palier d'appui de l'axe.

#### 14.4. BALAIS DE CHARBON



Les balais de charbon sont une pièce d'usure normale et doivent être remplacés dès que leur limite d'utilisation est atteinte (voir l'illustration à droite).

#### Remplacement des balais de charbon sur MagPro 35 Kompakt, 50/2S, 75/4S, 120/4S:

1. Enlevez les 4 vis ainsi que l'extrémité du capot arrière du moteur.
2. Utilisez une pince pour tourner le ressort du balai de telle sorte qu'il n'entrave pas l'accès, et poussez le balai de charbon usagé hors du support du balai.
3. Dévissez la vis pour retirer la glissière du balai. Maintenant, le balai de charbon usagé peut être tiré hors de son emplacement.
4. Installez maintenant le nouveau balai. Le montage est l'inverse du démontage.
5. Remplacez le capot arrière du moteur.

#### Remplacement des balais de charbon sur MagPro 35, 35/1S Adjust, 35/2S Adjust & 50/2S Adjust:



Retirez simplement le couvercle des balais et enlevez les vieux balais. Remplacez-les par de nouveaux balais (toujours par paire) et assurez-vous qu'ils sont correctement placés. Remettez ensuite le couvercle (voir l'illustration à droite).

#### 14.5. ARRÊT AUTOMATIQUE DU BALAI DE CHARBON



En raison du nouvel arrêt automatique du balai de charbon, les balais doivent être régulièrement vérifiés lorsque la machine s'arrête sans raison. La fonction automatique arrête la machine avant que les balais de charbon ne soient usés, et protège le moteur.

#### 14.6. LES GLISSIÈRES DE GUIDAGE



Les glissières de guidage rendent un ajustement nécessaire lorsqu'elles sont trop lâches. Pour accomplir l'ajustement, desserrez les écrous et ajustez les vis de réglage de manière régulière tout en déplaçant la poignée vers le haut et vers le bas. Accomplissez l'ajustement telle sorte qu'il ne reste aucun jeu, mais qu'il reste quand même une liaison quelque part dans sa sphère de mouvement. Resserrez ensuite les écrous. Vous devriez effectuer une vérification et regraisser à intervalles réguliers et accomplir un ajustement selon le besoin.

#### 14.7. RÉPARATIONS



Toutes les réparations ne peuvent être exécutées que par notre service après-vente !

Les réparations effectuées par l'opérateur peuvent provoquer des accidents mortels et des dégâts matériels dont le constructeur n'assume pas la responsabilité !

#### 14.8. RECHERCHE ET RÉPARATION DES PANNES

**L'aimant est activé, mais bien que le commutateur soit actionné, le moteur ne tourne pas**

- Cause: interrupteur de démarrage défectueux
- Solution: remplacer l'interrupteur

**Bien que le commutateur magnétique soit actionné, l'aimant n'est pas activé**

- Cause: redresseur de courant défectueux
- Solution: remplacer le redresseur de courant

#### Vibrations inhabituelles

- Cause: logement de guidage desserré
- Solution: resserrer le logement de guidage

### 15. MISE HORS SERVICE ET ÉLIMINATION DES DÉCHETS



Veiller à éliminer les déchets en toute sécurité et sans porter atteinte à l'environnement. Respecter les dispositions nationales en vigueur !

L'huile, la graisse et d'autres liquides doivent normalement être éliminés séparément, conformément aux dispositions en vigueur localement.

### 16. PIÈCES DE RECHANGE ET D'USURE

Les pièces de rechange doivent être conformes aux exigences techniques fixées par nous. Cet aspect est toujours garanti avec les pièces de rechange d'origine. Nous n'assumons de garantie que pour les pièces de rechange d'origine livrées par nous. Dans certains cas, le montage et/ou l'utilisation de pièces de rechange non livrées par nous peut modifier de manière négative les caractéristiques prescrites en matière de construction et donc porter atteinte à la sécurité active et/ou passive. Nous n'assumons aucune responsabilité pour les dégâts provoqués par l'utilisation d'autres pièces que les pièces de rechange ou les accessoires d'origine.

Veillez adresser vos commandes de pièces de rechange au service après-vente.

Pour un traitement rapide et aisé de votre commande de pièces de rechange, nous avons besoin des informations suivantes:

1. Donneur d'ordre
2. Données d'identification du produit
3. Dénomination de la pièce de rechange souhaitée
4. Nombre de pièces souhaité
5. Mode d'expédition souhaité

### 17. 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.

## 18. PIÈCES

La liste des pièces de rechange avec leurs numéros de référence se retrouvent sur notre site internet: [www.jepson.fr](http://www.jepson.fr)

## 19. 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 dûs 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 utilisation 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 dûs 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.

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](http://www.drycutter.com)

<b>1.</b>	<b>EG- VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING</b>	<b>60</b>
<b>2.</b>	<b>TECHNISCHE GEGEVENS</b>	<b>61</b>
<b>3.</b>	<b>FUNCTIONELE BESCHRIJVING</b>	<b>62</b>
<b>4.</b>	<b>INFORMATIE VOOR DE GEBRUIKER</b>	<b>64</b>
<b>5.</b>	<b>VEILIGHEIDSAANWIJZINGEN</b>	<b>64</b>
	5.1. GEVAARAANDUIDINGEN	64
	5.2. ALGEMENE VEILIGHEIDSAANWIJZINGEN	65
	5.3. SPECIALE VEILIGHEIDSAANWIJZINGEN VOOR MAGNETISCHE BOORMACHINES	67
	5.4. SYMBOLEN OP HET ELEKTRISCH GEREEDSCHAP	68
<b>6.</b>	<b>MACHINEBESCHRIJVING</b>	<b>68</b>
	6.1. IDENTIFICATIEGEGEVENS	68
	6.2. REGLEMENTAIR GEBRUIK	68
	6.3. FUNCTIEBESCHRIJVING	68
<b>7.</b>	<b>INSTALLATIE, INBEDRIJFSTELLING EN TRANSPORT</b>	<b>68</b>
	7.1. INSTALLATIE / MONTAGE	68
	7.2. INSTALLATIE VAN HET KOELVLOEISTOFRESERVOIR	69
	7.3. MONTAGE VAN KERNBOREN	69
	7.4. TRANSPORT EN OPSLAG	69
<b>8.</b>	<b>INBEDRIJFSTELLING EN BEDIENING</b>	<b>70</b>
<b>9.</b>	<b>GEBRUIK VAN SPIRAALBOREN (ACCESSOIRES)</b>	<b>71</b>
	9.1. BOORKOP MET STANDAARD ADAPTER	71
	9.2. BOORKOP MET WELDON 19 ADAPTER (QUICK RELEASE)	71
<b>10.</b>	<b>VERVANGEN VAN MATERIAAL &amp; ADAPTERS MET MK3 SCHACHT</b>	<b>71</b>
	10.1. MK3 KERNBORADAPTER	71
<b>11.</b>	<b>DRAADSNIJDEN</b>	<b>72</b>
<b>12.</b>	<b>INSTELLING VAN DE TOERENTALLEN</b>	<b>72</b>
	12.1. VERSNELLINGSSSELECTIE: MODELLEN MET 2 SNELHEDEN	72
	12.2. VERSNELLINGSSSELECTIE: MODELLEN MET 4 SNELHEDEN	72
	12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST	73
	12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST	73
	12.5. MAGPRO 50/2S	73
	12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE	73
	12.7. MAGPRO 120/4S	73
<b>13.</b>	<b>SPECIALE INSTRUCTIES</b>	<b>73</b>
	13.1. MAGPRO ADJUST SERIES	73
	13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE	73
	13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT	73
	13.4. MAGPRO 120/4S	74
<b>14.</b>	<b>ONDERHOUD EN SERVICE</b>	<b>74</b>
	14.1. REINIGING	74
	14.2. ONDERHOUD	74
	14.3. DE OPSTEEKHOUDERSCHACHT	74
	14.4. KOOLBORSTELS	75
	14.5. AUTOMATISCHE STOP VAN DE KOLENBORSTEL	75
	14.6. DE GELEIDERS	75
	14.7. HERSTELLINGEN	75
	14.8. FOUTOPSPORING EN -VERHELPING	75
<b>15.</b>	<b>BUITENBEDRIJFSTELLING EN VERWIJDERING VAN AFVAL</b>	<b>75</b>
<b>16.</b>	<b>ONDERDELEN EN AAN SLIJTAGE ONDERHEVIGE ONDERDELEN</b>	<b>75</b>
<b>17.</b>	<b>BESTEKKOSTEN</b>	<b>76</b>
<b>18.</b>	<b>WISSELSTUKKEN</b>	<b>76</b>
<b>19.</b>	<b>GARANTIE</b>	<b>76</b>

## 1. EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

(in overeenstemming met bijlage IIA van de Machineryrichtlijn)

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:                                   Magneetkernboormachine  
Bouwjaar:                                   Zie machinelabel  
Serienummer:                               Zie machinelabel

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

### MagPro 35

2006/42/EC                                  MD Directive  
2014/30/EU                                  EMC Directive  
2006/95/EC                                  Low Voltage Directive

EN 62233:2008  
EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2 :2011  
EN 55014-2:2005  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013

### MagPro 75/4S & MagPro 75/4S Swivelbase

2006/42/EC                                  MD Directive  
2014/30/EU                                  EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2:2015  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013

### MagPro 35 Kompakt

2006/42/EC                                  MD Directive  
2014/30/EU                                  EMC Directive  
2011/65/EC                                  RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 62233 :2008  
EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
EN 607 45-2-22:2011 +A 11 :2013  
EN 60745-1 :2009+A11 :2010

### MagPro 35/2S Adjust

2006/42/EC                                  MD Directive  
2014/30/EU                                  EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2: 2015  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 50/2S

2006/42/EC                                  MD Directive  
2014/30/EU                                  EMC Directive  
2011/65/EC                                  RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2:2015  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013

### MagPro 120/4S

2006/42/EC                                  MD Directive  
2014/30/EU                                  EMC Directive  
2006/95/EC                                  Low Voltage

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 62233 :2008  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 35/1S Adjust

2006/42/EC                                  MD Directive  
2014/30/EU                                  EMC Directive  
2011/65/EC                                  RoHS Directive

EN 61029-1 (ed.1)  
EN 62233 :2008  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
EN 55014-2: 2015  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

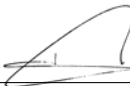
### MagPro 50/2S Adjust

2006/42/EC                                  MD Directive  
2014/30/EU                                  EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2: 2015  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

Pierre Michiels, Managing Director

Naam, functie



Eschweiler, 01.08.2021

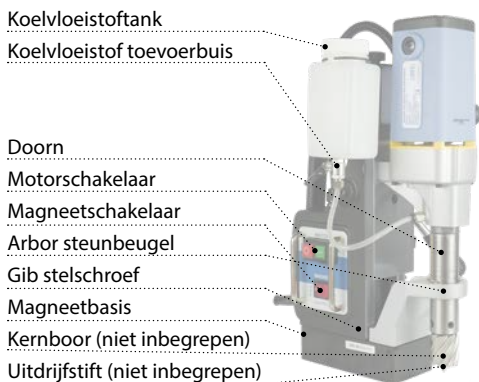
**2. TECHNISCHE GEGEVENS**

Machine	MagPro 35	MagPro 50 2S	MagPro 75/4S & MagPro 75/4S SB	MagPro 120/4S
Motorvermogen [W]	1.100	1.800	1.800	2.000
Spanning	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Kernboren max. Ø x L [mm]	12 - 35 x 70	12 x 50 x 70	12 - 75 x 70	12 - 120 x 70
Spiraalboren max. Ø x L [mm]	13 x 110	16 x 110	16 x 110 / 32 CM3	16 x 110 / 32 CM3
Draadsnijden max. Ø x L [mm]	X	X	3 - 22	3 - 22
Verzinkboren max. Ø [mm]	30	50	55	63
Snelheid 1 onbelast / belast [rpm]	620 / 350	380 / 230	210 / 120	120 / 35
Snelheid 2 onbelast / belast [rpm]	X	500 / 300	270 / 160	220 / 70
Snelheid 3 onbelast / belast [rpm]	X	X	410 / 290	250 / 80
Snelheid 4 onbelast / belast [rpm]	X	X	530 / 310	450 / 140
L / R rotatie	X	X	√	√
Slag [mm]	80	100	100	100
Gereedschapsopname	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19/32, CM3	Weldon 19/32, CM3
Quick Release	optional	optional	X	√ (Weldon 19)
Magneetkracht [N]	15.000	32.000	32.000	32.000
Magneetoppervlakte [mm]	165 x 80	200 x 100	200 x 100	200 x 100
Swivel Base	X	X	√ (MP74/4S SB)	X
Koelvloeistof	√	√	√	√
Netto gewicht [kg]	12	22,9	24,8	30

Machine	MagPro 35 Kompakt	MagPro 35/1S Adjust	MagPro 35/2S Adjust	MagPro 50/2S Adjust
Motorvermogen [W]	1.100	1.100	1.100	1.100
Spanning	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Kernboren max. Ø x L [mm]	12 - 35 x 30	12 - 35 x 110	12 - 35 x 110	12 x 50 x 110
Spiraalboren max. Ø x L [mm]	6 - 11 x 20 Weldon	13 x 140	13 x 140	13 x 140
Draadsnijden max. Ø x L [mm]	X	X	X	X
Verzinkboren max. Ø [mm]	X	X	X	X
Snelheid 1 onbelast / belast [rpm]	650 / 390	450 / 270	450 / 270	300 / 180
Snelheid 2 onbelast / belast [rpm]	X	X	730 / 440	450 / 170
Snelheid 3 onbelast / belast [rpm]	X	X	X	X
Snelheid 4 onbelast / belast [rpm]	X	X	X	X
L / R rotatie	X	X	X	X
Slag [mm]	35	85 - 230	85 - 230	85 - 230
Gereedschapsopname	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19
Quick Release	√	√	√	√
Magneetkracht [N]	15.000	17.000	17.000	17.000
Magneetoppervlakte [mm]	165 x 80	175 x 90	175 x 90	175 x 90
Swivel Base	X	X	X	X
Koelvloeistof	X	√	√	√
Netto gewicht [kg]	10	14	15	15

### 3. FUNCTIONELE BESCHRIJVING

#### 3.1. MAGPRO 35



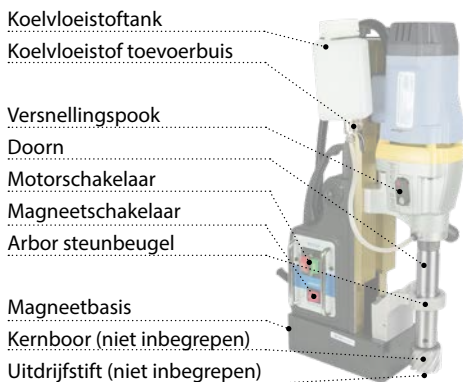
**Standaard accessoires:**

Sleutel M8 | Inbussleutel M2.5 | Inbussleutel M4 | Spaanbeschermingsset | Koelvloeistoftank kit | Veiligheidsketting

**Optionele accessoires:**

Chuck-adapter | 13 mm boorkop & sleutel

#### 3.2. MAGPRO 50/25



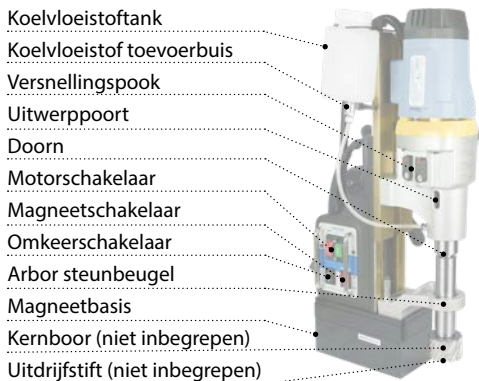
**Standaard accessoires:**

Sleutel M8 | Inbussleutel M2.5 | Inbussleutel M4 | Spaanbeschermingsset | Koelvloeistoftank kit | Veiligheidsketting

**Optionele accessoires:**

Chuck-adapter | 16 mm boorkop en sleutel

#### 3.3. MAGPRO 75/4S & SWIVELBASE



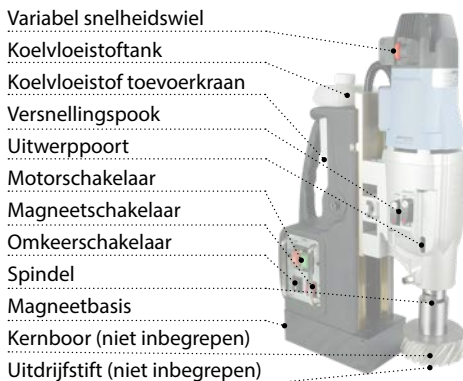
**Standaard accessoires:**

Sleutel M8 | Inbussleutel M2.5 | Inbussleutel M4 | Spaanbeschermingsset | Koelvloeistoftank kit | Veiligheidsketting | Drift

**Optionele accessoires:**

MT3 Chuck-adapter | 16 mm boorkop & sleutel | MT3 Tapadapter | Tikken op bijlage

#### 3.4. MAGPRO 120/4S



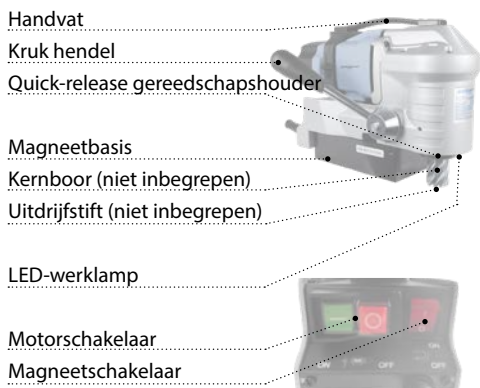
**Standaard accessoires:**

Sleutel M8 | Inbussleutel M2.5 | Inbussleutel M5 | Spaanbeschermingsset | Koelvloeistoftank kit | Veiligheidsketting | Drift

**Optionele accessoires:**

MT3 Chuck-adapter | 16 mm boorkop & sleutel | MT3 Tapadapter | Tikken op bijlage

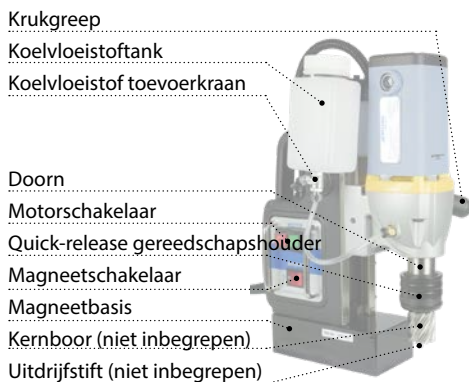
### 3.5. MAGPRO 35 KOMPAKT



**Standaard accessoires:**

Veiligheidsgordel | Spaanbeschermingskit

### 3.6. MAGPRO 35/1S ADJUST



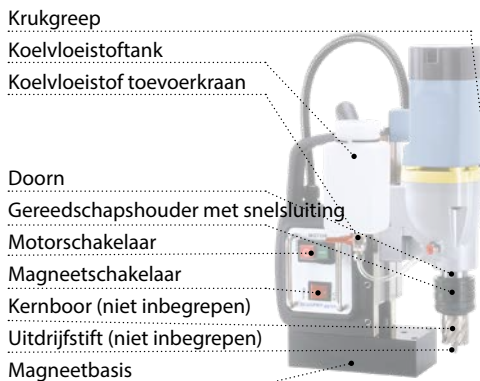
**Standaard accessoires:**

Sleutel M8 | T-sleutel M6 | Inbussleutel M2.5 | Inbussleutel M4 | Spaanbeschermingsset | Koelvloeistoftank kit | Veiligheids-ketting

**Optionele accessoires:**

Chuck-adapter | 13 mm boorkop en sleutel

### 3.7. MAGPRO 35/2S ADJUST



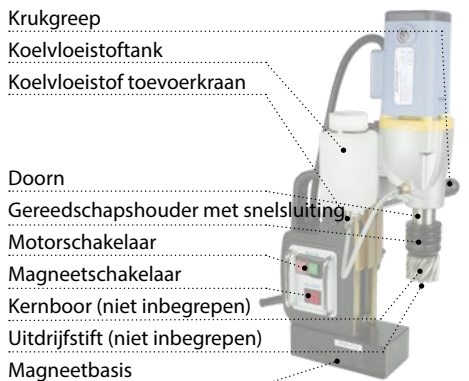
**Standaard accessoires:**

Sleutel M8 | T-sleutel M6 | Inbussleutel M2.5 | Inbussleutel M4 | Spaanbeschermingsset | Koelvloeistoftank kit | Veiligheids-ketting

**Optionele accessoires:**

Chuck-adapter | 13 mm boorkop en sleutel

### 3.8. MAGPRO 50/2S ADJUST



**Standaard accessoires:**

Sleutel M8 | T-sleutel M6 | Inbussleutel M2.5 | Inbussleutel M4 | Spaanbeschermingsset | Koelvloeistoftank kit | Veiligheids-ketting

**Optionele accessoires:**

Chuck-adapter | 13 mm boorkop en sleutel

## 4. INFORMATIE VOOR DE GEBRUIKER

### Informatie voor de klant

Deze handleiding bevat belangrijke informatie om de machine veilig, correct en economisch te gebruiken. Het opvolgen ervan helpt om gevaren te vermijden, reparatiekosten en stilstandtijd te verminderen en de betrouwbaarheid en levensduur van de machine te verbeteren. Iedereen die met de machine aan de slag gaat moet de handleiding lezen en handelen naar de inhoud ervan. Dit geldt vooral voor het hoofdstuk "Veiligheid". Tijdens het gebruik van de machine is het hiervoor te laat.

Bewaar een exemplaar van de handleiding bij de machine, zodat deze steeds geraadpleegd kan worden! In geval van twijfel moet contact worden opgenomen met de producent.

Behalve de handleiding moeten ook de in het land van de gebruiker van toepassing zijnde regelingen ter vermijding van ongevallen worden opgevolgd. Bovendien moet men zich ook houden aan de erkende regels voor veilig en vakkundig werken.

### Aansprakelijkheid en garantie

Alle verklaringen en informatie in deze handleiding zijn naar eer en geweten en gebaseerd op onze eerdere opgedane ervaring en kennis.

De originele versie van deze handleiding is in de Duitse taal opgesteld en door ons op inhoud en juistheid gecontroleerd. De vertaling in de betreffende landstaal / contracttaal is gemaakt door een erkend vertaalbureau.

Deze handleiding is met de grootste zorgvuldigheid opgesteld. Mocht u toch nog omissies of fouten vaststellen, dan verzoeken wij u om ons hiervan schriftelijk op de hoogte te stellen. Uw verbeteringsvoorstellen dragen er mede toe bij een gebruikersvriendelijke handleiding te vervaardigen.

### Nabestellen en copyright

Extra exemplaren van deze handleiding kunt u aanvragen op het navolgende adres. De kosten voor extra bestelde exemplaren zullen in rekening worden gebracht, waarvoor wij uw begrip vragen.

Jepson Power GmbH  
Ernst-Abbe-Straße 5  
D-52249 Eschweiler  
Telefoon: +49 (0)2403 – 6455-0  
Fax: +49 (0)2403 – 6455-15  
Mail: info@jepson.de

Alle rechten nadrukkelijk voorbehouden. Vermenigvuldiging of doorgeven aan derden, in welke vorm dan ook is zonder onze schriftelijke toestemming verboden.

### Gebruikte afkortingen

V	Volt
A	Ampere
Hz	Hertz
W	Watt
~	Wisselstroom
/min	Toeren per minuut
N	Newton

## 5. VEILIGHEIDSAANWIJZINGEN

Kennis van de fundamentele veiligheidsvoorschriften is essentieel om veilig en probleemloos met deze elektrische machine te kunnen werken. Tevens moet men zich houden aan de lokale regels en voorschriften met betrekking tot het voorkomen van ongevallen en de erkende vaktechnische regels voor veilig en correct werken.

Het gebruik van de machine, anders dan door de producent bedoeld, is verboden. Hierdoor zouden onoverzienbare risico's kunnen ontstaan.

Lokaal van kracht zijnde Arbo- en veiligheidsvoorschriften moeten altijd opgevolgd worden. Dit geldt ook voor milieuvorschriften.

Veiligheidsvoorzieningen mogen nooit verwijderd of buiten werking gesteld worden.

Bij het gebruik van olie, vet en andere chemische substanties, moeten de voor deze producten geldende voorschriften in acht genomen worden! Contact met chemicaliën moet zoveel mogelijk voorkomen worden. Voor u deze stoffen gaat gebruiken, moet de gebruiksaanwijzing ervan gelezen en in overeenstemming met gehandeld worden. Dit geldt voor alle chemicaliën, dus ook schoonmaakmiddelen.

Alle tekstuele aanwijzingen met betrekking tot veiligheid en gevaren dienen goed leesbaar te zijn en te blijven.

### 5.1. GEVAARAANDUIDINGEN

In de handleiding worden de volgende symbolen gebruikt:



**Waarschuwing voor mogelijke verwondingen en levensgevaar voor personen**





Waarschuwing voor mogelijke materiële schade en/of schade aan het milieu



Waarschuwing voor gevaarlijke elektrische spanning



Waarschuwing voor heet oppervlak

Negeren van deze gevaaraanduidingen kan leiden tot zwaar lichamelijk letsel en zelfs levensgevaarlijke verwondingen!



Dit symbool duidt op belangrijke handelingen



Gevaar voor het milieu

## 5.2. ALGEMENE VEILIGHEIDSAANWIJZINGEN



WAARSCHUWING

Deze elektrische machine voldoet aan de fundamentele veiligheids- en gezondheids-eisen van de EG. Toch kunnen er gevaarlijke situaties ontstaan.



WAARSCHUWING

Alle veiligheidsvoorzieningen moeten in een onberispelijke staat gehouden blijven.



WAARSCHUWING

Let altijd op bewegende delen. Deze kunnen door hun beweging of plotseling optredende beweging verwondingen veroorzaken.



Gebruik deze elektrische machine alleen in een technisch perfecte staat en alleen voor het doel waarvoor ze bedoeld is, veiligheidsbewust en in overeenstemming met de handleiding! Laat mankementen, vooral die welke invloed hebben op de veiligheid, meteen herstellen.

**WAARSCHUWING!** Alle instructies moeten gelezen worden. Fouten bij het opvolgen van

onderstaande aanwijzingen kunnen leiden tot een elektrische schok, brand en/of ernstige verwondingen. Met "elektrische machine" wordt bedoeld: een via het elektrisch net aangedreven machine (met voedingskabel) en accu aangedreven machines (zonder voedingskabel).



WAARSCHUWING



VOORZICHTIG



**BEWAAR DEZE HANDLEIDING GOED.**

### Veiligheid op de werkplek

Zorg voor een schone en goed verlichte werkplek. Rommelige en donkere werkplekken kunnen tot ongevallen leiden.

Gebruik de machine niet in een explosiegevaarlijke omgeving waar brandbare vloeistof, gas of stof aanwezig is. Elektrisch gereedschap veroorzaakt vonken die het stof of de dampen kunnen doen ontbranden.

Tijdens het gebruik van de machine mogen geen kinderen en andere personen in de buurt zijn. Door afleiding zou u de controle over de machine kunnen verliezen.

### Elektrische veiligheid



WAARSCHUWING



VOORZICHTIG

Gearde machines moeten op een volgens alle regels geïnstalleerd en geaard stopcontact worden aangesloten. Nooit de aardcontacten verwijderen of de stekker aanpassen. Gebruik nooit verloopstekkers. Raadpleeg een gekwalificeerde elektricien indien u twijfels hebt over de aarding van het stopcontact. In geval van een elektrisch mankement, zorgt de aarding voor een weg van lage weerstand om de elektriciteit van de gebruiker weg te leiden.

Vermijd lichaamscontact met geaarde oppervlakken zoals buizen, verwarmingen, kachels en koelkasten. Indien uw lichaam geaard is, bestaat er een hoger risico voor een elektrische schok.

Bescherm elektrische machines tegen regen en vocht. Water in een elektrische machine verhoogt het risico op een elektrische schok.

Misbruik de aansluitkabel niet. Nooit de machine aan de aansluitkabel dragen of de stekker aan de kabel uit het stopcontact trekken. Houd de aansluitkabel weg van hitte, olie, scherpe randen en bewegende delen. Een beschadigde aansluitkabel

moet meteen vervangen worden. Een beschadigde of getordeerde aansluitkabel verhoogt het risico op een elektrische schok.

Indien de machine in de buitenlucht wordt gebruikt mag alleen een verlengkabel worden gebruikt die geschikt is voor buitengebruik. Een voor buitengebruik geschikte verlengkabel verlaagt het risico op een elektrische schok.

Indien een elektrische machine in een vochtige omgeving gebruikt wordt, moet deze op een aardlekschakelaar aangesloten worden. Het gebruik van een aardlekschakelaar verlaagt het risico op een elektrische schok.

### **Persoonlijke veiligheid**

Blijf attent, ben u bewust van uw handelingen, en gebruik elektrische machines met verstand. Gebruik deze machine niet indien u vermoeid bent, of onder invloed van drugs, alcohol of medicijnen. Onoplettendheid bij het gebruik van deze machine kan tot zware verwondingen leiden.

Draag persoonlijke beschermingsmiddelen. Draag altijd een veiligheidsbril. Het dragen van persoonlijke beschermingsmiddelen zoals een stofmasker, slipvaste veiligheidsschoenen, helm en gehoorbescherming, al naar gelang de werkomstandigheden, verlaagt het risico op verwondingen.



Voorkom ongewild inschakelen. Let op dat de schakelaar in de "uitstand" staat voor u de stekker in het stopcontact steekt of de machine op pakt. Indien u bij het dragen uw vinger op de schakelaar houdt, of het apparaat ingeschakeld aansluit, kan dit tot ongevallen leiden.



Verwijder instelgereedschap en moersleutels, voordat u de machine inschakelt. Een stuk gereedschap dat zich aan een draaiend deel van de machine bevindt, kan leiden tot verwondingen.

Overschat uzelf niet. Zorg voor een stabiele houding en blijf in evenwicht. Zo kunt u de machine in onverwachte situaties beter in de hand houden.

Draag geschikte kleding. Draag geen loszittende kleding en sierraden. Houd uw haar, kleding en handschoenen uit de buurt van bewegende delen. Loszittende kleding, sieraden en lang haar kunnen door bewegende delen gegrepen worden.

Omgaan met en het gebruik van gereedschap

De machine niet overbelasten. Gebruik de juiste machine voor de betreffende werkzaamheden. Met de juiste machine werkt u beter en veiliger.

Gebruik de machine niet indien de schakelaar defect is. Een machine die niet meer in- of uitgeschakeld kan worden, is gevaarlijk en moet gerepareerd worden.

Neem de stekker uit het stopcontact alvorens de machine af te stellen, accessoires te wisselen of de machine op te bergen. Deze voorzorgsmaatregel voorkomt onbedoeld inschakelen van de machine.

Bewaar niet in gebruik zijnde machines buiten het bereik van kinderen en laat niemand de machine gebruiken die niet vertrouwd is met het gebruik ervan. Elektrische gereedschappen zijn gevaarlijk indien ze door onervaren personen gebruikt worden.

Zorg voor zorgvuldig onderhoud. Houd snijgereedschap scherp en schoon. Goed onderhouden snijgereedschap met scherpe snijkanten zal minder snel vastlopen en is gemakkelijker te leiden.

Onderhoud machines goed. Controleer op slechte uitlijning, klemmende of losse delen, scheuren en andere defecten die het gebruik beïnvloeden. Indien beschadigd, dan moet de machine gerepareerd worden alvorens deze te gebruiken. Slecht onderhouden gereedschap kan tot ongevallen leiden.

Gebruik de machine, hulpstukken en zaagbladen enz. in overeenstemming met deze instructies en het doel waarvoor ze bedoeld zijn, rekening houdend met de omstandigheden waaronder de werkzaamheden moeten worden verricht. Het gebruik van de machine voor werkzaamheden waarvoor ze niet bedoeld is, kan leiden tot gevaarlijke situaties.

Gebruik klemmen of andere opspanningen om het werkstuk te ondersteunen en een stabiele werkplek te verkrijgen. Met de handen het te zagen materiaal vast houden of steunen tegen het lichaam is niet stabiel en kan tot ongevallen leiden. Gebruik alleen door de producent voor uw model geadviseerde hulpstukken. Hulpstukken die voor het ene model geschikt zijn, kunnen gevaar opleveren als ze op een andere machine worden gebruikt.



### **Service**

Onderhoud mag alleen door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd. Onderhoud dat

uitgevoerd is door niet gekwalificeerd personeel kan tot ongevallen leiden.

Bij onderhoud alleen gebruik maken van originele reservedelen. Ga te werk volgens de instructies in het hoofdstuk onderhoud van deze handleiding. Het gebruik van niet goedgekeurde reservedelen of afwijken van de onderhoudsinstructies kan leiden tot een elektrische schok of verwondingen.

### 5.3. SPECIALE VEILIGHEIDSAANWIJZINGEN VOOR MAGNETISCHE BOORMACHINES



- Let er vooral op dat de magneet niet loskomt. Zorg ervoor dat de magneet zich juist op het werkstuk bevindt, voor u met boren begint.
- Metaal spaanders en ander afval verminderen de klemkracht van de magneet op een gevaarlijke manier. Zorg ervoor dat de magneet altijd zuiver is en vrij van roest en andere vreemde voorwerpen.
- Gebruik altijd de veiligheidsketting. De magneet kan altijd onverwacht loskomen, in het bijzonder in geval van stroomuitval.
- Zorg ervoor dat het stopcontact gemakkelijk toegankelijk is. In geval van nood moet u misschien de stekker snel uittrekken.
- Overschrijd nooit de werkhoeck van 90°. „Boven het hoofd boren” is uiterlijk gevaarlijk en mag in ieder geval niet gebeuren.
- De klemkracht van de magneet hangt van de sterkte van het werkstuk af. Zorg er altijd voor dat het werkstuk een minimumdikte van 12 mm (7/16 in) heeft. Als dit niet het geval is, moet een ijzeren of metalen stuk met een dikte van minstens 10 mm
- onder het werkstuk worden geplaatst om een voldoende klemmen te verzekeren.
- Het gebruik van andere toestellen op hetzelfde stopcontact leidt tot spanningsschommelingen, die onder bepaalde omstandigheden tot het loskomen van de magneet leiden. Gebruik de magnetische boormachine uitsluitend alleen aan een stopcontact.
- Vermijd het gebruik van kernboren zonder koelmiddel. Controleer voor u begint met het werk altijd het niveau van de boorvloeistof.
- Werk niet met stomp of beschadigd snijgereedschap. Dit leidt snel tot een overbelasting van de motor.



**OPGEPAST:** Plaats uw magnetische boormachine nooit tussen elektrode en aarding van een vlambooglastoestel. Bij een aarding van het lasapparaat over de aardingskabel van de magnetische boormachine wordt deze laatste beschadigd.



**GEVAAR:** Gebruik de magnetisch boormachine nooit met een onjuiste stroomsterkte of een te lage spanning. Lees de gegevens op het typeplaatje om het gebruik van de correcte spanning en frequentie te verzekeren.

Verlengingskabels moeten overeenkomstig de gepaste diameter van de lengte van de kabel worden gekozen.

Houd hierbij rekening met de volgende tabel:

Maximale lengte:

Max length:

10m (32 ft.) 1.25 square mm (16 ga.)

15m (50 ft.) 2.0 square mm (14 ga.)

30m (100 ft.) 3.50 square mm (12 ga.)

Verlengingskabels met een lengte van meer dan 30 m mogen niet worden gebruikt.

Raak nooit de roterende boor of de spaanders met uw blote hand aan. Vermijd contact van de boor met het lichaam, handschoenen, haar of kleding.

Raak bij de vervanging van de boor nooit de scherpe snijvlakken met blote handen aan.

Gebruik alleen een voor de boor geschikte centreerstift. Anders kunnen gevaarlijke situaties ontstaan.

Materiaal dat niet van ijzer of metaal is, mag niet worden gebruikt, omdat de magneet zich niet kan hechten.

Boor niet met een te grote aanzet.

#### 5.4. SYMBOLEN OP HET ELEKTRISCH GEREEDSCHAP



**Waarschuwing voor gevaarlijke elektrische spanning**



**Waarschuwing voor hoge oppervlaktetemperatuur**

## 6. MACHINEBESCHRIJVING

### 6.1. IDENTIFICATIEGEGEVENS

Op het identificatie-/typeplaatje staan de volgende gegevens vermeld:

- Model
- Serienummer
- Maximaal vermogen
- Gewicht
- Aangesloten vermogen

### 6.2. REGLEMENTAIR GEBRUIK

De magnetische boormachine mag uitsluitend worden gebruikt overeenkomstig haar bestemming, zoals in deze handleiding staat beschreven. Elk gebruik daarbuiten geldt als niet reglementair. Voor de hieruit volgende schade is de fabrikant niet aansprakelijk.

De magnetische boormachine is volgens de laatste stand van de techniek gebouwd en is bedrijfszeker bij inachtneming van de handleiding evenals van de geldende nationale voorschriften.

Toch kunnen bij het gebruik ervan gevaren voor leven en goed voor de gebruiker of voor derden ontstaan of schade aan de machine zelf en aan andere zaken.

Gebruik de magnetische boormachine alleen in een technisch onberispelijke staat en reglementair, terwijl u zich eveneens bewust bent van de veiligheid en de gevaren en met inachtneming van de handleiding! Laat storingen die de veiligheid in het gedrang kunnen brengen, onmiddellijk door de klantendienst verhelpen!

Elke verantwoordelijkheid van de fabrikant valt weg bij:

- Niet-inachtneming of onvoldoende inachtneming van de informatie van deze handleiding;

- Gebruik van onderdelen of stukken, die niet door de fabrikant zijn toegestaan;
- Foutieve bediening;
- verwijdering, manipuleren of niet-gebruiken van beschermingsinrichtingen;
- Verandering van functies;
- Veranderingen aan de magnetische boormachine;
- Niet reglementaire uitvoering van het onderhoud;
- Niet reglementair gebruik.

### Te voorzien niet correct gebruik

Van de magnetische boormachine kan gevaar uitgaan, als zij niet correct of niet overeenkomstig haar bestemming wordt gebruikt.

De handleiding moet tijdens de volledige periode van gebruik beschikbaar zijn. Bewaar deze handleiding samen met de magnetische boormachine!

De bedrijfszekerheid van de magnetische boormachine is alleen gegarandeerd bij reglementair gebruik. De vermelde grenswaarden mogen in geen geval worden overschreden.



Aan de gegevens van de handleiding moet absoluut gevolg worden gegeven! Afwijkend gebruik van de magnetische boormachine sluit de aansprakelijkheid en garantie door de fabrikant uit!



Schadelijke stoffen moeten zo worden verwijderd, dat er geen gevaar voor personen of het milieu bestaat. Ook de lekkage van gevaarlijke stoffen vormt een gevaar voor het milieu. De wettelijke bepalingen moeten in acht worden genomen.

### 6.3. FUNCTIEBESCHRIJVING

De magnetische boormachine hecht aan zacht ongelegeerd staal en werkt met een boormotor, die op een frame is aangebracht.

Er wordt gewerkt met een kernboor of spiraalboor (accessoire).

## 7. INSTALLATIE, INBEDRIJFSTELLING EN TRANSPORT

### 7.1. INSTALLATIE / MONTAGE

Het is raadzaam de hele levering meteen na ontvangst te controleren op volledigheid en mogelijke transportschade. Met reclamaties wordt

in het algemeen alleen dan rekening gehouden, als zij op de datum van de ontvangst van de zending worden gemeld.

## 7.2. INSTALLATIE VAN HET KOELVLOEISTOF-RESERVOIR

Let op: De MagPro 35 Kompakt heeft geen koelvloeistoftank.

Bevestig het transparante slang aan het onderste deel van het koelvloeistofreservoir. Draai hiervoor eerst de moer los en schuif ze over de slang. Schuif vervolgens de slang op het aansluitstuk en draai de moer weer vast.

Bevestig het koelvloeistofreservoir nu door middel van een gekartelde schroef en een metalen beugel aan het bovenste einde van de messinggeleiding (zie foto voorgaande pagina).

Verbind nu het andere eind van de slang met de aansluiting op de behuizing (gekenmerkt door een rode ring) door gewoon te drukken. (Om de slang te verwijderen, drukt u de rode klemring vast samen en daarna trekt u de slang eruit.)

Bij het gebruik van kernboren moet altijd koelvloeistof worden gebruikt. Om het reservoir te vullen, opent u gewoon de afdekking. Controleer het vloeistofpeil regelmatig. Maak het koelvloeistofreservoir leeg, voor u de magnetische boormachine in de transportbox legt.



Gebruik een spaanbeschermer. Om de spaanbeschermer aan de magneet aan te brengen, gebruikt u de meegeleverde vleugelschroeven. Om de spaanders te verwijderen, moet de spaanbeschermer niet worden verwijderd. Breng de spaanbeschermer gewoon in de bovenste stand.



Gebruik altijd de veiligheidsketting. Wind de ketting rond het werkstuk en leid ze door de handgreep van de magnetische boormachine. Vervolgens sluit u de ketting.

## 7.3. MONTAGE VAN KERNBOREN



OPGEPAST: Gebruik geen snijgereedschap dat de maximale capaciteit van de magnetische boormachine overschrijdt.



### Stap 1-A (voor standaard doorns):

Om een kernboor te monteren, plaatst u eerst de centreerstift in de boor.

Schuif vervolgens de boor in de as, richt de schacht met de bevestigingsbout uit en draai deze met de bijgevoegde zeskant-sleutel vast (zie afbeelding rechts).



### Stap 1-B (voor Quick-release doorns):

Duw de kraag van de snelspankop omhoog. Plaats de boor met de uitwerppen in de snelspankop en draai deze tot het platte deel overeen komt met de borgpen. Zodra het platte deel overeenkomt met de borgpen, komt de kraag omlaag.



OPGEPAST: Let erop dat de bevestigingsbout op het vlakke gedeelte van het boor aansluit en niet op de ronde schacht.

### Stap 2 (voor interne koeling):

Zorg ervoor door met de centreerstift te drukken, dat de koelvloeistofkraan is geopend en dat het koelmiddel correct vloeit. Als het koelvloeistofmiddel te snel of te langzaam vloeit, moet u de koelvloeistofkraan op passende wijze instellen. Als de ontstaande spaanders licht vochtig zijn, weet u dat u de juiste vloeisnelheid hebt ingesteld. Als de spaanders blauw gekleurd zijn, moet u de koelvloeistofsnelheid verhogen. Als de koelvloeistof op het arbeidsveld spat, moet u de koelvloeistofsnelheid verminderen. Houd de kraan gesloten, als de magnetische boormachine niet wordt gebruikt.

## 7.4. TRANSPORT EN OPSLAG



Verwijder de verpakking en isolatie deskundig en zoals het hoort voor het milieu. De nationale voorschriften moeten in acht worden genomen.



Berg de magnetische boormachine zo op dat eventuele beschadiging wordt vermeden.



Berg de magnetische boormachine compleet op met alle afzonderlijke delen en accessoires, omdat anders, bij een nieuwe inbedrijfstelling, belangrijke stukken kunnen ontbreken.



Gebruik de transportbox voor transport en opberging.

## 8. INBEDRIJFSTELLING EN BEDIENING



Voor u de magnetische boormachine inschakelt/ aanzet, moet u ervoor zorgen dat niemand door de startende machine gevaar kan lopen!



Voor het inschakelen moet de magnetische boormachine visueel op gebreken worden gecontroleerd.



De minimale dikte van een werkstuk bedraagt 12 mm. Als het werkstuk minder dan 12 mm dik is, is de klemkracht van de magneet te laag voor een veilig bedrijf. In dit geval gebruikt u een stuk ijzer of staal dat ten minste 10 mm dik is en iets groter is dan de magneet en u plaatst het op de andere zijde van het werkstuk. Schakel dan de magneet aan.



Zorg ervoor dat de magneet is uitgeschakeld, voor u de magnetische boormachine insteekt. De plotse activering van de magneet kan tot een gevaarlijke situatie leiden.



Het is vaak nuttig het centrum van de boring met een center te markeren om zo de centreerstift een stabiele geleiding te geven.



GEVAAR: Zorg ervoor dat de magneet juist aan het werkstuk hecht, voor u met het boren begint.



Bij gebruik van de magnetische boormachine op een draaginrichting met gebogen oppervlak moet de magnetische boormachine parallel met het werkstuk worden gemonteerd.



Vermijd werk bij een hoek van meer dan 90° van de horizontalen. Bij dergelijke hoek moeten maatregelen worden getroffen die verhinderen dat de koelvloeistof in de motor binnendringt. Dan moeten pasta-achtige koelmiddelen worden gebruikt.

### Stap 1:

Bevestig eerst het gereedschap aan de as en voer het uitrichten op het centrum uit.

### Step 2:



Druk op de groene motorschakelaar om de motor te starten. Gebruik het draaikruis om de boor op het werkstuk te brengen. Oefen bij het begin van het boorproces een lichte druk uit. Het draaikruis zorgt voor een uitstekende hefboomwerking, zodat na het aanboren niet te veel kracht moet worden gebruikt. Richt de gebruikte kracht op het snijgereedschap. De ideale aanzet spruit voort uit de ervaring van de operator. Het toerental van de motor moet tijdens het boren hoorbaar minder worden.

De juiste aanzetsnelheid samen met een geschikte scherp kernboor zorgt voor lange spaanders, die zich rond de boor opstapelen (zie afbeelding rechts).



Zorg ervoor dat het snijgereedschap altijd scherp is. Een stompe boor doet fijnere / en kortere spaanders ontstaan.

### Arbeidscyclus

De nominale arbeidscyclus van de magneet bedraagt 5 uur bij ononderbroken bedrijf.

De nominale arbeidscyclus van de boormotor bedraagt 30 minuten bij ononderbroken bedrijf.



GEVAAR: Verwijder de spaanders altijd, als er zich te veel hebben verzameld. Een te grote hoeveelheid spaanders kan de boor blokkeren en andere gevaarlijke situaties tot gevolg hebben.



Het op het einde uitgeboorde metalen stuk wordt uitgestoten en is zeer heet. Zorg altijd voor een opvanginrichting, als het uitgestoten metalen stuk aan eronder staande personen verwondingen kan toebrengen.



Probeer nooit halve of elkaar overlappende boringen met een hardmetaalboor te boren. Dit zou tot de vernieling van de boor leiden. (Met HSS-boren is dit mogelijk, maar alleen als u uiterst voorzichtig te werk gaat.)



Probeer nooit in opnieuw in een boring te boren, die nog niet klaar was, als de

magneet in de tussentijd was uitgeschakeld. Dit kan tot vernieling van de boor leiden.

## 9. GEBRUIK VAN SPIRAALBOREN (ACCESSOIRES)

### 9.1. BOORKOP MET STANDAARD ADAPTER



Als spiraalbooren gebruikt moeten worden, moet de geleidezitting van de as worden losgemaakt door de drie cilinderkopschroeven los te draaien. Vervolgens wordt een adapteras en een boorhouder aangebracht. Volg de onderstaande speciale aanwijzingen op om de bevestigingsklemmen van de as te vervangen.



**Stap 1:** Vervang de bevestigingsklemmen van de as door de cilinderkopschroeven los te draaien en de geleidezitting te demonteren (zorg ervoor dat het naaldlager zuiver en op passende wijze ingesmeerd is).

**Stap 2:** Vervang de as.

**Stap 3:** Laat de magnetische boormachine draaien zonder boor. Tegelijkertijd draait u voorzichtig de drie schroeven weer vast (neem het spoor van de adapteras in acht). Draai deze schroeven afwisselend vast, telkens een stukje verder, tot zij vast zijn aangedraaid (zie afbeelding rechts).



Vermijd in ieder geval contact met roterende onderdelen.

**Step 4:** Controleer meermaals of er geen hindernissen de aanzet of de rotatie van het gereedschap hinderen.

### 9.2. BOORKOP MET WELDON 19 ADAPTER (QUICK RELEASE)



**Stap 1:** Monteer de boorkop op de boorkopadapter. Duw vervolgens de Quick Release-kraag omhoog. Steek de boorkopadapter in de gereedschapshouder en draai totdat de snelspankraag naar beneden klikt.

**Stap 2:** Controleer altijd of de Quick-Release Tool Holder volledig is vergrendeld. Steek de

spiraalboor in de boorkop en draai deze vast met de boorkopsleutel.

**Stap 3:** Controleer nogmaals of er gedurende de hele slag nergens binding is.

## 10. VERVANGEN VAN MATERIAAL & ADAPTERS MET MK3 SCHACHT



Om een gereedschap in te brengen, draait u het gereedschap totdat de tang op één lijn ligt en duwt u het stevig op zijn plaats. Het is handig om met een zachte hamer te tikken om de taper volledig in te schakelen. Als het goed op zijn plaats zit, zal men het niet met de hand uit elkaar kunnen trekken. Om te verwijderen, lijnt u de uitwerpgleuf van de doorn uit met de uitwerppoort in de tandwielkast, schuift u de uitwerper in de gleuf en tikt u met een hamer om het gereedschap uit te werpen.



**WAARSCHUWING:** Let er bij het verwijderen op dat het snijgereedschap niet valt en beschadigt wordt of iemand gewond wordt, die zich eronder bevindt

### 10.1. MK3 KERNBOORADAPTER

Deze machine is met een unieke ringvormige snijgereedschapadapter met direct in de drijfwerkast gemonteerde koeler uitgerust. Er is geen aanslagspanning nodig.

1. Om de ringvormige snijgereedschapadapter ringvormig te installeren plaatst u eerst, zoals bovenstaand beschreven, het keileinde van de adapter in de opsteekhouder van de machine.
2. Bevestig het koelmiddelreservoir aan de geleideslede en zorg ervoor dat de buis juist bevestigd is.
3. Om een ringvormig snijgereedschap aan te brengen moet u eerst de regelstift aanbrengen. Daarna schuift u het snijgereedschap in de adapter, u justeert de overeenkomstige vlakke kant met de sluitschroeven en u draait deze met de geleverde zeskantsleutel stevig vast.
4. Zorg er a.u.b. voor dat de olietoevoerkraan open is en het koelmiddel reglementair door drukken van de regelstift aangevoerd wordt. Wanneer het te snel of te langzaam aangevoerd wordt, dan stelt u de kraan op de juiste positie in. De kraan bij niet-gebruik gesloten houden.

## 11. DRAADSNIJDEN



**WAARSCHUWING:** Om te vermijden dat de schroefdraadboor beschadigd wordt, brengt u de schroefdraadboor voorzichtig in een rechte lijn met het gat en u zorgt ervoor, dat het gat de juiste grootte voor de gebruikte schroefdraadboor heeft.



**WAARSCHUWING:** Om schade aan de schroefdraadboor of aan de machine te vermijden, dient u er zorgvuldig op te letten, dat de machine op tijd stopt, zodat de schroefdraadboor NIET te diep naar binnen dringt. De motor draait na het uitschakelen nog even in nullast verder; u dient hier dus rekening mee te houden.

Deze machine heeft GEEN koppeling.



**WAARSCHUWING:** Om schade aan de machine te vermijden dient u ALTIJD te wachten tot de machine volledig tot stilstand gekomen is, voordat u de draairichting verandert.

1. Kies de juiste snelheid volgens het diagram voor de grootte van de gebruikte schroefdraadboor.
2. Begin met de voorwaartse draaiing met de rechtse standaard schroevendrazen (tegenover linkse schroevendrazen).
3. Laat de schroefdraadboor de aanzetsnelheid bepalen. Zodra hij in het gat geboord heeft, is slechts een lichte druk van de aanzetgreep nodig.
4. Bedien de rode motorstopschakelaar, wanneer de gewenste schroefdraad geboord is. Laat de machine volledig tot stilstand komen. Verander vervolgens de richting en start de machine door bediening van de groene motorschakelaar opnieuw om de schroefdraadboor te verwijderen. Door bewegen van de handgreep neemt u de schroefdraadboor eruit. Het reglementaire gebruik voor normaal boren is als volgt: magneet: aan, richting: vooruit, motor: aan, motor: uit. DAARNA: richting: achteruit, motor: aan, motor: uit - magneet: uit.

## 12. INSTELLING VAN DE TOERENTALLEN



**AANWIJZING:** Deze snelheden betekenen uitsluitend algemene aanbevelingen. Het materiaal geeft de doorslag voor de werkelijke snelheden en de door de fabrikant van het snijgereedschap geadviseerde snelheid.



Zorg er beslist voor dat de versnellingen volledig vast geklikt zijn.

### 12.1. VERSNELLINGSSELECTIE: MODELLEN MET 2 SNELHEDEN



De selectie van de versnellingen gebeurt door middel van een slipschakelaar. Voor een langzamer toerental moet hefboom naar boven geschoven worden, voor een sneller toerental moet de hefboom naar beneden geduwd worden.

Om te verzekeren dat het overbrengingsmechanisme correct vast geklikt is, dient de as gedraaid te worden.

### 12.2. VERSNELLINGSSELECTIE: MODELLEN MET 4 SNELHEDEN



Selecteer gewenste overbrenging door eerst de verende keuzeknop in te drukken en vervolgens omhoog of omlaag te schuiven in de juiste combinatie. De juiste combinatie voor het gekozen toerental vindt u in de tabel. (Het kan nodig zijn om de spil enigszins te verdraaien om de tandwielen te kunnen laten ingrijpen). Houdt u aan de aanbevolen snijsnelheid overeenkomstig de grafiek met snijsnelheden om het juiste toerental en versnellings bereik in te stellen.

**OPMERKING:** de linker en rechter schuifknoppen voor de tandwielkeuze zijn verschillend uitgevoerd: Alvorens de LINKER SCHUIFKNOP te bedienen moet de machine VOLLEDIG STIL STAAN! NOOIT de LINKER schuifknop bedienen bij lopende machine!

De RECHTER SCHUIFKNOP schakelt de tandwielen via nokken, vergelijkbaar met een versnellingsbak van een motorfiets. Om deze te kunnen laten ingrijpen MOET DE SPIL GEDRAAID worden. Deze kunnen ook geschakeld worden terwijl de motor loopt, op voorwaarde dat deze niet belast is.



Kies de juiste draairichting. Deze schakelaar heeft 3 standen: Naar boven is voorwaarts, midden is neutraal en omlaag is omgekeerde richting.



**WAARSCHUWING:** Wordt de motor ingeschakeld met de richtingschakelaar in de neutrale stand, dan gaat de machine niet draaien maar staat wel onder spanning. Word de schakelaar vervolgens in de stand voorwaarts of omgekeerd geplaatst dan gaat de spil draaien! Let goed op om verrassingen te voorkomen. Dit is NIET de juiste manier van gebruik.

De juiste werkwijze bij het boren (niet schroefdraad tappen) is als volgt: magneet: inschakelen. richting: voorwaarts. motor: inschakelen. motor: uitschakelen. magneet: uitschakelen.

### 12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST

Gang	Toerental [m/min]	Belast toerental [m/min]	Ø Kernboor
1	450	270	20-35 mm
2	730	440	< 20 mm

### 12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST

Gang	Toerental [m/min]	Belast toerental [m/min]	Ø Kernboor
1	300	180	40-50 mm
2	450	270	< 40 mm

### 12.5. MAGPRO 50/2S

Gang	Toerental [m/min]	Belast toerental [m/min]	Ø Kernboor
1	380	230	40-50 mm
2	500	300	< 40 mm

### 12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE

Gang	Toerental [m/min]	Belast toerental [m/min]	Ø Kernboor	Schroefdraadboor [mm]
1	150	90	60-75	15-25,4 (of minder)
2	200	120	45-60	N/A
3	300	180	35-45	N/A
4	380	230	12-35	N/A

### 12.7. MAGPRO 120/4S

Gang	Toerental [m/min]	Belast toerental [m/min]	Ø Kernboor	Schroefdraadboor [mm]
1	35	120	≤ 120	≤ 25,4
2	70	220	55-70	N/A
3	80	250	35-55	N/A
4	140	450	≤ 35	N/A

## 13. SPECIALE INSTRUCTIES

### 13.1. MAGPRO ADJUST SERIES



#### DE SLAG AANPASSEN

Modellen met verstelbare schuifhoogte stellen de bestuurder in staat om de hoogtepositie van de motorkop op de schuif snel te wijzigen. Dit is handig bij het wisselen tussen bijvoorbeeld spiraalboren en ringboren. Gebruik voor ringvormige frezen de laagst mogelijke positie voor de beste stabiliteit. Breng bij spiraalboren de motorkop omhoog zodat er voldoende ruimte is om de spiraalboor te monteren. Aanpassen van de slag:

1. Gebruik de inbussleutel met T-handgreep om de inbusschroef op de schuifhoogtevergrendeling los te draaien.
2. Schuif de motorkop naar de gewenste positie.
3. Draai de schuifhoogtevergrendeling vast.

### 13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE



Door de draivoet kan de boor ook onder moeilijke omstandigheden nauwkeurig worden gepositioneerd.

Gebruiken:

plaats eerst de magneetbasis in de gewenste positie en schakel de magneet in. Maak de vergrendelingslus los en draai vervolgens de machinebehuizing in de gewenste positie. Vergrendel tenslotte de vergrendellip.

### 13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT



#### OMKEREN OF WIJZIGEN VAN DE POSITIE VAN DE KRUKHEFBOOM

De krukhefboom kan snel gelost en aan uiteenlopende arbeid-somstandigheden aangepast worden. Als de krukhefboom aan de tegenoverliggende zijde gemonteerd of zijn positie gewijzigd moet worden, drukt u de toets "Snel lossen" in het midden van de kruknaaf in en neemt u de hefboom af. Druk de toets in en

mon-teer de hefboom aan de tegenoverliggende zijde of in de gewens-te positie.



#### HET OPTIONALE LED-WERKLICHT

Bij modellen, die met het optionele LED-werklicht uitgerust zijn, is het licht altijd ingeschakeld wanneer de machine op het stroomnet aangesloten is. Dit kan tijdens werkzaamheden, die weinig licht vereisen, van voordeel zijn.

### 13.4. MAGPRO 120/4S



#### VARIABLE MOTORSNELHEID

Met de elektronische variabele motortoerentalregeling kan het motortoerental worden verlaagd voor meer flexibiliteit bij het aanpassen van de snijsnelheid aan de grootte van de frees en het type materiaal.

Draai eenvoudig aan het duimwiel om het motortoerental elektronisch te verhogen of te verlagen.



**OPMERKING:** waar mogelijk verdient het altijd de voorkeur om het toerental te verlagen door van versnelling te veranderen in plaats van het motortoerental te verlagen.

Een lager motortoerental heeft minder koeling en iets minder koppel, dus probeer de motor altijd zo snel mogelijk aan de gang te houden.

Verlaag het motortoerental alleen als het niet anders kan. (Bijvoorbeeld: als u het toerental van ongeveer 100/min nodig heeft, is het veel beter om de 1e versnelling op volle motorsnelheid te gebruiken dan de 3e versnelling op de minimale motorsnelheid te gebruiken.)

#### VOORKOM OVERVERHITTING VAN DE MOTOR

Bij gebruik van de machine op of in de buurt van de maximale capaciteit met een laag motortoerental, zal de motor op maximale spanning staan en erg heet zijn.

Nadat elke snede is voltooid, moet u de motor **ALTIJD** een paar minuten zonder belasting laten draaien op het maximale motortoerental.

## 14. ONDERHOUD EN SERVICE



Regelmatig onderhoud en regelmatige inspectie van de magnetische boormachine is van groot belang. Het voorkomen van storingen wordt hierdoor verminderd en de bedrijfszekerheid wordt verhoogd.

Neem in geval van werkzaamheden in enge ruimten indien nodig de voorhanden nationale voorschriften in acht!

Bij werkzaamheden boven het lichaam moeten de daarvoor voorziene of andere veilige stijgingshulpmiddelen en werkplatforms worden gebruikt.

Bij werkzaamheden op grotere hoogte moeten beveiligingsmiddelen tegen vallen worden gedragen!



Houd de machine altijd zuiver.

### 14.1. REINIGING



Contact van onderdelen onder spanning met vloeistoffen moet worden vermeden, omdat dit tot "kortsluiting" kan leiden.



Vermijd zoveel mogelijk contact met chemicaliën. Als bijvoorbeeld uw handen in rechtstreeks contact met chemicaliën komen, dan moet u ze onmiddellijk reinigen.

### 14.2. ONDERHOUD



Controleer de magnetische boormachine regelmatig op losse verbindingen en draai deze indien nodig weer vast.



Zorg er voor de normale afkoeling van de motor voor, dat de ventilatieopeningen altijd vrij zijn. Maak de ventilatieopeningen bij af en toe zuiver door te blazen, terwijl de motor loopt en doe dit met zachte perslucht om de motor zuiver te houden.

### 14.3. DE OPSTEEKHOUDERSCHACHT

De opsteekhouderschacht schoon houden en indien noodzakelijk licht invetten. Wanneer de taatspot van de opsteekhouder lawaai maakt, dan is hij eventueel vuil of er hangen splinters in. Verwijder de opsteekhouderschacht om deze te reinigen en om de taatspot opnieuw te smeren.

#### 14.4. KOOLBORSTELS



De koolborstels zijn een onderdeel dat aan normale slijtage onderhevig is. De borstels moeten worden vervangen, zodra zij hun benuttingsgrens hebben bereikt.

Let op: Vervang de borstels altijd als een paar.

#### Koolborstels vervangen op MagPro 35 Kompakt, 50/2S, 75/4S, 120/4S:

1. Verwijder de 4 schroeven en het einde van de afdekking van de achterkant van de motor
2. Gebruik een tang om de veer van de borstel te draaien, zodat deze niet in de weg is en schuif de oude kolenborstel uit de borstelhouder.
3. Verwijder de schroef om de borstelgeleiding weg te nemen. Nu kan de oude kolenborstel verwijderd worden.
4. Breng nu de nieuwe kolenborstel aan. De montage volgt in omgekeerde volgorde van de demontage.
5. De afdekking van de achterkant van de motor weer aanbrengen.

#### Koolborstels vervangen op MagPro 35, 35/1S Adjust, 35/2S Adjust & 50/2S Adjust:

Vervanging: Verwijder gewoon de borstelafdekking en trek de oude koolborstels eruit. Vervang ze door nieuwe koolborstels (altijd per paar) en zorg ervoor dat zij correct zitten. Breng vervolgens de afdekkingen weer aan.

#### 14.5. AUTOMATISCHE STOP VAN DE KOLENBORSTEL



Wegens de nieuwe automatische stop van de kolenborstel moeten de borstels gecontroleerd worden, wanneer de machine zonder plausible reden stopt.

De automatische functie stopt de machine voordat de kolenborstels versleten zijn en beschermt de motor.

#### 14.6. DE GELEIDERS



Wanneer de leischenen te los zijn, is gelijkrichting noodzakelijk. Voor het gelijkrichten maakt u de moeren los en u richt de stelschroeven gelijkmatig uit, terwijl u de greep omhoog en omlaag beweegt. Voer de uitrichting zodanig uit dat geen speling meer voorhanden is, maar een verbinding ergens in het bewegingsbereik. Daarna de moeren weer

vastdraaien. In regelmatige intervallen een controle uitvoeren en smeren alsmede, indien noodzakelijk, uitrichten.

#### 14.7. HERSTELLINGEN



Alle herstellingen mogen alleen door onze klantendienst worden uitgevoerd! Een reparatie door de operator kan de dood of zware materiële schade tot gevolg hebben. Hiervoor is de fabrikant niet aansprakelijk!

#### 14.8. FOUTOPSPORING EN -VERHELPING

**De magneet is aan, de motor draait ondanks bediening van de schakelaar niet.**

- Oorzaak: de motorschakelaar is defect.
- Oplossing: vervang de schakelaar.

**De magneet is ondanks de bediening van de magneetschakelaar niet aan.**

- Oorzaak: de gelijkrichter is defect.
- Oplossing: vervang de gelijkrichter.

**Ongewone trillingen**

- Oorzaak: de as van de geleidezitting is los.
- Oplossing: schroef de geleidezitting vast.

#### 15. BUITENBEDRIJFSTELLING EN VERWIJDERING VAN AFVAL



Er moet worden gezorgd voor een veilige en milieuvriendelijke afvalverwijdering. De voorhanden nationale voorschriften moeten in acht worden genomen!

Olie, vet en ander vloeistoffen moeten overeenkomstig de plaatselijk geldende bepalingen afzonderlijk als afval worden verwijderd.

#### 16. ONDERDELEN EN AAN SLIJTAGE ONDERHEVIGE ONDERDELEN

Onderdelen moeten voldoen aan de door ons vastgelegde technische vereisten. Dit aspect is bij originele onderdelen altijd gegarandeerd. Alleen voor de door ons geleverde onderdelen nemen wij de garantie op ons. De inbouw en/of het gebruik van niet door ons geleverde onderdelen kan onder bepaalde omstandigheden constructief vastgelegde eigenschappen negatief veranderen en daardoor de actieve en/of passieve veiligheid beïnvloeden. Voor schade die door het gebruik van

andere dan originele onderdelen resp. originele accessoires ontstaat, is onzerzijds elke aansprakelijkheid en garantie uitgesloten.

Wend u zich voor uw bestellingen van onderdelen tot onze klantendienst.

Voor een probleemloze en snelle behandeling van uw bestelling van onderdelen hebben wij de volgende gegevens nodig:

1. Oopdrachtgever,
2. Identificatiegegevens van het product,
3. Benaming van het gewenste onderdeel,
4. Gewenst aantal,
5. Gewenste soort van verzending.

## 17. 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.

## 18. WISSELSTUKKEN

Onze actuele wisselstukkenlijst met bestelreferenties vindt U op onze website:

[www.drycutter.com](http://www.drycutter.com)

## 19. 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 ondernemen 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) (meerder 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 bedieningsinstructies en onconventioneel gebruik.
- Gebruik bij abnormaal atmosferische voorwaarde, onjuiste bedrijfsomstandigheden, overbelasting of gebrek aan onderhoud.
- Gereedschapstoring op grond van vervanging van onderdelen die niet origineel van Jepson Power zijn.
- Machines waar veranderingen, of toevoegingen zijn toegepast.

- De kleine verschillen maken onderscheid tussen het beoogde van geadviseerde, het inzicht van de waarde, en geschiktheid van de tools zijn niet essentieel.

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

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

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

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



<b>1.</b>	<b>DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE</b>	<b>80</b>
<b>2.</b>	<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	<b>81</b>
<b>3.</b>	<b>DESCRIÇÃO</b>	<b>82</b>
<b>4.</b>	<b>INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO</b>	<b>84</b>
<b>5.</b>	<b>INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA</b>	<b>84</b>
	5.1. SIMBOLOGIA E INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	84
	5.2. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA GERAIS	85
	5.3. NORMAS DE SEGURANÇA ESPECÍFICAS	87
	5.4. SÍMBOLOS NA FERRAMENTA ELÉTRICA	87
<b>6.</b>	<b>DESCRIÇÃO DA MÁQUINA</b>	<b>88</b>
	6.1. DADOS DE IDENTIFICAÇÃO	88
	6.2. UTILIZAÇÃO PREVISTA	88
	6.3. DESCRIÇÃO DE FUNÇÕES	88
<b>7.</b>	<b>INSTALAÇÃO, COLOCAÇÃO EM SERVIÇO E TRANSPORTE</b>	<b>88</b>
	7.1. MONTAGEM	88
	7.2. MONTAGEM DO DEPÓSITO DE REFRIGERANTE	88
	7.3. MONTAGEM DE BROCAS CRANEANAS	89
	7.4. TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO	89
<b>8.</b>	<b>ARRANQUE E FUNCIONAMENTO</b>	<b>89</b>
<b>9.</b>	<b>FURAR COM BROCAS HELICOIDAIS (ACESSÓRIOS)</b>	<b>90</b>
	9.1. BUCHA COM ADAPTADOR STANDARD	90
	9.2. BUCHA COM ADAPTADOR WELDON 19 (DESENGATE RÁPIDO)	91
<b>10.</b>	<b>TROCA DE ADAPTADORES DE FERRAMENTAS COM VEIO MT3</b>	<b>91</b>
	10.1. ADAPTADOR MT3 PARA BROCAS CRANEANAS	91
<b>11.</b>	<b>11. ABERTURA DE ROSCAS</b>	<b>91</b>
<b>12.</b>	<b>AJUSTE DA VELOCIDADE DE ROTAÇÃO</b>	<b>92</b>
	12.1. SELEÇÃO DE VEL.: MODELOS 2 VEL.	92
	12.2. SELEÇÃO DE VEL.: MODELOS 4 VEL.	92
	12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST	92
	12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST	92
	12.5. MAGPRO 50/2S	92
	12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE	93
	12.7. MAGPRO 120/4S	93
<b>13.</b>	<b>INSTRUÇÕES ESPECIAIS</b>	<b>93</b>
	13.1. SÉRIE MAGPRO ADJUST	93
	13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE	93
	13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT	93
	13.4. MAGPRO 120/4S	93
<b>14.</b>	<b>MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO</b>	<b>94</b>
	14.1. LIMPEZA	94
	14.2. MANUTENÇÃO	94
	14.3. VEIO DO MANDRIL	94
	14.4. ESCOVAS DE CARVÃO	94
	14.5. ESCOVAS DE CARVÃO AUTO STOP	94
	14.6. CHAVETAS	94
	14.7. REPARAÇÕES	95
	14.8. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS	95
<b>15.</b>	<b>DESATIVAÇÃO E ELIMINAÇÃO</b>	<b>95</b>
<b>16.</b>	<b>PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO PARTS</b>	<b>95</b>
<b>17.</b>	<b>COTAÇÃO</b>	<b>95</b>
<b>18.</b>	<b>LISTA PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO</b>	<b>95</b>
<b>19.</b>	<b>GARANTIA</b>	<b>95</b>

## 1. DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

(conforme anexo IIA da Diretiva de Máquina)

Nós, **Jepson Power GmbH, Ernst – Abbe – Straße 5, 52249 Eschweiler, Germany**, como fabricantes declaramos sob nossa responsabilidade que os produtos abaixo indicados estão conforme as seguintes normas, diretivas e documentos standard referenciados:

Nome: Furadora com base magnética  
Data de fabrico: Ver etiqueta da máquina  
Número de série: Ver etiqueta da máquina

### MagPro 35

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2006/95/EC Low Voltage Directive

EN 62233:2008  
EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2 :2011  
EN 55014-2:2005  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013

### MagPro 75/4S & MagPro 75/4S Swivelbase

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
EN 55014-1 :2006+A 1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2:2015  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013

### MagPro 35 Kompakt

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 62233 :2008  
EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
EN 607 45-2-22:2011 +A 11 :2013  
EN 60745-1 :2009+A11 :2010

### MagPro 35/2S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2: 2015  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 50/2S

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 :2009+A 11:2010  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2:2015  
EN 61000-3-2:2014  
EN 61000-3-3:2013

### MagPro 120/4S

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2006/95/EC Low Voltage

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 62233 :2008  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
EN 55014-2:1997+A1 :2001+A2 :2008  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

### MagPro 35/1S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive  
2011/65/EC RoHS Directive

EN 61029-1 (ed.1)  
EN 62233 :2008  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2 :2011  
EN 55014-2: 2015  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013


### MagPro 50/2S Adjust

2006/42/EC MD Directive  
2014/30/EU EMC Directive

EN 61029-1 :2009+A11 :2010  
EN 55014-1 :2006+A1 :2009+A2:2011  
EN 55014-2: 2015  
EN 61000-3-2 :2014  
EN 61000-3-3 :2013

Pierre Michiels, Diretor Geral

Nome, Cargo



Eschweiler, 01.08.2021



**2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

Máquina	MagPro 35	MagPro 50 2S	MagPro 75/4S & MagPro75/4S SB	MagPro 120/4S
Potência de entrada [W]	1.100	1.800	1.800	2.000
Voltagem	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Ø máx. broca x P [mm]	12 - 35 x 70	12 x 50 x 70	12 - 75 x 70	12 - 120 x 70
Ø máx. broca helicoidal x P [mm]	13 x 110	16 x 110	16 x 110 / 32 CM3	16 x 110 / 32 CM3
Ø máx. abertura roscas x P [mm]	X	X	Mar 22	Mar 22
Ø máx. escareador [mm]	30	50	55	63
Vel. 1 Vazio / Carga completa [rpm]	620 / 350	380 / 230	210 / 120	120 / 35
Vel. 2 Vazio / Carga completa [rpm]	X	500 / 300	270 / 160	220 / 70
Vel. 3 Vazio / Carga completa [rpm]	X	X	410 / 290	250 / 80
Vel. 4 Vazio / Carga completa [rpm]	X	X	530 / 310	450 / 140
Rotação D / E	X	X	√	√
Curso [mm]	80	100	100	100
Veio	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19/32, CM3	Weldon 19/32, CM3
Desengate rápido	opcional	opcional	X	√ (Weldon 19)
Aderência magnética [N]	15.000	32.000	32.000	32.000
Superfície magnética [mm]	165 x 80	200 x 100	200 x 100	200 x 100
Base rotativa	X	X	√ (MP74/4S SB)	X
Sistema de refrigeração integrado	√	√	√	√
Peso líquido [kg]	12	22,9	24,8	30

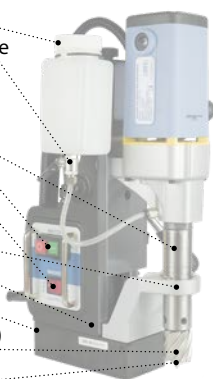
Máquina	MagPro 35 Kompakt	MagPro 35/1S Adjust	MagPro 35/2S Adjust	MagPro 50/2S Adjust
Potência de entrada [W]	1.100	1.100	1.100	1.100
Voltagem	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz	230V/50Hz
Ø máx. broca x P [mm]	12 - 35 x 30	12 - 35 x 110	12 - 35 x 110	12 x 50 x 110
Ø máx. broca helicoidal x P [mm]	6 - 11 x 20 Weldon	13 x 140	13 x 140	13 x 140
Ø máx. abertura roscas x P [mm]	X	X	X	X
Ø máx. escareador [mm]	X	X	X	X
Vel. 1 Vazio / Carga completa [rpm]	650 / 390	450 / 270	450 / 270	300 / 180
Vel. 2 Vazio / Carga completa [rpm]	X	X	730 / 440	450 / 170
Vel. 3 Vazio / Carga completa [rpm]	X	X	X	X
Vel. 4 Vazio / Carga completa [rpm]	X	X	X	X
Rotação D / E	X	X	X	X
Curso [mm]	35	85 - 230	85 - 230	85 - 230
Veio	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19	Weldon 19
Desengate rápido	√	√	√	√
Aderência magnética [N]	15.000	17.000	17.000	17.000
Superfície magnética [mm]	165 x 80	175 x 90	175 x 90	175 x 90
Base rotativa	X	X	X	X
Sistema de refrigeração integrado	X	√	√	√
Peso líquido [kg]	10	14	15	15

### 3. DESCRIÇÃO

#### 3.1. MAGPRO 35

Depósito refrigerante  
Tubo alimentação refrigerante

Mandril  
Interruptor do motor  
Interruptor do íman  
Suporte do mandril  
Parafuso ajuste da chaveta  
Base magnética  
Broca craneana (não incluída)  
Pino piloto (não incluído)



**Acessórios standard:**

Chave M8 | Chave sextavada M2.5 | Chave sextavada M4 | Kit resguardo de aparas | Kit depósito de refrigerante | Corrente de segurança

**Acessórios opcionais:**

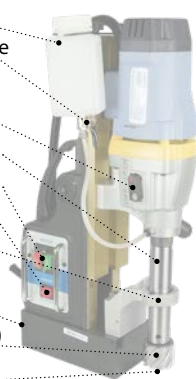
Adaptador da bucha | Bucha 13 mm e chave

#### 3.2. MAGPRO 50/25

Depósito refrigerante  
Tubo alimentação refrigerante

Seletor de velocidade  
Mandril  
Interruptor do motor  
Interruptor do íman  
Suporte do mandril

Base magnética  
Broca craneana (não incluída)  
Pino piloto (não incluído)



**Acessórios standard:**

Chave M8 | Chave sextavada M2.5 | Chave sextavada M4 | Kit resguardo de aparas | Kit depósito de refrigerante | Corrente de segurança

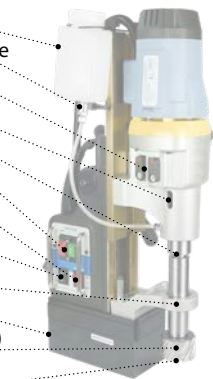
**Acessórios opcionais:**

Adaptador da bucha | Bucha 16mm e chave

#### 3.3. MAGPRO 75/4S & SWIVELBASE

Depósito refrigerante  
Tubo alimentação refrigerante

Seletor de velocidade  
Orifício de ejeção  
Mandril  
Interruptor do motor  
Interruptor do íman  
Interruptor de inversão  
Suporte do mandril  
Base magnética  
Broca craneana (não incluída)  
Pino piloto (não incluído)



**Acessórios standard:**

Chave M8 | Chave sextavada M2.5 | Chave sextavada M4 | Kit resguardo de aparas | Kit depósito de refrigerante | Corrente de segurança | Mandril

**Acessórios opcionais:**

Adaptador da bucha MT3 | Bucha 16mm e chave | Adaptador rosca MT3 | Acessório para rosca

#### 3.4. MAGPRO 120/4S

Botão velocidade variável  
Depósito refrigerante

Torneira refrigerante  
Seletor de velocidade  
Orifício de ejeção  
Interruptor do motor  
Interruptor do íman  
Interruptor de inversão  
Veio  
Base magnética  
Broca craneana (não incluída)  
Pino piloto (não incluído)



**Acessórios standard:**

Chave M8 | Chave sextavada M2.5 | Chave sextavada M5 | Kit resguardo de aparas | Kit depósito de refrigerante | Corrente de segurança | Mandril

**Acessórios opcionais:**

Adaptador da bucha MT3 | Bucha 16mm e chave | Adaptador rosca MT3 | Acessório para rosca

### 3.5. MAGPRO 35 KOMPAKT

Pega de transporte

Manivela

Porta-ferramentas desengate rápido

Base magnética

Broca craneana (não incluída)

Pino piloto (não incluído)

Luz de trabalho LED

Interruptor do motor

Interruptor do íman



#### Acessórios standard:

Cinta de segurança | Kit resguardo de aparas

### 3.6. MAGPRO 35/1S ADJUST

Manivela

Depósito refrigerante

Torneira refrigerante

Mandrill

Interruptor do motor

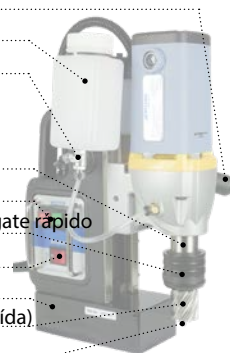
Porta-ferramentas desengate rápido

Interruptor do íman

Base magnética

Broca craneana (não incluída)

Pino piloto (não incluído)



#### Acessórios standard:

Chave M8 | Chave em T M6 | Chave sextavada M2.5  
| Chave sextavada M4 | Kit resguardo de aparas | Kit  
depósito refrigerante | Corrente de segurança

#### Acessórios opcionais:

Adaptador da bucha | Bucha 13mm e chave

### 3.7. MAGPRO 35/2S ADJUST

Manivela

Depósito refrigerante

Torneira refrigerante

Mandrill

Porta-ferramentas desengate rápido

Interruptor do motor

Interruptor do íman

Broca craneana (não incluída)

Pino piloto (não incluído)

Base magnética



#### Acessórios standard:

Chave M8 | Chave em T M6 | Chave sextavada M2.5  
| Chave sextavada M4 | Kit resguardo aparas | Kit  
depósito refrigerante | Corrente de segurança

#### Acessórios opcionais:

Adaptador da bucha | Bucha 13mm e chave

### 3.8. MAGPRO 50/2S ADJUST

Manivela

Depósito refrigerante

Torneira refrigerante

Mandrill

Porta-ferramentas desengate rápido

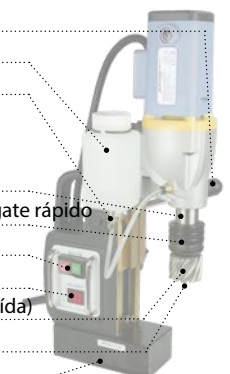
Interruptor do motor

Interruptor do íman

Broca craneana (não incluída)

Pino piloto (não incluído)

Base magnética



#### Acessórios standard:

Chave M8 | Chave em T M6 | Chave sextavada M2.5  
| Chave sextavada M4 | Kit resguardo de aparas | Kit  
depósito refrigerante | Corrente de segurança

#### Acessórios opcionais:

Adaptador da bucha | Bucha 13mm e chave

## 4. INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

### Informações ao Cliente

O manual de instruções contém informação importante sobre como operar o equipamento em segurança, corretamente e de forma económica. O cumprimento destas instruções ajuda a prevenir riscos, custos com reparações e períodos de inatividade, aumentando a fiabilidade e vida útil da máquina.

O manual de instruções deve ser lido e utilizado por todos os que trabalhem com o equipamento. Esta regra é particularmente importante no que se refere ao capítulo "Instruções de Segurança". A leitura do manual deve ser realizada antes de operar a máquina.

Mantenha sempre uma cópia do manual junto da máquina, para que esteja sempre acessível para consultas!

Em caso de dúvida, contacte sempre o fabricante da máquina.

Para além do manual de instruções, devem observar-se as normas de prevenção de acidentes em vigor no país em que a máquina é utilizada.

### Responsabilidade e garantia

Toda a informação constante no presente manual de instruções tem como base os nossos conhecimentos e experiência.

A versão original deste manual foi redigida em Alemão e devidamente revista. A tradução para o Inglês foi realizada por uma empresa de traduções credenciada.

O presente manual de instruções foi redigido com o maior cuidado. Contudo, caso detete alguma falta ou incorreção, agradecemos que nos informe por escrito. As suas sugestões ajudar-nos-ão a proporcionar um manual de fácil utilização.

### Encomendas adicionais e Copyright

Podem ser solicitadas cópias adicionais do manual (a fornecer mediante pagamento) através dos contactos abaixo.

Jepson Power GmbH Ernst-Abbe-Straße 5 D-52249 Eschweiler  
Tel: +49 (0)2403 – 6455-0  
Fax: +49 (0)2403 – 6455-15  
Mail: info@jepson.de

Todos os direitos reservados. Proibida a duplicação ou transferência a terceiros sob qualquer forma sem autorização prévia por escrito.

### Abreviaturas

V	Volt
A	Ampere
Hz	Hertz
W	Watt
~	AC
/min	rotações por minuto rpm
N	Newton

## 5. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

O pré-requisito básico para um manuseamento seguro e uma utilização correta desta ferramenta elétrica é o conhecimento das instruções de segurança essenciais. Devem igualmente cumprir-se as normas de prevenção de acidentes aplicáveis no país de utilização, bem como as regras aprovadas para segurança e métodos de trabalho corretos.

Não é permitida a utilização da ferramenta elétrica para outros fins que não os estabelecidos pelo fabricante. Uma utilização inadequada pode resultar em riscos imprevisíveis.

O equipamento de segurança nunca deve ser removido ou negligenciado.

Ao utilizar óleos, lubrificantes e outras substâncias químicas, devem ser sempre observadas as normas de segurança aplicáveis ao produto em causa! O contacto com produtos químicos deve ser evitado tanto quanto possível. Leia a assegure o cumprimento das instruções de utilização descritas na embalagem. Esta regra aplica-se a todos os químicos, incluindo produtos de limpeza. Todas as informações e símbolos relacionados com a segurança e possíveis riscos devem manter-se em perfeitas condições de leitura. As normas de segurança e trabalho locais devem ser sempre observadas.

### 5.1. SIMBOLOGIA E INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Os seguintes símbolos são utilizados no manual de instruções:



**Perigo de morte ou ferimentos em pessoas**



**Perigo de danos em objetos ou para o ambiente**



**Presença de voltagem perigosa**



**Superfície a alta temperatura**

A não observância das presentes instruções pode resultar em graves danos para a saúde, até mesmo passíveis de causar a morte!



Este símbolo indica informação importante



**Perigo para o ambiente**

## 5.2. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA GERAIS



PERIGO

Esta ferramenta elétrica cumpre os requisitos básicos de segurança e saúde da CE. No entanto, podem ocorrer situações perigosas.



PERIGO

Todos os equipamentos de segurança devem ser mantidos em perfeito estado.



PERIGO

Tenha sempre em atenção os componentes móveis, passíveis de mais facilmente causar ferimentos.

Utilize a ferramenta elétrica somente em perfeitas condições técnicas e para os fins a que se destina, tendo presentes os riscos e questões de segurança, bem como o manual de instruções!

Quaisquer ocorrências passíveis de afetar a segurança devem ser imediatamente corrigidas!

**ATENÇÃO!** É essencial ler as instruções na totalidade. O não cumprimento das instruções que se seguem pode resultar em electrocução, fogo e/ou ferimentos graves. O termo “ferramenta elétrica” refere-se a equipamentos com alimentação elétrica (com cabo) e com alimentação por bateria (sem cabo).



PERIGO



ATENÇÃO



**KEEP THESE INSTRUCTIONS IN A SAFE PLACE.**

### Segurança na Área de Trabalho

Mantenha a área de trabalho limpa e bem iluminada. Bancadas desorganizadas e locais com pouca iluminação propiciam acidentes.

Não opere equipamentos elétricos em ambientes explosivos, nem na proximidade de líquidos, gases ou poeiras inflamáveis.

Durante o trabalho, mantenha afastadas crianças e pessoas estranhas ao serviço. Qualquer distração pode resultar em perda de controlo por parte do utilizador.

### Segurança Elétrica



PERIGO



ATENÇÃO

Ferramentas com ligação de terra devem ser ligadas a uma saída devidamente instalada e ligada à terra, em conformidade com todas as normas e regulações. Nunca retire nem modifique o fio de terra. Não utilize quaisquer adaptadores. Caso surjam dúvidas relativamente à ligação de terra, recorra a um electricista qualificado. Em caso de funcionamento irregular ou avaria elétrica, a ligação de terra proporciona uma saída de baixa resistência para afastar a corrente elétrica do utilizador.

Evite o contacto com objetos condutores de electricidade. Existe um risco acrescido de choque elétrico se o seu corpo se encontrar em contacto com superfícies com ligação de terra.

Não exponha ferramentas elétricas à chuva ou a condições de humidade. A entrada de água numa ferramenta elétrica aumenta o risco de choque elétrico.

Nunca utilize o cabo de forma inadequada como, por ex., para deslocar a ferramenta ou puxando-o para desligar a ficha da tomada. Mantenha o cabo afastado de fontes de calor, óleos, arestas aguçadas ou componentes móveis. Substitua imediatamente os cabos danificados. Cabos danificados ou emaranhados aumentam o risco de choque elétrico. Ao operar uma ferramenta elétrica no exterior, utilize somente cabos adequados a tais condições de trabalho. Pelas suas características específicas, estes cabos reduzem o risco de choque elétrico em trabalhos ao ar livre.

## Segurança Pessoal

Mantenha-se alerta, preste atenção ao trabalho e aja com bom senso ao operar uma ferramenta elétrica. Não a utilize se sentir cansaço nem sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos. Um momento de desconcentração durante a utilização da máquina pode resultar em ferimentos graves.

Utilize equipamento de segurança. Use sempre proteção ocular. Equipamento de segurança como máscara, calçado antiderrapante, capacete ou proteção auditiva nas condições adequadas, reduz o risco de ferimentos pessoais.



Previna arranques acidentais. Assegure-se que o interruptor geral se encontra desligado antes de ligar a ferramenta à alimentação elétrica. Transportar a ferramenta com o dedo no interruptor, ou ligar à fonte de alimentação elétrica ferramentas cujo interruptor se encontra em posição de funcionamento, representa potencial perigo de acidentes.



Remova quaisquer chaves de regulação ou de aperto antes de ligar a ferramenta. Uma ferramenta deixada num componente rotativo da máquina pode resultar em ferimentos pessoais.

Mantenha sempre os pés bem assentes e uma posição equilibrada, para um melhor controlo da ferramenta em situações inesperadas.

Utilize vestuário adequado. Não use roupas largas nem acessórios. Mantenha cabelos, roupa e luvas afastados dos componentes móveis.

## Utilização e Manutenção da Ferramenta

Não force a ferramenta. Use a ferramenta adequada para cada aplicação. Uma ferramenta apropriada proporcionará um trabalho melhor e mais seguro. Não utilize uma ferramenta cujo interruptor geral não funcione. Qualquer ferramenta que não possa ser controlada através do interruptor representa perigo e deve ser reparada.

Desligue a ficha da fonte de alimentação antes de realizar quaisquer regulações, trocar acessórios ou armazenar a ferramenta. Estas medidas de segurança preventivas reduzem o risco de arranque inadvertido do equipamento.

Ferramentas que não se encontrem em utilização devem ser armazenadas fora do alcance das

crianças. As ferramentas são perigosas na posse de utilizadores sem conhecimentos.

Mantenha a ferramenta em boas condições e as ferramentas de corte limpas e afiadas. Ferramentas bem afiadas têm menos probabilidades de dobrar e são mais fáceis de controlar.

Faça a manutenção das ferramentas elétricas. Verifique se existem desalinhamentos ou componentes móveis que se encontrem presos, bem como quaisquer peças partidas ou situações passíveis de afetar o funcionamento da ferramenta. Caso detete danos, repare a ferramenta antes de a utilizar. Uma assistência insuficiente é causa de muitos acidentes. Utilize a ferramenta, acessórios, lâminas, etc., respeitando as presentes instruções e para o fim a que se destinam, tendo em consideração as condições de trabalho e o trabalho a realizar. A utilização da ferramenta em operações diferentes daquelas a que se destina pode originar situações de perigo.

Utilize grampos ou outro meio eficaz para fixar e apoiar a peça de trabalho numa plataforma estável. Segurar o trabalho manualmente pode levar a perda de controlo devido a instabilidade.

Utilize apenas acessórios recomendados pelo fabricante para o seu modelo. Acessórios adequados para uma ferramenta podem tornar-se perigosos quando utilizados noutra.



## Assistência Técnica

A assistência técnica só deve ser realizada por técnicos qualificados. Reparações ou manutenções realizadas por pessoal não qualificado podem originar perigo para o utilizador.

Substitua quaisquer componentes por outros idênticos. Siga as instruções no capítulo Manutenção do presente manual. A utilização de peças não autorizadas ou o não cumprimento das Instruções de Manutenção podem resultar em risco de choque elétrico ou ferimentos.

**5.3. NORMAS DE SEGURANÇA ESPECÍFICAS**

PERIGO



ATENÇÃO

- Evite que o ímã se liberte. Certifique-se que o ímã está bem fixo à peça antes de iniciar o trabalho.
- Fragmentos metálicos e outros podem diminuir de forma perigosa a força de aderência dos ímãs. Mantenha o ímã sempre limpo e livre de ferrugem ou outros elementos estranhos.
- Utilize sempre corrente de segurança. O ímã pode soltar-se inesperadamente em qualquer altura – especialmente se ocorrer uma falha de energia.
- A ficha de ligação elétrica deve encontrar-se sempre em local de fácil acesso. Pode ser necessário desligar a ferramenta rapidamente em caso de emergência.
- Nunca exceda um ângulo de 90°. Nunca se deve furar com a máquina virada ao contrário (de cima para baixo), é muito perigoso.
- A aderência dos ímãs depende da espessura da peça de trabalho. Assegure sempre que a peça apresenta uma espessura mínima de 12mm (7/16 in.). Caso contrário, é necessário colocar uma peça de ferro ou aço com 10 mm de espessura sob a peça de trabalho, para assegurar uma aderência adequada.
- Se utilizar brocas craneanas de 60 mm (2-3/6") ou maiores, assegure que a peça possui uma espessura mínima de 20 mm (13/16"). Caso contrário, é necessário colocar uma peça de ferro ou aço com 10 mm de espessura sob a peça de trabalho, para assegurar uma aderência adequada.
- A utilização da mesma fonte de alimentação para outras máquinas origina uma voltagem inconstante, que pode levar a que o ímã se solte. Utilize apenas uma máquina na fonte de alimentação.
- Evite a utilização de brocas craneanas sem líquido de refrigeração. Verifique sempre o nível do refrigerante antes de iniciar o trabalho.
- Não trabalhe com ferramentas de corte rombas ou danificadas, sob pena de facilmente sobrecarregar o motor.
- Proteja o motor. Nunca permita a entrada de líquido de corte, água ou outros elementos no motor.

- Os fragmentos metálicos apresentam-se frequentemente muito quentes e afiados. Nunca lhes toque com as mãos desprotegidas. Remova-os utilizando um coletor específico e um gancho de aparas ou uma ferramenta adequada.



ATENÇÃO

**CUIDADO: NUNCA** coloque a máquina numa peça de trabalho entre o eletrodo e a ligação de terra de um aparelho de soldar por arco. A máquina seria danificada, porque a ligação do aparelho de soldar à terra seria realizada através dos fios de terra da máquina.



PERIGO

**AVISO: NUNCA** tente utilizar a máquina com uma potência de alimentação incorrecta ou anormalmente baixa. Verifique a placa de dados da máquina e certifique-se da voltagem e Hz correctas. O cabo deve ser selecionado após assegurar que o respetivo diâmetro é suficiente para o comprimento. Consulte os dados abaixo:

Comprimento máximo:  
10m (32 ft.) 1.25 mm<sup>2</sup> (16 ga.)  
15m (50 ft.) 2.0 mm<sup>2</sup> (14 ga.)  
30m (100 ft.) 3.50 mm<sup>2</sup> (12 ga.)  
(Acima de 30m NÃO RECOMENDADO)

Nunca toque na lâmina em rotação nem nas aparas com as mãos, corpo e cabelo desprotegidos. Não permita o contacto das luvas e vestuário com componentes em movimento.

Tenha particular cuidado ao substituir cortantes, para não lhe tocar com as mãos desprotegidas. Utilize um pino piloto que se adapte à broca, de forma a prevenir uma situação potencialmente perigosa.

Não podem ser utilizados metais não ferrosos e outros materiais, uma vez que não provocam o magnetismo do ímã. Não exerça demasiada pressão ao furar.

**5.4. SÍMBOLOS NA FERRAMENTA ELÉTRICA****Voltagem elétrica perigosa****Superfície a alta temperatura**

## 6. DESCRIÇÃO DA MÁQUINA

### 6.1. DADOS DE IDENTIFICAÇÃO

A placa de identificação inclui a seguinte informação:

- Modelo
- Número de série
- Potência máxima
- Peso
- Potência instalada

### 6.2. UTILIZAÇÃO PREVISTA

A furadora magnética destina-se à utilização prevista pelo fabricante, conforme descrito no presente manual. Qualquer outra utilização será considerada não prevista e inadequada.

O fabricante declina a responsabilidade por quaisquer danos resultantes de tal utilização não prevista ou inadequada.

A furadora magnética foi fabricada em conformidade com a tecnologia mais recente para um funcionamento seguro, desde que sejam cumpridas as instruções no presente manual e observadas as normas de segurança e regulações nacionais relevantes.

Contudo, subsiste um fator de perigo para a vida e integridade física do utilizador e de terceiros durante a utilização, bem como para outras máquinas e bens.

Utilize a furadora magnética somente em perfeitas condições técnicas e para o fim a que se destina! Tenha em atenção os fatores de segurança e possíveis riscos, seguindo sempre as indicações constantes do manual de instruções! Quaisquer falhas ou avarias passíveis de afetar a segurança do trabalho devem ser imediatamente reparadas pelos serviços técnicos do seu Revendedor!

O fabricante declina qualquer responsabilidade em caso de:

- Não cumprimento ou inobservância da informação constante do presente manual;
- Utilização de peças de substituição não reconhecidas pelo fabricante;
- Trabalho incorreto;
- Remoção, manipulação ou não utilização de equipamento de proteção e segurança;
- Alteração da máquina;
- Alteração da broca magnética;
- Reparação ou manutenção incorretas;

- Utilização imprópria ou inadequada.

Manuseamento incorreto

A furadora magnética pode representar perigo se não for utilizada corretamente ou em utilizações não previstas. O manual de instruções deve encontrar-se disponível sempre que a máquina se encontre em funcionamento e durante toda a sua vida útil. Mantenha o presente manual de instruções junto à furadora magnética!

A segurança de utilização da furadora magnética só pode ser garantida mediante uso correto e para o fim a que se destina. Em nenhuma circunstância os valores-limite podem ser ultrapassados.



ATENÇÃO

A informação e instruções constantes do manual devem ser rigorosamente cumpridas! O fabricante declina a responsabilidade e a garantia perderá a validade em caso de utilização não descrita.



Substâncias perigosas devem ser eliminadas de forma não prejudicial a pessoas e ao ambiente. O derrame destas substâncias representa perigo para o ambiente. As respectivas disposições legais devem ser observadas.

### 6.3. DESCRIÇÃO DE FUNÇÕES

A furadora magnética adere a aço macio não ligado e funciona com um motor de perfuração fixo a uma base.

A máquina utiliza um mandril ou broca helicoidal (acessórios).

## 7. INSTALAÇÃO, COLOCAÇÃO EM SERVIÇO E TRANSPORTE

### 7.1. MONTAGEM

Recomendamos a inspeção de todos os artigos entregues, de forma a assegurar que se encontram completos e não foram danificados durante o transporte. Regra geral, as reclamações só são aceites se registadas no dia da receção dos artigos.

### 7.2. MONTAGEM DO DEPÓSITO DE REFRIGERANTE

Nota: A MagPro 35 Kompakt não possui depósito de refrigerante.

Em primeiro lugar proceda à montagem do tubo transparente à parte inferior do depósito. Para tal,



desaperte a porca e faça-a deslizar no tubo. Insira então o tubo no bocal e aperte a porca.

Deslize a cavilha do depósito sobre o parafuso que se encontra na parte superior à direita e aperte.

Finalmente, insira a outra extremidade do tubo na união que se encontra na caixa de velocidades. Basta pressionar para instalar (para remoção, pressione firmemente o colar da união e puxe o tubo).

É sempre necessário suspender o fornecimento do líquido de refrigeração ao utilizar brocas craneanas. Para abastecer, abra a tampa que dá acesso ao depósito. Verifique frequentemente o nível do líquido de refrigeração. Mantenha a respetiva torneira fechada quando a máquina não se encontrar em utilização. Esvazie o depósito do refrigerante antes de voltar a colocar a máquina no estojó de transporte.



É obrigatório utilizar resguardo de aparas. Para proceder à sua montagem utilize os parafusos de orelhas fornecidos para fixação ao íman. Não é necessário remover o resguardo para limpar as aparas, basta elevá-lo.



É obrigatório utilizar corrente de segurança. Enrole-a em torno da peça de trabalho, proceda à alimentação através da manivela e fixe na posição.

### 7.3. MONTAGEM DE BROCAS CRANEANAS



**ATENÇÃO:** Nunca utilize uma ferramenta de corte maior do que a capacidade máxima da máquina.



#### **Passo 1-A (para mandris standard):**

Para inserir uma broca craneana, insira em primeiro lugar o pino piloto na broca. Em seguida, posicione a broca no mandril, alinhe a superfície plana com o(s) parafuso(s) de bloqueio e aperte com a chave sextavada fornecida. (Veja a figura)



#### **Passo 1-B (para mandris de desgate rápido):**

Empurre o colar de desgate rápido para cima. Insira a broca com o pino piloto e rode até que a superfície plana alcance o parafuso de bloqueio. Quando a superfície plana alcançar o parafuso de bloqueio, o colar vai encaixar para baixo. Verifique se está corretamente bloqueado.



**ATENÇÃO:** Certifique-se de que o parafuso de bloqueio se encontra numa das superfícies planas do cortante e não somente em contacto com o veio curvo.

#### **Passo 2 (para refrigeração interna):**

Assegure que a torneira de refrigerante se encontra aberta e que o fornecimento se faz corretamente pressionando o pino piloto. Caso o fornecimento seja demasiado rápido ou lento, regule através da torneira. A taxa de fornecimento ideal resultará em aparas ligeiramente húmidas. Se as aparas se apresentarem azuis, deverá aumentar a taxa de fornecimento. Caso o refrigerante se espalhe na área de trabalho, diminua a taxa de fornecimento. Mantenha a torneira fechada quando a máquina não se encontrar em funcionamento.

### 7.4. TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO



A eliminação das embalagens deve ser realizada de forma adequada e ecológica. Cumpra as normas e regulamentações nacionais.



Armazene a máquina de forma a prevenir danos.



Armazene a máquina com todos os componentes individuais e acessórios, para que não falem peças ao voltar a colocar a máquina em funcionamento.



Utilize a caixa de transporte para deslocação e armazenamento da máquina.

### 8. ARRANQUE E FUNCIONAMENTO



Antes de ligar/proceder ao arranque da furadora magnética, certifique-se de que não existe ninguém em perigo!



A máquina deve ser alvo de inspeção visual para deteção de defeitos antes de ser ligada.



**NOTA:** A espessura mínima da peça de trabalho deverá ser de 12mm. Caso contrário, é necessário colocar uma peça de ferro ou aço com 10 mm de

espessura sob a peça de trabalho, para assegurar uma aderência adequada.



**ATENÇÃO:** Certifique-se que o íman se encontra DESLIGADO antes de ligar a unidade à fonte de alimentação eléctrica. Um fornecimento súbito de energia pode originar uma situação de perigo.



**Nota:** é aconselhável a marcação da peça de trabalho com um instrumento adequado, de forma a proporcionar ao pino piloto um centro estável a seguir.



**AVISO:** Assegure sempre a fixação adequada do íman à peça de trabalho antes de iniciar a perfuração.



**NOTA:** Ao realizar a montagem numa superfície curva, a máquina deve posicionar-se paralela à peça de trabalho.



**AVISO:** Evite trabalhar a mais de 90° do plano horizontal. A perfuração a tal ângulo exige precauções para prevenir a entrada de líquido refrigerante de corte no motor. Deve ser utilizado refrigerante tipo massa.

### Passo 1:

Proceda à montagem da ferramenta no mandril e alinhe-a com o centro do furo a realizar. Ligue então o íman.

### Step 2:



Prima o botão verde para proceder ao arranque do motor. Utilize a manivela para realizar a alimentação. Utilize sempre uma pressão muito leve ao iniciar o corte e enquanto a ferramenta está a perfurar a peça. A manivela proporciona uma enorme força de alavanca, pelo que não é necessário exercer muita pressão. Deixe que a ferramenta de corte determine o andamento do trabalho. Com alguma experiência, o operador já conseguirá determinar qual a melhor velocidade de alimentação do trabalho. Deverá existir um abrandamento do motor de alguma forma audível, mas sem reflexos no desenvolvimento do corte. A velocidade de corte correta, com uma broca craneana devidamente afiada, produzirá aparas

longas que resultará num aglomerado de resíduos em redor do corte



**NOTA:** Mantenha a ferramenta de corte sempre bem afiada. Um cortante rombo provocará aparas mais finas e/ou irregulares.

**Ciclo de Trabalho:** O ciclo de trabalho estabelecido de um íman é de 5 horas em trabalho contínuo. O ciclo de trabalho do motor da furadora é de 30 minutos em trabalho contínuo.



**AVISO:** Limpe SEMPRE os resíduos de trabalho em quantidade excessiva para evitar o bloqueio da broca ou outras situações potencialmente perigosas.



**AVISO:** o núcleo do furo é ejetado no final do corte a alta temperatura. Encontre um método para o reter o núcleo, pois pode causar ferimentos a terceiros.



**ATENÇÃO:** nunca tente cortar meios-círculos ou realizar furos parcialmente sobrepostos com uma broca TCT. Este procedimento destrói a broca (é possível realizar estes trabalhos com brocas HSS, mas com extremo cuidado).



**ATENÇÃO:** nunca tente voltar a um corte não terminado caso o íman se tenha entretanto desligado. Este procedimento destrói a broca.

## 9. FURAR COM BROCAS HELICOIDAIS (ACESSÓRIOS)

### 9.1. BUCHA COM ADAPTADOR STANDARD



Caso deseje realizar furos com broca helicoidal, deve remover o suporte do mandril, retirando os três parafusos com cabeça de encaixe. Deve então proceder à montagem de um mandril opcional com adaptador e da respetiva bucha. Sigas as instruções especiais abaixo para substituir o suporte do mandril.



**Passo 1:** Substitua o suporte do mandril e aperte manualmente os 3 parafusos de cabeça sextavada (certifique-se de

que o rolamento de agulhas se apresenta limpo e devidamente lubrificado).

**Passo 2:** Substitua o mandril com o adaptador da bucha.

**Passo 3:** Coloque a máquina em funcionamento sem qualquer broca. Simultaneamente, faça a válvula realizar um curso de cima para baixo, enquanto aperta cuidadosamente os três parafusos sextavados. Aperte-os um a um, até que se encontrem completamente fixos.



**AVISO:** não toque no veio do mandril em rotação!

**Passo 4:** Proceda a nova inspeção, para assegurar que não existe nenhum bloqueio ao longo do curso.

## 9.2. BUCHA COM ADAPTADOR WELDON 19 (DESENGATE RÁPIDO)



**Passo 1:** Monte a bucha no adaptador. Em seguida, empurre o colar de desengate rápido. Insira o adaptador no porta-ferramentas e gire até que o colar encaixe.

**Passo 2:** Verifique sempre se o porta-ferramentas de desengate rápido está totalmente bloqueado. Insira a broca helicoidal na bucha e aperte com a chave da bucha.

**Passo 3:** Proceda a nova inspeção, para assegurar que não existe nenhum bloqueio ao longo do curso.

## 10. TROCA DE ADAPTADORES DE FERRAMENTAS COM VEIO MT3



Para inserir uma ferramenta, rode-a até que a ponta fique alinhada e pressione para encaixar. A tarefa pode ser facilitada utilizando um malho de faces suaves para um encaixe completo. Se a montagem for bem realizada, não será possível proceder à remoção manual. Para retirar, alinhe a ranhura do ejetor do veio com o orifício do ejetor na caixa de velocidades, mova o mandril do ejetor para a ranhura e utilize um martelo para ejetar a ferramenta.



**ATENÇÃO:** ao remover a ferramenta, tome precauções para que esta não caia danificando-se ou ferindo terceiros.

## 10.1. ADAPTADOR MT3 PARA BROCAS CRANEANAS

Esta máquina está equipada com um sistema adaptador único para brocas craneanas, com refrigerante incluído diretamente na caixa de velocidades. Não é necessário batente.

1. Para instalar o adaptador de brocas craneanas, insira a extremidade do adaptador no mandril da máquina, conforme descrito acima.
2. Fixe o depósito do refrigerante à calha e certifique-se de que o tubo está corretamente montado.
3. Para inserir uma broca craneana, coloque primeiro o pino piloto. Mova então a broca para o adaptador, alinhe a respetiva superfície plana com o(s) parafuso(s) de bloqueio e aperte com a chave sextavada fornecida.
4. Assegure que a torneira de alimentação do óleo se encontra aberta e que o refrigerante é devidamente fornecido premindo o pino pilo. Se o fornecimento for muito rápido ou lento, regule a torneira de conformidade. Mantenha-a fechada quando a máquina não se encontrar em utilização.

## 11.11. ABERTURA DE ROSCAS



**ATENÇÃO:** para evitar danos no macho, alinhe-o cuidadosamente com o furo e assegure que a dimensão do furo é adequada ao macho a utilizar.



**ATENÇÃO:** para evitar danos no macho e na máquina, imobilize o equipamento a tempo de impedir que a extremidade do macho fique exposta. O motor continua a mover-se durante algum tempo após ser desligado, planeie antecipadamente esta operação.



**ATENÇÃO:** permita SEMPRE a paragem total da máquina antes de inverter a rotação.

1. Selecione a velocidade adequada de acordo com o quadro para o tamanho do macho utilizado.
2. Inicie com a rotação para a frente com roscas standard à direita (o oposto com roscas à esquerda).

- Permita que o macho determine a taxa de alimentação. Um leve toque no manípulo de alimentação é suficiente uma vez iniciado o furo.
- Após a abertura da rosca, acione o interruptor vermelho de paragem do motor. Inverta então a rotação para reiniciar a máquina, premindo o interruptor verde do motor para remover o macho; Ordem das operações para abertura de roscas normal: íman: ligado. direcção: para a frente. motor: ligado. motor: desligado. DEPOIS: direcção: para trás. motor: ligado. motor: desligado - íman: desligado.

## 12. AJUSTE DA VELOCIDADE DE ROTAÇÃO

Ao ajustar a velocidade cumpra com as velocidades recomendadas.



NOTA: As velocidades apontadas são meramente indicativas. A velocidade real deve ser determinada pelo material a cortar e pela velocidade de corte recomendada pelos fabricantes das brocas.



Certifique-se de que as velocidades se encontram devidamente engatadas.

### 12.1. SELEÇÃO DE VEL.: MODELOS 2 VEL.



Defina a velocidade através do seletor. Para uma velocidade mais lenta, mova o seletor para cima; para uma velocidade mais rápida, mova para baixo.

Para garantir que a velocidade foi devidamente engatada, deve

### 12.2. SELEÇÃO DE VEL.: MODELOS 4 VEL.

- 1 = Selecionar a velocidade desejada através dos interruptores, movendo-os de forma combinada para cima ou para baixo. Consulte o quadro para obter a combinação correta para a velocidade desejada (poderá ser necessário rodar ligeiramente o mandril para engrenar as velocidades). Siga as recomendações para os níveis de velocidade.
- 2 = Selecionar a velocidade desejada através dos interruptores, movendo-os de forma combinada para cima ou para baixo. Consulte o quadro para obter a combinação correta para a velocidade desejada (poderá ser necessário rodar ligeiramente o mandril para engrenar as velocidades). Siga as recomendações para os níveis de velocidade.
- 3 = Selecionar a velocidade desejada através dos interruptores, movendo-os de forma combinada para cima ou para baixo. Consulte o quadro para obter a combinação correta para a velocidade desejada (poderá ser necessário rodar ligeiramente o mandril para engrenar as velocidades). Siga as recomendações para os níveis de velocidade.
- 4 = Selecionar a velocidade desejada através dos interruptores, movendo-os de forma combinada para cima ou para baixo. Consulte o quadro para obter a combinação correta para a velocidade desejada (poderá ser necessário rodar ligeiramente o mandril para engrenar as velocidades). Siga as recomendações para os níveis de velocidade.

NOTA: os seletores de velocidade à esquerda e à direita têm um esquema de engate diferente: para utilizar o seletor À ESQ., assegure SEMPRE que a

máquina se encontra COMPLETAMENTE PARADA antes de tentar mudar as velocidades! NUNCA acione o seletor à esquerda numa máquina em funcionamento!

O seletor de velocidades à DIR. utiliza fechos de engate, semelhantes ao sistema de transmissão de um motociclo. É necessário RODAR O MANDRIL para permitir o engate dos fechos. Podem ser engatados com a máquina em funcionamento, desde que não se encontre em carga.

Selecione a direcção de rotação desejada. Este interruptor tem 3 posições: superior = para a frente, meio = neutro, inferior = rotação para trás.



ATENÇÃO: se o motor se encontrar ligado com o interruptor de direcção em posição neutra, a máquina não executa a rotação mas estará sob tensão; assim que for seleccionada a posição para a frente ou para trás, o veio inicia a rotação! Tome as devidas precauções para evitar situações inesperadas! Esta NÃO é uma ordem de trabalhos adequada.

Ordem de trabalhos adequada para perfuração normal (abertura de roscas excluída): íman: ligado; direcção: para a frente; motor: ligado; motor: desligado; íman: desligado.

### 12.3. MAGPRO 35/2S ADJUST

Vel	Vazio [m/min]	Carga completa [m/min]	Ø Broca
1	450	270	20-35 mm
2	730	440	< 20 mm

### 12.4. MAGPRO 50/2S ADJUST

Vel	Vazio [m/min]	Carga completa [m/min]	Ø Broca
1	300	180	40-50 mm
2	450	270	< 40 mm

### 12.5. MAGPRO 50/2S

Vel	Vazio [m/min]	Carga completa [m/min]	Ø Broca
1	380	230	40-50 mm
2	500	300	< 40 mm

### 12.6. MAGPRO 75/4S & MAGPRO 75/4S SWIVELBASE

Vel	Vazio [m/min]	Carga completa [m/min]	Ø Broca	Ø Macho [mm]
1	150	90	60-75	15-25,4 (ou menos)
2	200	120	45-60	N/A
3	300	180	35-45	N/A
4	380	230	12-35	N/A

### 12.7. MAGPRO 120/4S

Vel	Vazio [m/min]	Carga completa [m/min]	Ø Broca	Ø Macho [mm]
1	35	120	≤ 120	≤ 25,4
2	70	220	55-70	N/A
3	80	250	35-55	N/A
4	140	450	≤ 35	N/A

## 13. INSTRUÇÕES ESPECIAIS

### 13.1. SÉRIE MAGPRO ADJUST



#### AJUSTE DA ALTURA DA CALHA

Os modelos com calha ajustável em altura permitem ao operador alterar rapidamente a altura da cabeça do motor na calha. Isso é particularmente útil ao alternar entre brocas helicoidais e brocas craneanas, por exemplo. Para brocas craneanas, utilize a posição mais baixa para melhor estabilidade. Para brocas helicoidais, eleve a cabeça do motor para permitir espaço suficiente para montar a broca helicoidal.

Para ajustar:

1. Utilize a chave sextavada com punho em T, desaperte o parafuso do bloqueio em altura da calha.
2. Coloque a cabeça do motor na posição desejada. Aperte o parafuso de bloqueio.

### 13.2. MAGPRO 75/4S SWIVEL BASE



A base rotativa permite o posicionamento preciso da broca seja em circunstâncias difíceis.

Para utilizar:

Posicione a base magnética conforme desejado e ligue o íman. Desaperte o pino de bloqueio,

posicione o corpo da máquina conforme desejado e volte a apertar.

### 13.3. MAGPRO 35 KOMPAKT



#### INVERTER OU ALTERAR A POSIÇÃO DA MANIVELA

A manivela é de desengate rápido e ajustável para se adaptar às diferentes condições de trabalho. Quando é necessário inverter ou alterar a sua posição pressione o botão de desbloqueio rapidamente localizado no centro da cabeça da manivela e puxe-a. Pressione o botão para montar a manivela no lado oposto, ou na posição desejada.



#### LUZ DE TRABALHO LED

Nos modelos fornecidos com o LED opcional, a luz está permanentemente acesa enquanto a máquina estiver ligada à fonte de alimentação. Isso pode ser útil para locais de trabalho com pouca iluminação.

### 13.4. MAGPRO 120/4S



#### VELOCIDADE VARIÁVEL DO MOTOR

O controle eletrônico da velocidade variável do motor permite reduzir a velocidade do motor para ajustar a velocidade de corte de acordo com o tamanho da broca e o tipo de material.

Basta rodar o botão para aumentar ou diminuir a velocidade do motor eletronicamente.



NOTA: Sempre que possível, é preferível diminuir a velocidade através do seletor do que reduzir a velocidade do motor.

Uma rotação mais lenta terá menos refrigeração e um pouco menos de binário, por isso tente manter o motor em funcionamento o mais rápido possível.

Reduza a velocidade do motor apenas se não tiver outra opção. (Por exemplo: se precisar de RPM cerca de 100/min, é melhor utilizar a 1ª velocidade em carga completa do motor do que utilizar a 3ª velocidade na rotação mínima do motor.)

#### EVITE O SOBRERAQUECIMENTO DO MOTOR

Ao utilizar a máquina na capacidade máxima a uma velocidade baixa do motor, este estará sob tensão máxima e muito quente.

Após a conclusão de cada corte, arrefeça SEMPRE o motor colocando-o a funcionar em vazio na velocidade máxima do motor por alguns minutos.

## 14. MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO



É extremamente importante realizar regularmente a manutenção e inspeção da furadora magnética. Estas operações previnem avarias e problemas, aumentando a fiabilidade e segurança operacional da máquina.

Cumpra todas as regulações em vigor no seu país para trabalho em espaços confinados!

Em trabalhos acima do nível da cabeça, utilize equipamento de acesso e plataformas de trabalho ou outros meios disponíveis.

Em trabalhos a grande altitude, utilize equipamento de prevenção de quedas!



Mantenha a máquina sempre limpa.

### 14.1. LIMPEZA



Evite o contacto de componentes elétricos com líquidos para prevenir curto-circuitos.



Evite tanto quanto possível o contacto com produtos químicos. Por ex., limpe imediatamente as mãos em caso de contacto com este tipo de produtos.

### 14.2. MANUTENÇÃO



Mantenha a máquina limpa e sem resíduos de trabalho. Verifique se existem e corrija eventuais uniões mal apertadas.



Assegure que as ranhuras de ventilação se encontram desimpedidas, de forma a garantir a normal refrigeração do motor. Ocasionalmente, para manter o motor limpo, utilize ar comprimido a baixa pressão nas ranhuras de ventilação com o motor em funcionamento.

### 14.3. VEIO DO MANDRIL

Mantenha o veio limpo e ligeiramente lubrificado. Caso o rolamento de suporte do veio produza demasiado ruído, pode apresentar-se sujo ou na

presença de aparas. Retire o veio, limpe o rolamento e volte a lubrificá-lo.

### 14.4. ESCOVAS DE CARVÃO



As escovas de carvão são um componente sujeito a desgaste e devem ser substituídas quando alcançarem o seu limite.

Atenção: Substitua sempre o par de escovas.

#### Substituição das escovas de carvão nos modelos MagPro 35 Kompakt, 50/2S, 75/4S, 120/4S:

1. Retire os 4 parafusos e a tampa traseira do motor.
2. Utilizando um alicate, retire a mola da escova e a escova a substituir do respetivo suporte.
3. Desaperte o parafuso para remover o fio da escova. Pode agora retirar a escova gasta.
4. Proceda à montagem da nova escova (procedimento inverso à remoção).
5. Instale a tampa traseira do motor.

#### Substituição das escovas de carvão nos modelos MagPro 35, 35/1S Adjust, 35/2S Adjust & 50/2S Adjust:

Simplemente remova as tampas das escovas e retire as escovas antigas. Substitua por novas escovas (substitua sempre o par) garantindo que estão corretamente alinhadas e deslizam livremente. Em seguida, recoloque as tampas das escovas.

### 14.5. ESCOVAS DE CARVÃO AUTO STOP



Devido às novas escovas de carvão auto-stop, se a máquina parar sem motivo aparente, deve inspecionar as escovas. O sistema automático das escovas imobiliza a máquina antes do desgaste total das escovas, de forma a proteger o motor.

Todas as reparações devem ser efetuadas por representantes autorizados.

### 14.6. CHAVETAS



As chavetas devem ser ajustadas caso apresentem folga excessiva. Para ajustar, desaperte as porcas de fixação e ajuste os parafusos de regulação de forma equivalente, simultaneamente subindo e descendo o manipulador. Ajuste sem deixar folgas, mas

também sem qualquer união ao longo do curso. Aperte novamente as porcas de fixação. Inspeccione, lubrifique e ajuste periodicamente.

#### 14.7. REPARAÇÕES



As reparações apenas podem ser realizadas pelos nossos Serviços Pós-Venda!

Reparações efetuadas pelo operador podem conduzir a acidentes passíveis de provocar a morte e danos graves, pelos quais o fabricante declina qualquer responsabilidade!

#### 14.8. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

**O íman está ligado mas o motor não efectua a rotação mediante accionamento do interruptor**

- Causa: Avaria no interruptor do motor
- Solução: Substitua o interruptor

**O íman não liga, apesar do accionamento do respetivo interruptor**

- Causa: Retificador defeituoso
- Solução: Substitua o retificador

**Vibrações fora do comum**

- Causa: Apoio da guia do veio solto
- Solução: Aperte o apoio da guia do veio

#### 15. DESATIVAÇÃO E ELIMINAÇÃO



O equipamento deve ser eliminado de forma ecológica. Todas as regulações e normas locais devem ser observadas!

Óleos, massas de lubrificação e outros líquidos devem ser eliminados separadamente, de acordo com a legislação local.

#### 16. PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO PARTS

As peças de substituição devem cumprir os requisitos técnicos especificados pelo fabricante. Dado que o cumprimento destes requisitos só pode ser totalmente assegurado pelas nossas peças de substituição, a garantia só será válida mediante utilização das nossas peças de substituição. A montagem e/ou utilização de peças de substituição não fornecidas pelo fabricante pode alterar as características da máquina de forma negativa e afetar a segurança ativa ou passiva. O fabricante não será responsável por quaisquer danos causados pela utilização de outros acessórios ou peças de substituição que não os originais.

Encomende as peças de substituição aos Serviços Pós-Venda do seu Revendedor Autorizado, facultando as seguintes informações, para um processamento rápido e fácil do seu pedido:

1. Nome do cliente
2. Dados de identificação do produto
3. Designação da peça de substituição
4. Quantidade
5. Modo de expedição

#### 17. COTAÇÃO

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

#### 18. LISTA PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO

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

[www.drycutter.com](http://www.drycutter.com)

#### 19. 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.

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

### **Exclusão da garantia JEPSON POWER**

A garantia também exclui:

- Componentes sujeitos a desgaste, tais como: interruptores, escovas de carvão, ímanes e ferramentas de corte (brocas, brocas helicoidais etc.).
- 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 incrementos.
- Diferenças mínimas relativamente à utilização prevista, que não sejam significativas no que se refere ao valor e aptidão da ferramenta.

Nos seguintes casos, a garantia por danos na base magnética das furadoras série MagPro encontra-se excluída:

1. Abrasão anormal da superfície do íman devido à movimentação permanente da máquina em superfícies metálicas sem levantar o dispositivo.
2. A ligação de terra simultânea de dispositivos de soldadura na peça de trabalho e a colocação em funcionamento da broca magnética originam um curto-circuito e podem danificar permanentemente a base magnética.

A qualidade e segurança da furadora com base magnética JEPSON depende da utilização exclusiva de brocas originais JEPSON. Brocas de qualidade proporcionam um trabalho eficiente. A utilização de outras brocas pode danificar o equipamento.



EN

DE

FR

NL

ES

PT

IT

# MAGNETIC CORE DRILLING MACHINE

**MAGPRO 35 | 50 | 75 | 120**

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