

Magneetboormachine

MAGPRO 40/1S Verstelbare voet GEBRUIKSAANWIJZING





EC-conformiteitsverklaring volgens EG-machinerichtlijn 2006/42/EG

Wij, Jepson Power GmbH

Ernst-Abbe-Straße 5

52249 Eschweiler

Germany

verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat het product

Product : **Elektromagneetboormachine**
Type aanduiding(en) : **MAGPRO 40/1S Verstelbare voet**
Serienr. :
Jaar van vervaardiging : **2019**

waarop deze verklaring betrekking heeft, is in overeenstemming met de volgende norm(en) of andere normatieve document(en);

EN ISO12100
(2010)

Veiligheid van machines - Basisbegrippen voor ontwerp –
Risicobeoordeling en risicovermindering

EN60204-1/A1
(2009)

Veiligheid van machines - Elektrische uitrusting van machines
Deel 1: Algemene eisen

volgens de bepalingen van richtlijn(en);

2006/42/EG Richtlijn betreffende de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de lidstaten betreffende machines (OJ L157 9 juni 2006)

2006/95/EG Richtlijn betreffende de wetgeving van de lidstaten betreffende elektrisch materiaal ontworpen voor gebruik met bepaalde spanningsgrenzen (OJ L374 27.12.2006)

Pierre Michiels, Managing Director

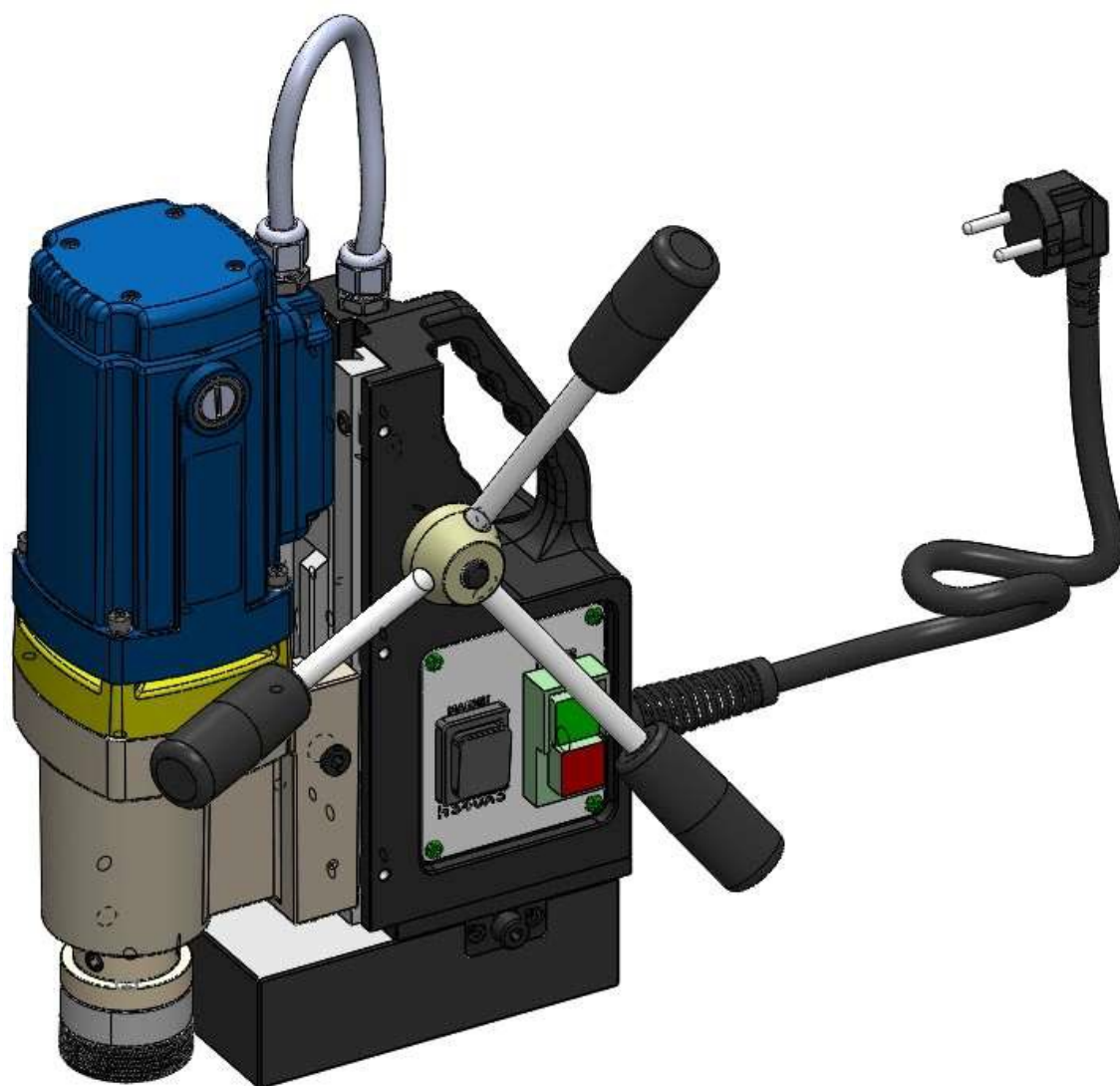
Naam, functie

Eschweiler, 01.01.2019

INHOUD VAN DE HANDLEIDING.

	Pagina
[1] SPECIFICATIES VAN MAGNEETBOORMACHINE	3
[2] VEILIGHEIDSPROCEDURES	4
[3] BEDIENINGSINSTRUCTIES	6
[4] KEUZE VERLENGKABEL	7
[5] MONTAGE VAN SNIJDERS	7
[6] OPLOSSINGEN VOOR PROBLEMEN BIJ HET BOREN VAN GATEN	8 11
[7] CIRCUIT	
[8] ONDERDELENLIJST	12

	Onderdelenlijst van magneetboormachine	Checklist
1	Gebruiksaanwijzing	JA/NEE
2	Koelmiddelfles	JA/NEE
3	Geleideveer voor 25 mm messen	JA/NEE
4	Geleideveer voor 50 mm messen	JA/NEE
5	5 mm zeskantsleutel	JA/NEE
6	Boorijzer	JA/NEE



MAGPRO 40/1S Verstelbare voet
(Ref.: 490140S)

[1] SPECIFICATIES VAN MAGNEETBOORMACHINE

[MODEL Magpro 40/ 1S Verstelbare voet, referentie: 490140S]

Maximale boorcapaciteit in 0,2/0,3C staal = **40 mm dia. x 50 mm diepte**

Motoreenheid	
Spanningen	220/240 V (100/110 V), 50/60 Hz
Nominale uitvoer	1100 W
Magneetgrootte	155 x 78 x 45 mm
Magneetkracht bij 20 °C met 20 mm minimale plaatdikte Het gebruik op materiaal van minder dan 20 mm dik zal de magnetische prestaties geleidelijk verminderen. Indien mogelijk moet een vervangend materiaal met een geschikte materiaaldikte onder de magneet en het werkstuk worden geplaatst. Als dit niet mogelijk is, MOET een alternatieve veilige manier worden gebruikt om de machine tegen te houden.	4120 N (420kgf) op boorpunt
Totale afmetingen	
Hoogte - maximaal uitgeschoven	540 mm
Hoogte - minimaal	340 mm
Breedte (inclusief handwiel)	190 mm
Totale lengte (inclusief rail)	230 mm
Slag	150 (200) mm
TPM (ONBELAST)	450
Nettogewicht	12,0 kg
Maximale hand-/armtrillingsmagnitude (gemeten aan de handgreep tijdens het gebruik in overeenstemming met ISO5349, met een snijder van 22 mm door een MS-plaat van 13 mm)	0,82 m/s ²
Gemiddeld geluidsniveau tijdens het snijden aan het oor van de bediener.	90 dB(A)

LEES VOOR HET GEBRUIK VAN DE MACHINE

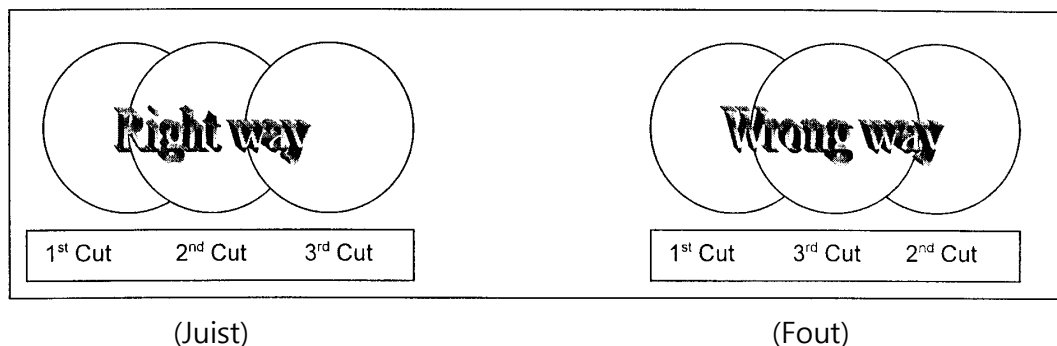
[2] VEILIGHEIDSPROCEDURES

- Bij het gebruik van elektrische gereedschappen moeten altijd elementaire veiligheidsmaatregelen worden genomen om het risico op een elektrische schok, brand en lichamelijk letsel te verminderen.
- **NIET** gebruiken in natte of vochtige omstandigheden. Niet-naleving van deze instructie kan leiden tot lichamelijk letsel.
- **NIET** gebruiken in de aanwezigheid van ontvlambare vloeistoffen of gassen. Niet-naleving van deze instructie kan leiden tot lichamelijk letsel.
- **BEVEILIG DE MACHINE ALTIJD MET DE VEILIGHEIDSKETTING VOORDAT U VERTICAAL OF BOVENHOOFDS BEGINT TE WERKEN.**
- Draag altijd goedgekeurde oog- en oorbescherming wanneer de apparatuur in werking is. Niet-naleving van deze instructie kan leiden tot lichamelijk letsel.
- Ontkoppel de stroombron wanneer u van snijder verandert of aan de machine werkt.
- Draag bij het verwisselen van snijders of het verwijderen van spanen **ALTIJD** goedgekeurde handschoenen.
- **ZORG ER ALTIJD VOOR DAT DE BORGSCHROEVEN VAN DE SNIJDER GOED VASTZITTEN** - ze trillen soms los wanneer de machine continu in gebruik is.
- Ontdoe het werkgebied en de machine regelmatig van spaanders en vuil, let vooral op de onderkant van de magneetvoet.
- Trek handschoenen aan en verwijder na het uitschakelen alle spaanders die zich rond de snijder en de hoofdas hebben verzameld voordat u verder gaat met het volgende gat.

- Verwijder voor het gebruik van de machine altijd dassen, ringen, horloges en losse sieraden die in de buurt kunnen komen van de draaiende machine.
- Als de snijder 'snel' in het werkstuk komt, moet u de motor onmiddellijk stoppen om lichamelijk letsel te voorkomen. Ontkoppel de voedingsbron en draai de hoofdas heen en weer. **PROBEER DE SNIJDER NIET VRIJ TE GEVEN DOOR DE MOTOR IN EN UIT TE SCHAKELEN.**
- Als de machine per ongeluk valt, moet u de machine altijd grondig onderzoeken op tekenen van schade en controleren of deze goed werkt voordat u een gat probeert te boren.
- Inspecteer de machine regelmatig en controleer of de moeren en schroeven goed vastzitten.
- Zorg er wanneer u de machine in omgekeerde positie gebruikt altijd voor dat slechts een minimale hoeveelheid koelmiddel wordt gebruikt en let erop dat er geen koelvloeistof op de motoreenheid druppelt.
- Na voltooiing van de snede wordt een slak uitgeworpen. Gebruik de machine NIET als de uitgeworpen slak schade kan veroorzaken.

[3] BEDIENINGSINSTRUCTIES

- Houd de binnenkant van de snijder vrij van spanen. Deze beperken de werkdiepte van de snijder.
- Zorg ervoor dat de koelmiddelfles voldoende snijolie bevat om de vereiste bewerking te voltooien. Vul indien nodig bij.
- Druk af en toe op de geleideveer om ervoor te zorgen dat de snijvloeistof correct wordt gedoseerd.
- Schakel eerst de magneet in om de machine te starten. En start de motor door de GROENE startknop in te drukken.
- Oefen lichte druk uit wanneer u begint met het snijden van een gat totdat de snijder zich in het werkoppervlak bevindt. Overmatige druk is ongewenst, het verhoogt de penetratiesnelheid niet.
- Zorg er altijd voor dat de slak uit het vorige gat is verwijderd voordat u begint met het volgende gat.



- Snijd overlappende gaten altijd zoals hierboven afgebeeld – gebruik geen overmatige druk en zorg ervoor dat de snijvloeistof de tanden van de snijder bereikt.
- Als de slak in de snijder blijft steken, verplaats de machine dan naar een vlak oppervlak, zet de magneet aan en breng de snijder voorzichtig naar beneden om deze contact te laten maken met het oppervlak. Hierdoor wordt een gespannen slak meestal rechtgetrokken en kan deze normaal worden uitgeworpen.
- Uitval van de snijder wordt meestal veroorzaakt door een onveilige verankering en een losse schuif. (Raadpleeg de routine-onderhoudsinstructies).

[4] KEUZE VERLENGKABEL

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

Gebruik indien nodig een verlengkabel met passende capaciteit. Als u dat niet doet, leidt dit tot verlies van tractie door de magneet en een lager motorvermogen.

Voor een normale AC-voeding met correcte spanning wordt aanbevolen om de volgende lengten voor verlengkabels niet te overschrijden:

Voor 110 V-voeding: 3,5 meter met 3 kernen x 1,5 mm²

**Voor 230 V-voeding: 26 meter met 3 kernen x 1,5 mm² of
17 meter met 3 kernen x 1,0 mm²**

**ONTKOPPEL DE MACHINE ALTIJD VAN DE STROOMBRON BIJ HET
VERVANGEN VAN SNIJDERS.**

[5] MONTAGE VAN SNIJDERS

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

De volgende procedure moet worden gebruikt bij het monteren van snijders.

- Neem de juiste geleideveer en plaats deze door een gat in de schacht van de snijder.
- De machine wordt geleverd met een snelkoppelingssysteem. Draai de ontgrendeling linksom om de schacht te openen.
- Plaats de Weldon-as in de schacht en sluit de ontgrendeling.

[6] OPLOSSINGEN VOOR PROBLEMEN BIJ HET BOREN VAN GATEN

Probleem	Oorzaak	Oplossing
1) Magnetische basis blijft niet goed zitten	<p>Materiaal dat wordt gesneden, kan te dun zijn om de magneet goed vast te houden</p> <p>Spanen of vuil onder de magneet</p> <p>Onregelmatigheid op magneetvlak of werkstuk</p> <p>Onvoldoende stroomtoevoer naar magneet tijdens boorcyclus</p>	<p>Een extra stuk metaal bevestigen onder het werkstuk waar de magneet zal worden geplaatst, of een magnetische basis mechanisch aan het werkstuk vastklemmen</p> <p>Magneet reinigen</p> <p>Uiterst voorzichtig zijn, alleen onvolkomenheden tot aan het oppervlak afvijlen</p> <p>Voeding en uitvoer van de besturingseenheid controleren.</p>
2) Snijder springt uit centrale-ponsmarkering bij het begin van de snede	<p>Magnetische basis blijft niet goed zitten.</p> <p>Te veel voedingsdruk aan het begin van de snede.</p> <p>De snijder is versleten, afgebrokkeld of verkeerd geslepen</p> <p>Slechte centrale-ponsmarkering; zwakke geleideveer; geleideveer niet gecentreerd in centrale-ponsmarkering.</p>	<p>Zie oorzaken en oplossingen hierboven.</p> <p>Lichte druk tot een groef is gesneden. De groef dient dan als stabilisator.</p> <p>Vervangen of opnieuw slijpen. U kunt de snijder laten scherpen.</p> <p>Centrale-ponsmarkering verbeteren en/of versleten onderdelen vervangen.</p>

	Versleten of gebogen geleideveer, versleten geleideopening	Onderdelen vervangen.
--	--	-----------------------

Probleem	Oorzaak	Oplossing
3) Overmatige boordruk nodig.	<p>Onjuist geslepen, versleten of afgebrokkelde snijder</p> <p>Plaatsing op spaanders op het oppervlak van het werkstuk</p> <p>Spieën niet meer correct ingesteld of gebrek aan smering</p> <p>Spanen opgehoopt (verpakt) binnenin de snijder</p> <p>Incorrecte snelheidsselectie.</p>	<p>Opnieuw slijpen of vervangen</p> <p>Werkstuk reinigen. Aanwezige spaanders voor het begin van de snede verwijderen</p> <p>Spieën smeren en/of stelschroeven instellen</p> <p>Snijder reinigen</p> <p>Correcte snelheid selecteren.</p>
4) Overmatige uitval van de snijder	<p>Staalspaanders of vuil onder snijder</p> <p>Niet correct geslepen of versleten snijder</p> <p>Snijder slaat over</p> <p>Spiebanen moeten worden ingesteld</p> <p>Snijder niet stevig vastgemaakt aan hoofdas</p>	<p>Snijder verwijderen, onderdeel grondig schoonmaken en vervangen</p> <p>Altijd een nieuwe snijder met bijbehorend instructieblad bij de hand houden om tandgeometrie na te kijken</p> <p>Zie oorzaken en oplossingen (2)</p> <p>Spiebaan vastzetten</p> <p>Opnieuw vastmaken</p>

	<p>Onvoldoende snijolie of ongeschikt type olie</p> <p>Incorrecte snelheidsselectie.</p>	<p>Hoofdas vullen met een olie met lichte viscositeit en controleren of olie in de snijder wordt gedoseerd wanneer de geleideveer wordt ingedrukt. Anders de geleidegroef en hoofdas intern laten controleren op verontreiniging of olie extern aanbrenge</p> <p>Zelfs een kleine hoeveelheid olie is bijzonder effectief.</p> <p>Correcte snelheid selecteren.</p>
<p>5)) Overmatige snijderslijtage</p>	<p>Incorrect geslepen snijder.</p> <p>Onvoldoende of veranderlijke snijdruk</p>	<p>Instructies en een nieuwe snijder raadplegen voor de juiste tandgeometrie</p> <p>Voldoende constante druk gebruiken om het boren te vertragen. Dit resulteert in een optimale snijsnelheid en spaanhoeveelheid.</p>