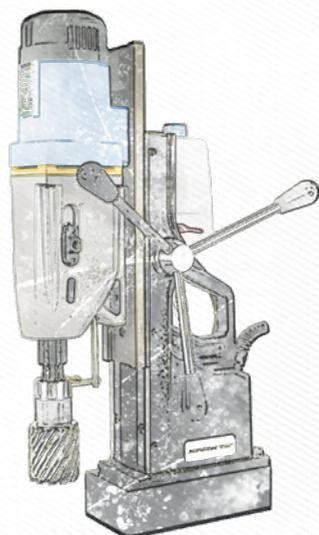


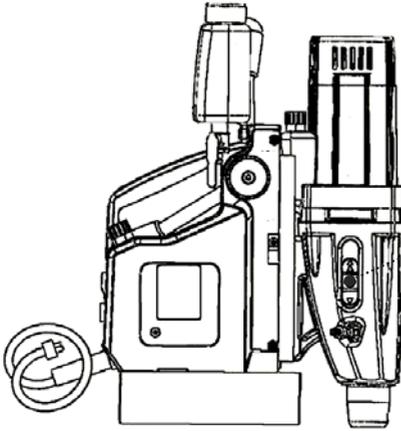
TALADRADORA MAGNÉTICA DE NÚCLEO

MAGPRO 40 2S | MAGPRO 80 4S

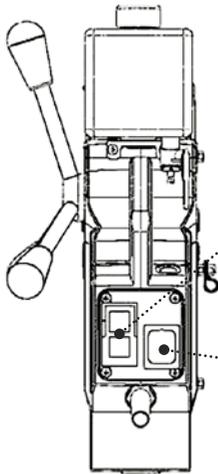
EN MAGNETIC CORE DRILLING MACHINE
DE MAGNETKERNBOHRMASCHINE
FR PERCEUSE MAGNETIQUE
NL MAGNETISCHE KERNBOORMASCHINE

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





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



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

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

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

ES

1. DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

(según el anexo IIA de la directiva sobre maquinaria)

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

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

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

2006/42/EC Machinery Directive



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

Pierre Michiels, Director General
Nombre, puesto


Eschweiler, 01.08.2021

2. INSTRUCCIONES DE USO

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

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

¡POR SU SEGURIDAD!

- Lea el manual
- Use gafas protectoras Use protección auditiva
- Use mascarilla
- Use zapatos de seguridad
- Use ropa de trabajo apropiada y ajustada
- No use guantes de protección cuando la máquina esté funcionando u operativa.
- Use guantes de protección para evitar lesiones por virutas metálicas afiladas o escombros.



3. PRÓLOGO

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

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

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

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

4. ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

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

5. DESCRIPCIÓN BREVE

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

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



IMPORTANTE

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

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

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

6. VOLUMEN DE SUMINISTRO

6.1. MAGPRO 40 2S

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

6.2. MAGPRO 80 4S

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

7. ANTES DEL PRIMER USO



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

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



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



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

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



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

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



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



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



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



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



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

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



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



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



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



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

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



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

8. NORMAS DE SEGURIDAD

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

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

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

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

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

8.2. SUMINISTRO DE ENERGÍA Y CONEXIÓN A TIERRA

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



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

9. PUESTA EN MARCHA

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

9.1. COMPROBACIONES DE SEGURIDAD ELÉCTRICA

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

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

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

Comprobación del cabezal:

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

Nota:

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



ATENCIÓN

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

10. OPERACIONES

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

10.1. SELECCIÓN DE VELOCIDAD DEL MODELO MAGPRO 40 2S

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

10.2. SELECCIÓN DE VELOCIDAD DEL MODELO MAGPRO 80 4S

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

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

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

La velocidad adecuada produce el trabajo más eficiente.

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

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

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



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

10.3. ENCENDER EL IMÁN

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

10.4. DESCONECTANDO EL IMÁN:

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



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

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

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



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

10.5. EXTRACCIÓN Y PERFORACIÓN CON LA MÁQUINA

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

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



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



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

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

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

10.6. DESPUÉS DE CADA USO DE LA HERRAMIENTA

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

11. MANTENIMIENTO

11.1. SUSTITUCIÓN DE LAS ESCOBILLAS DE CARBÓN

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

Ambas escobillas deben ser reemplazadas al mismo tiempo.

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

12. ACCESORIOS OPCIONALES

12.1. ACCESORIOS GENERALES

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

12.2. PARA EL MAGPRO 80 4S

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

13. PRESUPUESTO

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

14. REPUESTOS

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

www.drycutter.com

15. GARANTÍA

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

Exclusión de la garantía JEPSON POWER

La garantía también excluye:

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

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

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

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

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

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

16. RAEE

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

TALADRADORA MAGNÉTICA DE NÚCLEO

MAGPRO 40 2S | MAGPRO 80 4S

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

Phone
E-Mail
Website

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

© JEPSON Power GmbH