

Магнитна пробивна машина

MAGPRO 40/1S

MAGPRO 40/1S РЕГУЛИРУЕМ ВЪРТЕЛЕЖ

РЪКОВОДСТВО ЗА ОПЕРАТОРА



JEPSON POWER GMBH
ЕРНСТ-АБЕ-ЩРАСЕ 5
D-52249 ЕСВАЙЛЕР

Тел.: (+49) (0) 2403 64 55 0
Имейл: info@jepson.de
Уебсайт: www.drycutter.com

СЪДЪРЖАНИЕ НА РЪКОВОДСТВОТО

Страница

[1]	СПЕЦИФИКАЦИИ НА МАШИНАТА ЗА ПРОБИВАНЕ JERSON POWER MAGNETIC	5
[2]	ПРОЦЕДУРИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ	6
[3]	ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	8
[4]	ИЗБОР НА УДЪЛЖИТЕЛЕН КАБЕЛ	9
[5]	МОНТАЖ НА РЕЖЕЦИ НОЖОВЕ	10
[6]	РЕШЕНИЯ ЗА ПРОБЛЕМИ С ПРОБИВАНЕТО НА ДУПКИ	11
[7]	ВЕРИГА	13
[8]	СПИСЪК С ЧАСТИ	14

	Съдържание с магнитен бормашина	Проверете Списък
1	Ръководство за оператора	ДА/НЕ
2	Бутилка за охлаждаща течност	ДА/НЕ
3	Пилотен щифт за фрези 25 мм	ДА/НЕ
4	Пилотен щифт за фрези 50 мм	ДА/НЕ
5	5 мм шестоъгълен ключ	ДА/НЕ
6	Дрейф на сверлото	ДА/НЕ

**Декларация за съответствие на ЕО
съгласно Директива 2006/42/ЕО за машините**



Ние, Jepson Power GmbH Ernst-Abbe-Straße 5 – 52249 Eschweiler Германия,
декларираме на наша лична отговорност, че продуктът.

Продукт: Електромагнитна пробивна машина

Обозначение(я) на типа: MAGPRO 40/1S – MAGPRO 40/1S Регулируем шарнирен механизъм

Сериен номер: може да се намери на машината

Година на производство: 2023

за което се отнася тази декларация, е в съответствие със следния(ите) стандарт(и) или друг(и)
нормативен(и) документ(и);

EN ISO12100 (2010)

Безопасност на машините - Общи принципи за проектиране -
Оценка на риска и намаляване на риска

EN60204-1/A1 (2009)

Безопасност на машините - Електрическо оборудване на машините
- Част 1: Общи изисквания

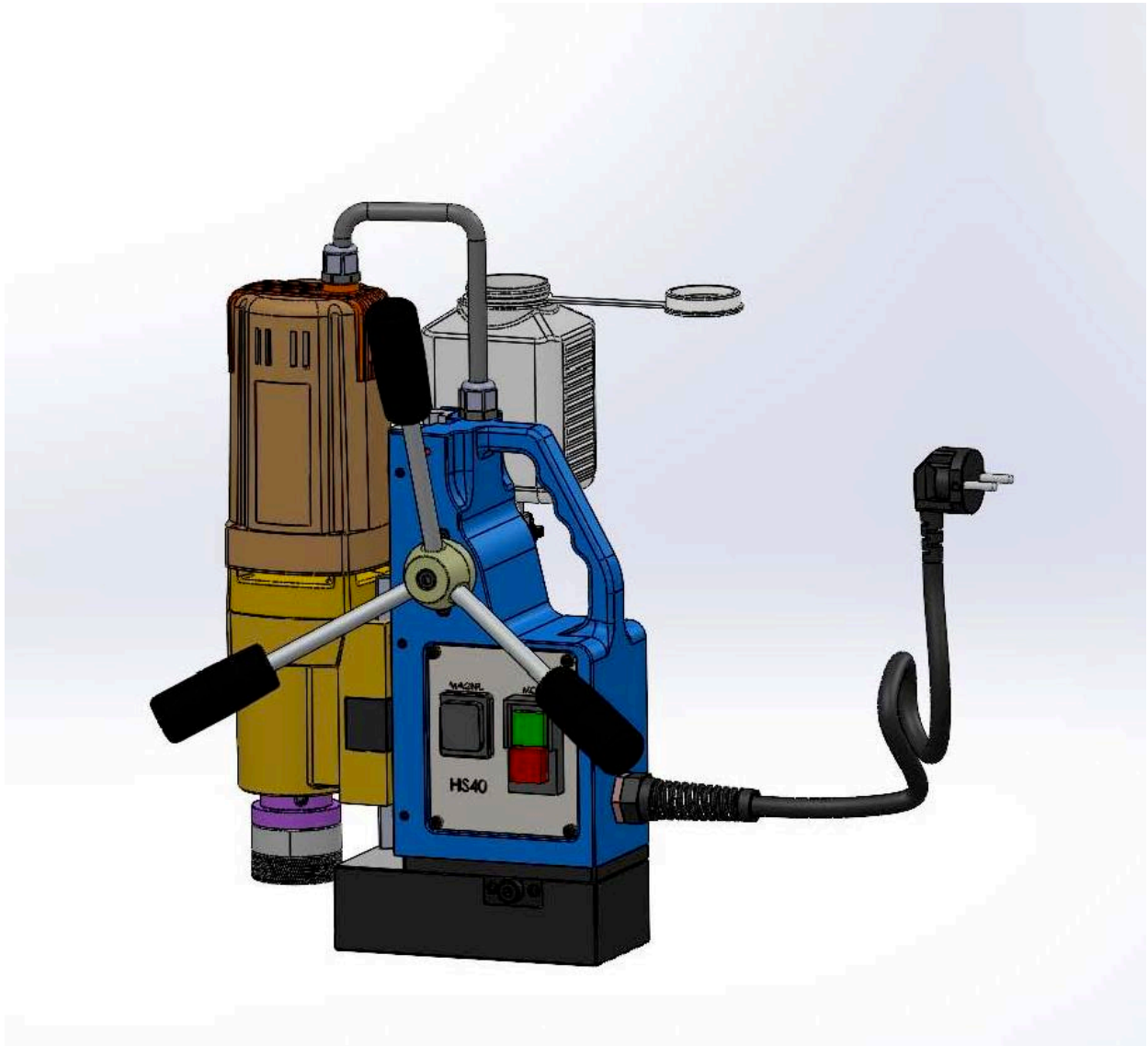
следвайки разпоредбите на Директива(и);

Директива 2006/42/ЕО за сближаване на законодателствата на държавите членки относно
машините (ОВ L 157, 9 юни 2006 г.)

Директива 2006/95/ЕО относно законодателствата на държавите членки относно електрическите съоръжения,
предназначени за употреба с определени граници на напрежение (ОВ L374, 27.12.2006 г.)

Пиер Мишелс, управляващ директор
Име, Длъжност

Ешвайлер, 01.02.2023



МП40/1С

[40/1S РЕГУЛИРАЩ ВЪРТЕЖ]

1. СПЕЦИФИКАЦИИ НА МАШИНАТА ЗА ПРОБИВАНЕ JEPSON POWER MAGNETIC

[РЕГУЛИРУЕМ ВЪРТЕЛЕЖ МОДЕЛ 40/1S]

Моторно устройство		
Напрежения	220/240V (100/110V), 50/60Hz	
Мощност (вход)	1150 W	
Размер на магнита	155 x 78 x 45 мм	
Магнитна сила	420 кгс в точката на пробиване	
Общи размери (В x Ш x Д)	485 (345) x 170 x 230 мм	
Удар	140 мм	
Обороти (без товар)	480	
Нетно тегло	12,0 кг	
Тегло на опаковката		
Капацитет на отвора.	Сондиране	13 мм
	Рязане	40 мм

Максимална величина на вибрациите на ръката/рамото: 0,82 m/s²

(измерено на дръжката по време на работа в съответствие с ISO5349, с помощта на 22 мм нож през 13 мм MS плоча).

Средно ниво на шум по време на рязане в позицията на ухото на оператора: 90dB.

ПРОЧЕТЕТЕ ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ МАШИНАТА

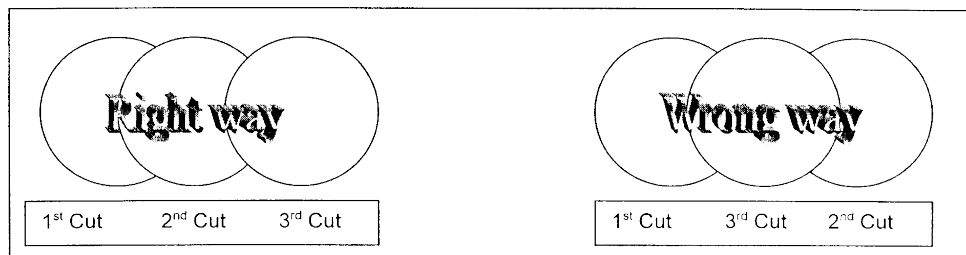
2. ПРОЦЕДУРИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

- При употреба на електрически инструменти винаги трябва да се спазват основните предпазни мерки, за да се намали рискът от токов удар, пожар и телесни наранявания.
- Направи**НЕ**използвайте във влажни или мокри условия. Неспазването на това може да доведе до нараняване.
- Направи**НЕ**използвайте в присъствието на запалими течности или газове. Неспазването на това може да доведе до телесни наранявания.
- **ВИНАГИ ЗАСИГУРЯВАЙТЕ МАШИНАТА С ПРЕДПАЗНАТА ВЕРИГА, КОГАТО РАБОТИ ВЕРТИКАЛНО ИЛИ НАД ГЛАВАТА, ПРЕДИ ДА ЗАПОЧНЕТЕ РАБОТА.**
- Винаги носете одобрени предпазни средства за очите и ушите, когато оборудването работи. Неспазването на това може да доведе до нараняване.
- Изключвайте машината от захранването, когато сменяте ножове или работите по нея.
- Когато сменяте режещи инструменти или отстранявате стружки, **ВИНАГИ** носете одобрени ръкавици.
- **ВИНАГИ СЕ УВЕРЕТЕ, ЧЕ ЗАТЕГЛЯЩИТЕ ВИНТОВЕ НА РЕЖЕЩИЯ РЕЖЕ СА ЗАТЕГНАТИ** – понякога те се разхлабват чрез вибрация, когато машината е в непрекъсната употреба.
- Редовно почиствайте работната зона и машината от стружки и замърсявания, като обръщате специално внимание на долната страна на основата на магнита.
- С ръка в ръкавица и след изключване отстранете всички стружки, които може да са се събрали около режещия инструмент и шпиндела, преди да продължите със следващия отвор.

- Преди работа с машината, винаги сваляйте вратовръзки, пръстени, часовници и всякакви хлабави украшения, които биха могли да се заплетат във въртящите се механизми.
- Ако режещият инструмент се „забие“ в детайла, незабавно спрете двигателя, за да предотвратите нараняване. Изключете го от източника на захранване и завъртете шпиндела напред-назад. НЕ СЕ ОПИТВАЙТЕ ДА ОСВОБОДИТЕ РЕЗАЧА, КАТО ВКЛЮЧВАТЕ И ИЗКЛЮЧВАТЕ ДВИГАТЕЛЯ.
- Ако машината случайно падне, винаги я проверявайте внимателно за признаци на повреди и проверявайте дали функционира правилно, преди да се опитате да пробиете отвор.
- Редовно проверявайте машината и проверявайте дали гайките и винтовете са затегнати.
- Винаги се уверявайте, че когато използвате машината в обърнато положение, използвате само минималното количество охлаждаща течност и внимавайте охлаждащата течност да не капе върху моторния блок.
- След завършване на рязането ще бъде изхвърлена стружка. НЕ работете с машината, ако изхвърлената стружка може да причини нараняване.

3. ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

- Поддържайте вътрешността на режещия инструмент чиста от стружки. Те ограничават работната дълбочина на режещия инструмент.
- Уверете се, че бутилката с охлаждаща течност съдържа достатъчно режещо масло, за да завърши необходимия експлоатационен период. Допълвайте при необходимост.
- От време на време натискайте пилотния лост, за да се уверите, че режещата течност се дозира правилно.
- За да стартирате машината, първо включете магнитния И след това започнете двигател, като натиснете ЗЕЛЕНИЯ бутон за стартиране.
- Прилагайте лек натиск, когато започвате да изрязвате отвор, докато режещият инструмент се вкара в работната повърхност. Прекомерно налягане е нежелателно, не увеличава скоростта на проникване.
- Винаги се уверявайте, че стружката е изхвърлена от предишния отвор, преди да започнете да режете следващия.



(Дясно)

(Грешно)

- Винаги изрязвайте припокриващи се отвори, както е показано по-горе – не използвайте прекомерен натиск и се уверете, че режещата течност достига до зъбите на режещия инструмент.
- Ако куршумът заседне в режещото устройство, преместете машината на равна повърхност, включете магнита и внимателно натиснете режещото устройство надолу, за да осъществи контакт с повърхността. Това обикновено ще изправи задействания куршум и ще му позволи да се изхвърли нормално.
- Счупването на режещия инструмент обикновено се причинява от несигурно закрепване и хлабаво прилягащ плъзгач. (Вижте инструкциите за рутинна поддръжка).

4. ИЗБОР НА УДЪЛЖИТЕЛЕН КАБЕЛ

Машините са фабрично оборудвани с 2-метров кабел с три проводника 1,5 mm² ФАЗА, НУЛА и ЗАЗЕМЯВАНЕ.

Ако се наложи да се монтира удължителен кабел от захранващия източник, трябва да се внимава да се използва кабел с подходящ капацитет. Неспазването на това ще доведе до загуба на сцепление от магнита и намаляване на мощността на двигателя.

Ако се приема нормално променливотоково захранване с правилното напрежение, се препоръчва да не се превишават следните дължини на удължаване:

Удължителен кабел	
Максимална дължина, м	Дебелина на всяко ядро, mm ²
10	1.25
15	2.00
25	2.50

ВИНАГИ ИЗКЛЮЧВАЙТЕ МАШИНАТА ОТ ИЗТОЧНИКА НА ЗАХРАНВАНЕ, КОГАТО СМЕНЯТЕ РЕЖЕЩИ НОЖОВЕ.

5. МОНТАЖ НА РЕЖЕЩИ ...

Машината има нормален заваръчен опашка, 3/4".

При монтаж на ножове трябва да се използва следната процедура.

- Вземете подходящ пилот и го поставете през отвора в опашката на режещия инструмент.
- Поставете опашката на фрезата в отвора с диаметър 3/4" на шпиндела, като осигурите подравняване на двете задвижващи плоскости с винтовете с вътрешен шестстен.
- Затегнете двата винта с шестстенен ключ.

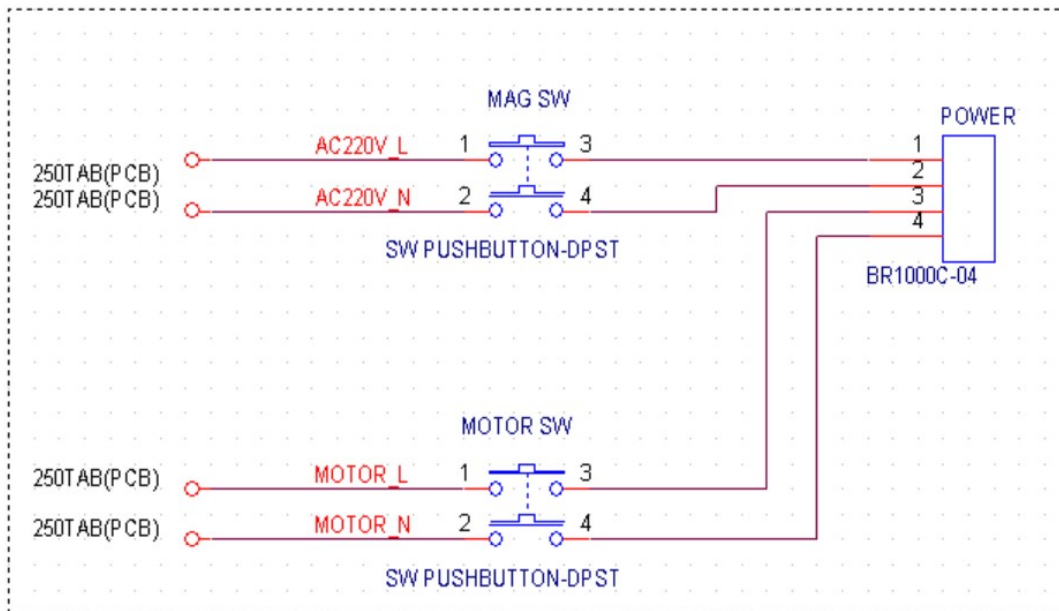
6. РЕШЕНИЯ ЗА ПРОБЛЕМИ С ПРОБИВАНЕТО НА ДУПКИ

Проблем	Причина	средство за защита
<p>1) Магнитна основа няма да издържи ефективно</p>	<p>Материалът, който се реже, може да е твърде тънък за ефективно задържане на магнита</p> <p>Стружки или мръсотия под магнита</p> <p>Неравност на магнита лице или детайл</p> <p>Недостатъчен ток към магнита по време на пробиване цикъл</p>	<p>Прикрепете допълнително парче метал под детайла, където ще бъде магнитът разположена или механично закрепете магнитната основа към детайл</p> <p>Чист магнит</p> <p>Бъдете изключително внимателни, пилете само несъвършенствата, за да се изравнят повърхност</p> <p>Потвърдете захранването и изход от управляващ блок</p>
<p>2) Прекомерно налягане на сондаж изисква се</p>	<p>Неправилно повторно заточени, износен или нацърбен режещ инструмент</p> <p>Нерегулирани греди или липса на смазване</p> <p>Натрупани (натъпкани) стружки вътре в режещия инструмент</p> <p>Неправилен избор на скорост</p>	<p>Заточете отново или сменете</p> <p>Смажете ръкохватката и/или регулирайте винтовете за закрепване</p> <p>Ясен резач</p> <p>Изберете подходяща скорост</p>

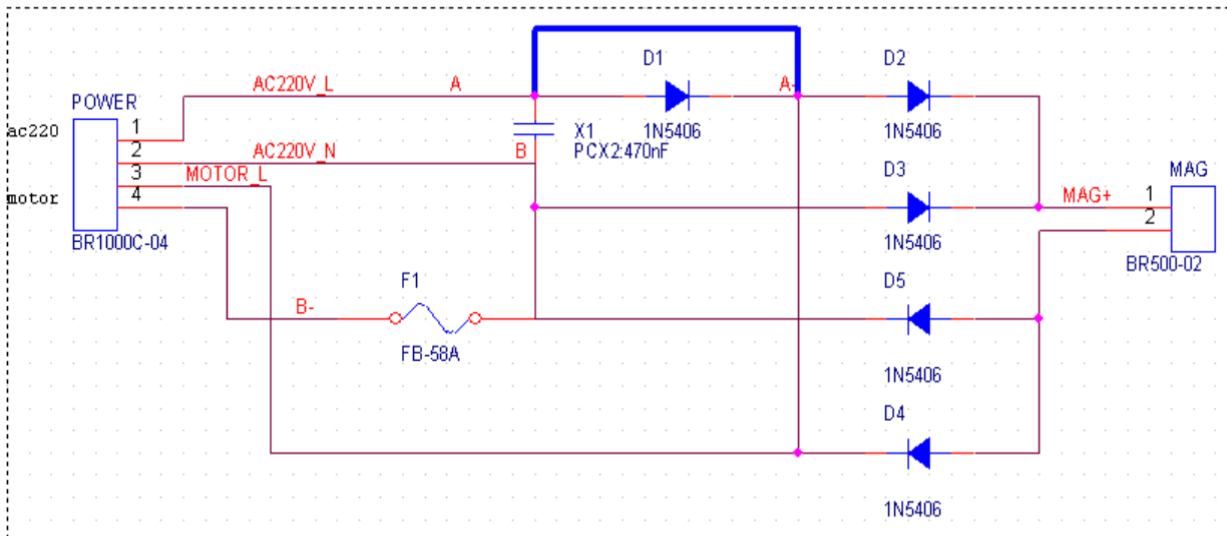
Проблем	Причина	средство за защита
<p>3) Прекомерен резец счупване</p>	<p>Неправилно заточен, износен или нащърбен режещ инструмент</p> <p>Концентричността на шпиндела на машината не е точна.</p> <p>Плъзгащите се пътища се нуждаят</p> <p>корекция</p> <p>Режещият инструмент не е здраво закрепен към шпиндела</p> <p>Недостатъчно използване на режещо масло или неподходящ вид масло</p> <p>Неправилен избор на скорост</p>	<p>Извадете режещия инструмент, почистете старателно детайла и го поставете обратно на мястото му.</p> <p>Регулирайте концентричността на машината.</p> <p>Затегнете плъзгащата се направляваща</p> <p>Затегнете отново</p> <p>Напълнете вала с масло с лек вискозитет и проверете дали маслото се дозира в режещия инструмент, когато пилотният бутон е натиснат.</p> <p>Изберете подходяща скорост</p>
<p>4) Плъзгащата се основа лесно се плъзга или пада</p>	<p>Гибс не е настроен</p>	<p>Затегнете болта за регулиране на дръжката.</p> <p>Регулирайте още лостчето СТЕГНАТ.</p>
<p>5) Арбор танг лесно се чупи</p>	<p>Свързването на вала и шпиндела не е точно оформени</p>	<p>След като свалите осевото колело, сглобете го отново и се уверете, че не се движи.</p>
<p>6) Машината не бяга след скока</p>	<p>Нежелан контакт на превключвателя</p> <p>Лош контакт между четката и колектора</p> <p>Изгаряне на котвата или статорната бобина</p> <p>Печатната платка е повредена или предпазителят е изключил</p>	<p>Ремонт и смяна на превключвател</p> <p>Ремонт или подмяна на електрическата четка</p> <p>Ремонт или подмяна на котвата или статора</p> <p>Ремонт или подмяна на печатната платка, подмяна на предпазителя</p>

7. ВЕРИГА

CABLE



PCB



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ - ТОЗИ УРЕД ТРЯБВА ДА БЪДЕ ЗАЗЕМЕН!

Изпитване за съпротивление на изолацията

С магнитния превключвател в положение ON (ВКЛ.), приложете напрежение от 1,5 kV между фазовата връзка на щепсела и рамката на машината за 7 секунди. Полученото отчитане не трябва да пада под безкрайност. В случай на индикация за повреда, **трябва да бъде намерено и поправено.**