



Operation Manual / Manual de instrucciones

MagnaDrill® MXD-1.5

EN Metal Core Drilling Machine

ES Taladro magnético



Contents

Safety Instructions, Proper Use	3
Technical Data, Available Accessories	4
Description	5
Start-up	6
Magnet Sensor LED, MOTOR EMERGENCY STOP, Deactivating the Sensor and the MOTOR EMERGENCY STOP	7
Motor LED on the Operating Panel, Carbon Brush Wear Control	8
Working with Core Drills	9
Special Information on Handling Switchable Permanent Magnets	10
Maintenance and Inspection	11
EC Declaration of Conformity	12

Before use read and save these instructions!

Índice

Indicaciones de seguridad, Uso conforme al empleo previsto	13
Datos técnicos, Accesorios disponibles	14
Descripción del dispositivo	15
Puesta en servicio	16
LED sensor magnético, PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR, Desactivar el sensor y la PARADA DE EMERGENCIA AUTOMÁTICA DEL MOTOR	17
LED motor en el panel de mandos, Control de desgaste de los carbones	18
Trabajar con broca sacanúcleos	19
Particularidades en la manipulación con imanes permanentes conmutables	20
Mantenimiento e inspección	21
Declaración CE de conformidad	22

¡Leer atentamente antes de la puesta en marcha y conservar!

Dear customer,

Thank you for purchasing a Maglogix® product. Read these operation instructions closely before using your device for the first time and keep them along with the enclosed Product Control Card for later reference.

Safety Instructions

During work with this machine, improper handling and/or poor maintenance result in significant hazards which can lead to destruction of the machine and serious accidents with considerable injuries. Observe all safety instructions of this operation manual and contact the manufacturer if you have any questions.

Always...



- activate the switchable permanent magnet completely
- activate the magnet on metallic, ferromagnetic materials
- use the whole magnetic surface for working
- work on plane surfaces
- clean the magnetic surface and keep it clear of dirt, swarf and welding sputter
- set the core drilling machine down gently to prevent damage to the magnetic surface
- secure yourself with a safety belt when drilling on walls or ceilings
- check connection cables for damage
- make sure the mains voltage matches the machine
- follow the instructions in the operation manual
- familiarise new users with the safe use of the machine
- wear safety goggles and ear protection during work
- use safety guard if supplied
- observe local, country-specific guidelines
- store in a dry place



Never...



- work on round or curved objects
- drill several work pieces on top of one another
- modify the core drilling machine or remove signs
- use the core drilling machine when damaged or when parts are missing
- strain or damage the underside of the magnet through heavy impact or blows
- use the core drilling machine without having been properly instructed
- operate the machine without having read and understood the complete operation manual
- use the core drilling machine to support, lift or transport persons or loads
- carry out electric welding work on the work piece at the same time as using the core drilling machine
- store or operate the core drilling machine at temperatures above 50°C (122°F)
- leave the machine hanging unsupervised
- allow the machine to come into contact with corrosive materials



People using pacemakers or other medical devices should not use this machine until they have consulted with their physician.



Never touch rotating parts! Keep hands and fingers away from the work area while the motor is running! Failure to do so can result in severe injuries!

Proper Use

This magnetic core drilling machine with switchable magnetic clamp is intended for drilling with core or solid drills on ferromagnetic work pieces. It may only be used in a dry environment which is protected from the weather. The machine may be used horizontally, vertically or overhead.

Technical Data

Prod.-no. and designation: MagnaDrill® MXD-1.5

Power consumption: 1100 Watt

On-load speed: 450 rpm

Tool holder: 19 mm Weldon 3/4" Weldon

Voltage: 110 V 50/60 Hz

Max. drilling Ø in steel
- Core drill: 12 - 35 mm 1/2" - 1 3/8"
- Twist drill: up to Ø13 mm DIN 338 1/2"

Stroke: 105 mm + 80 mm height adjustment at slide 4 1/8" + 3 1/8" height adjustment at slide

Size of magnetic base: 72 x 190 mm 2 3/4" x 7 1/2"

Magnetic holding force: 7500 N 1686 lbs

Tool force: 2800 N 630 lbs @ 3/8" steel
(on 10 mm steel)

Tool force: 2300 N 520 lbs @ 2/8" steel
(on 6 mm steel)

Min. material thickness: 3 mm 1/8"

Weight: 10 kg 22 lbs

Further functions: Smooth start
 MOTOR EMERGENCY STOP
 Magnetic field sensor
 Motor temperature control
 Carbon brush wear control
 Quick-change tool holder for core drill

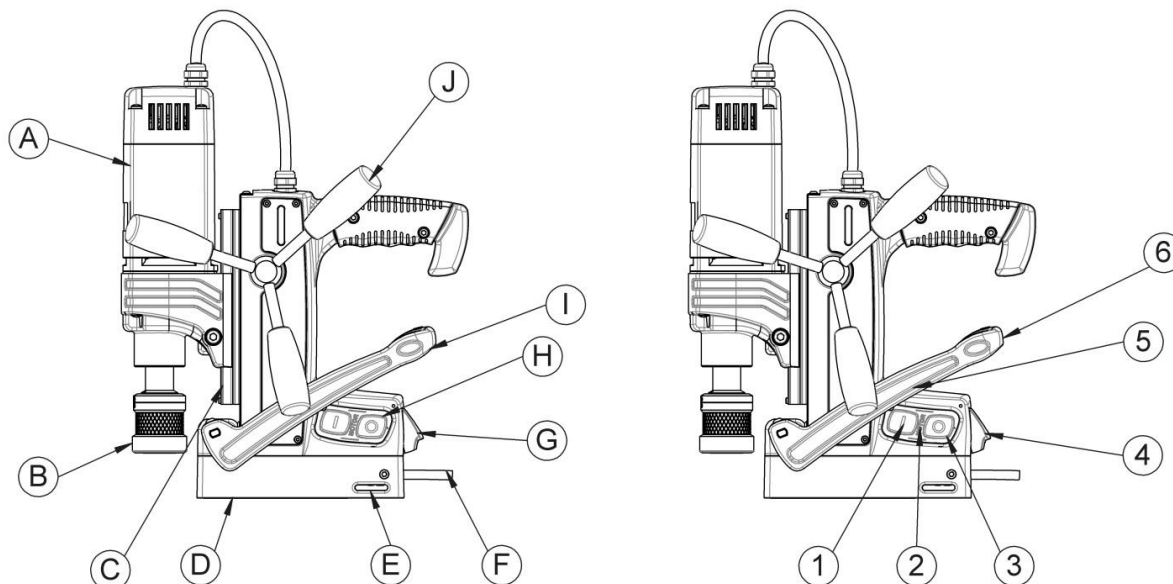
Noise emission: 92 dB(A) @ 300 mm distance from the motor 92 dB(A) @ 12" distance from the motor

Vibration on the handle: AC=3.5 mm/s² and VC=3.2 mm/s

Available accessories	Prod.-no.
Carrying case	02120.K
Coolant	21040
Coolant equipment	189412029
Safety guard	189414052
Chuck with Weldon shank up to Ø 13 mm	18107
Safety belt	189490501
Allen key 2.5 mm	DIN911-2,5
Allen key 4.0 mm	DIN911-4
Allen key 6.0 mm	DIN911-6
Swarf hook	189480022

Description

The magnetic core drilling machine MagnaDrill® MXD 1.5 can be attached to ferromagnetic work pieces using the installed mechanically switchable permanent magnet. For this purpose, the magnetic lever must be pressed downwards and the safety tab must latch into place correctly. The motor can be switched on and off using the large keys on the operator panel. The machine is equipped with two LEDs: The magnet sensor LED on the housing indicates the operating state of the motor and the magnet's holding force. The motor LED on the operating panel is used to control the temperature of the motor and the state of the carbon brushes. A self-adjusting dovetail guide which the motor is attached to can be vertically adjusted using the star handle. The type plate and an attachment possibility for the Allen keys included can be found on the back of the machine.



A) Drive motor

B) Weldon quick-change tool holder

C) Slide and setting screws

for adjustment on the back

D) Magnetic base

E) Recess for safety belt

F) Mains cable

G) Safety tab

H) Operating panel

I) Lever for magnet

J) Star handle

1 – Motor ON

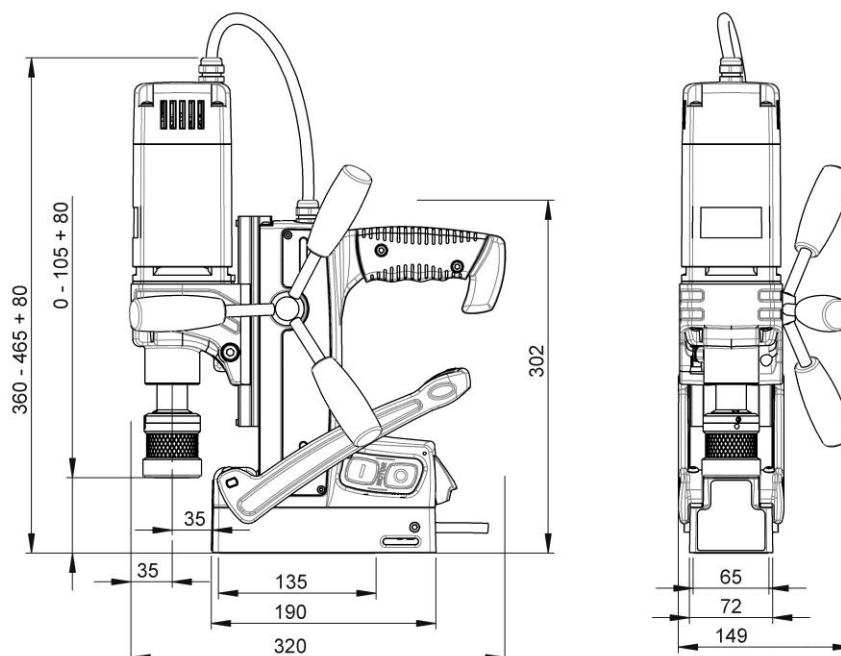
2 – LED for motor control

3 – Motor OFF

4 – Magnetic lever ON

5 – LED for magnetic field sensor

6 – Magnetic lever OFF



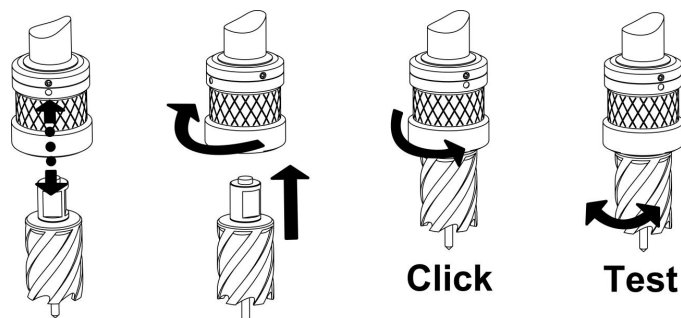
Start-up

You receive a completely assembled magnetic core drilling machine MagnaDrill® MXD-1.5 and detailed operation manual. Please check the condition of the goods on receipt for any transport damage, and make sure the delivery is complete. Otherwise contact the manufacturer immediately.

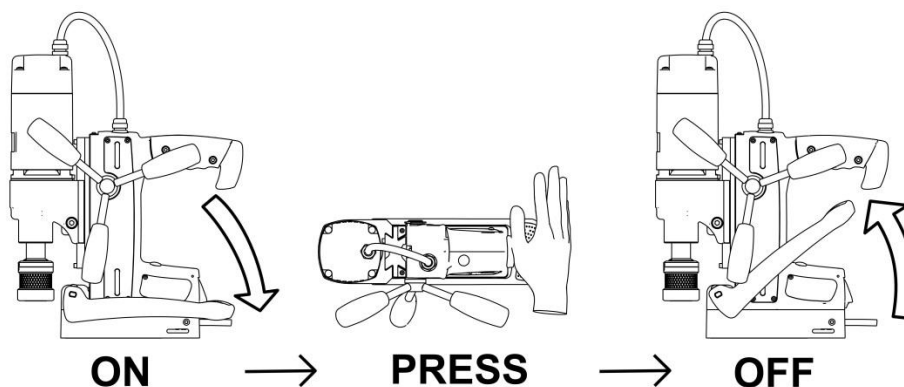


Always read the operation manual before using the device for the first time!

1. Insert the core drill in the tool holder on the working spindle of the motor and check the stable, exactly positioned clamping of the tool.
2. First, check the cable and plug for damage, then insert the plug in the mains socket.



3. The lever is pointing upwards and the switchable permanent magnet is deactivated so that you can position the machine. A slight magnetic pre-tension helps with alignment of the machine on vertical walls or for overhead work. Secure the drilling unit using the safety belt when working on walls and ceilings.
4. Press the lever down as far as it will go. Make sure that the safety tab audibly latches into place.



5. As soon as the sensor LED lights up green or flashes red, activate the motor by pressing the MOTOR ON key on the operating panel at the side.
6. Turn the star handle to lower the motor and the rotating drill slowly to the work piece. Ensure sufficient cooling during the drilling process.
7. When you have finished drilling, move the motor upwards by turning the star handle. Deactivate the motor by pressing the MOTOR OFF key on the operating panel.
8. Once the motor has come to a complete standstill, remove swarf and other drilling waste.
9. To deactivate the permanent magnet, press the black safety tab inwards using the ball of your hand and lift the lever up.
10. Then clean the underside of the magnet of swarf or any other residue stuck to it.

Magnet Sensor LED on the Housing

A magnet sensor LED showing the state of the machine and the adhesive force of the magnet is situated on the housing of the drilling machine.

LED off		Magnet off Motor off
LED green		Magnet on and sufficient holding force Motor can be switched on/off as required
LED red		Magnet on and very low holding force ; work only with very low feed Motor can be switched on/off as required
LED red		Magnet on and insufficient holding force Motor cannot be activated or MOTOR EMERGENCY STOP



Motor Emergency Stop

The core drilling machine has an automatic emergency deactivation for the motor (MOTOR EMERGENCY STOP). If the magnet is lifted off the ferromagnetic surface by excess load, vibration or any other cause during work with the motor running, an air gap occurs underneath the magnet. As soon as the magnet is no longer touching the surface, the motor is automatically deactivated and the magnet sensor LED lights up red constantly. The motor though will not be slowed down!

Deactivating the Sensor and the Automatic Motor Emergency Stop



Depending on your core drilling machine model, it is possible to deactivate the sensor and its safety functions such as MOTOR EMERGENCY STOP briefly.

If the signal LED should be lit red permanently with the magnet switched on during one of your applications, this is due to the magnetic field for the sensor being too weak in the first coil of the magnet.

Press the MOTOR-OFF key for 2 seconds in order to deactivate the sensor and its protective functions briefly. As soon as the LED is no longer lit, you can switch the motor on.



The MOTOR EMERGENCY STOP function is also deactivated.



Risk of injury.



The user bears sole responsibility for the proper, safe handling of the core drilling machine.

After completion of the drilling process, turn off the motor as usual. The machine is now back in normal mode with its sensor safety function.

Motor LED on the Operating Panel

The LED on the operating panel signals the state of the motor along with its temperature and the state of the carbon brushes.

LED off		Motor off
LED green		Motor on
LED green		Carbon brushes are worn and must be replaced
LED green		Motor overheated due to excess load The motor can be activated again after it has cooled off



Carbon Brush Wear Control

The core drilling machine has an integrated carbon brush wear control feature, so that the motor LED flashes red as soon as the carbon brushes have been worn down to a certain level by mechanical abrasion. Replace the carbon brushes as soon as possible and always both at the same time.

In order to replace the carbon brushes, remove the black plastic cap on the top of the motor. Insert two new brushes, clamp in the groove with the spring and connect the supply cables.



Always replace both carbon brushes.

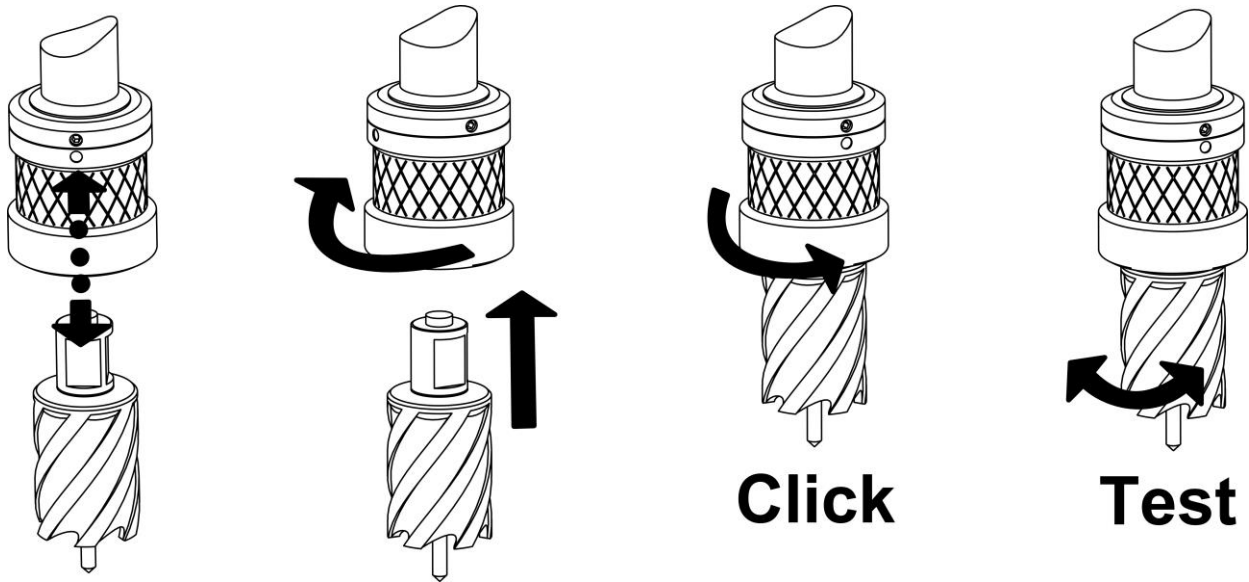


Poor maintenance leads to a defective motor.

Working with Core Drills



Only use quick-change tool holder on the flat clamping face of the core drill.



- Push the centring and ejecting pin through the core drill head.
- Align the flat clamping face of the core drill on the marking in the swivel and turn the swivel of the quick-change tool holder completely clockwise to open the tensioning block.
- Insert the core drill and turn the swivel back. Check the correct, firm fit of the core drill.



Risk of injury! Always wear gloves since the edges are sharp.

- Set the core drill on the work piece and start drilling until the whole cutting area is marked as a circular ring.
- The core drill should be cooled constantly during the drilling process. Optimum cooling is possible through our coolant equipment using inner cooling.
- Do not switch the drive motor off during drilling, and after the drilling process pull the core drill back by turning the star handle with the motor still running.
- Remove swarf and core after every drilling process.



Use swarf hook to remove the swarf. Do not touch with your bare hands. Risk of injury!

Special Information on Handling Switchable Permanent Magnets

The magnetic surface is located on the underside of the MagnaDrill® MXD-1.5 and generates the magnetic holding force through magnetic flux when activated. The magnet can be activated independently of the mains voltage by pressing the lever down. For the magnet to be released, the black safety tab must be pushed by using the ball of your hand and the lever pulled upwards. The machine remains attached to the workpiece even in the event of a power failure.

Material thickness

The magnetic flux of the permanent magnet requires a minimum material thickness of 8 mm to flow completely through the workpiece. If this material thickness is not given, the maximum holding force is reduced in accordance with the material thickness. Conventional electric or permanent magnets have a deeply penetrating magnetic field similar to tree tap roots, and require a large material thickness of more than 25 mm to achieve the maximum holding force. The compact magnetic field of the magnets is similar to a shallow root and achieves maximum holding force even with small material thicknesses, so that drilling can be done with sufficient holding force even on thin sheets from only 3–4 mm thick.

Material

The load-bearing capacity of the permanent magnets is determined using an S235 material. Steels with a high carbon content or whose structure has been changed by heat treatment have a low holding force. Foamed or pore-flawed cast parts also have a lower holding force.

Material	Magnetic force in %
Non-alloyed steel (0.1-0.3% C content)	100
Non-alloyed steel (0.3-0.5% C content)	90-95
Cast steel	90
Grey cast iron	45
Nickel	11
Stainless steel, aluminium, brass	0

Surface quality

If a kind of “air gap” is produced between the magnet and the work piece, this reduces the holding force. In the same way, paint, rust, scale, surface coatings, grease or similar substances all form an air gap between the work piece and the switchable magnet, reducing the holding force.

Temperature

The high-power permanent magnets installed in the magnet irreversibly lose their magnetic properties from a temperature of more than 80°C, so that the full holding force is never reached again even after the magnets have cooled down.

Maintenance and Inspection

The user is obliged to maintain and service the core drilling machine in compliance with the specifications in the operation manual and according to the country-specific standards and regulations.

The maintenance intervals are classified according to the frequency with which the maintenance should be carried out.



Always disconnect the machine from the mains before any maintenance operation, otherwise there is a risk of injury due to unintentional machine switch-on.

Before every use...

- inspect the core drilling machine and underside of the magnet for visible signs of damage
- clean the surface of the work piece and the underside of the magnet
- check the blocking function of the safety tab on the lever
- check the correct, firm fit of the core drill
- check connection cables for damage

Weekly...

- check that the operating lever and safety tab are working properly
- use dry compressed air to blow the motor compartment out from the outside
- check the underside of the magnet for scratches, pressure points or cracks. Have the magnet repaired by the manufacturer if necessary
- in particular, consider the motor LED and change the carbon brushes if necessary

Monthly...

- check the markings and labelling on the core drilling machine for legibility and damage. Replace them if necessary
- clean all the sliding surfaces regularly, re-lubricate them and set the pre-tension of the slide

Annually...

- replace the gear oil or gear grease

Maintenance, testing and repair work may only be carried out by qualified electricians according to the regulations valid in the respective country.



Only use genuine Maglogix® spare parts.



An overview of spare parts can be found at the end of this operation manual.

EC Declaration of Conformity

Herewith we,

Alfra GmbH
2. Industriestr. 10
68766 Hockenheim

declare that the metal core drilling machine

MagnaDrill® MXD-1.5

corresponds to the following directives:

Machinery Directive: 2006/42/EC
Low Voltage Directive: 2006/95/EC
Electro-magnetic compatibility (EMC): 2004/108/EC
RoHs Directive: 2011/65/EU

Following directives or normative documents were applied:

Machinery Directive:
EN 61029-1:2009

Low Voltage Directive:
EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 60034-1:2010
EN 60034-5:2001+A1:2007

EMC Directive:
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

RoHs Directive:
EN 50581:2012

Authorized for the compilation of the documents:

Alfra GmbH
2. Industriestr. 10
68766 Hockenheim, Germany

Hockenheim, 15.11.2017



Markus A. Döring
(Managing Director)

Estimado cliente,

le agradecemos que se haya decidido por un producto Maglogix®. Lea con atención estas instrucciones de uso antes de usar su nuevo aparato por primera vez, y guárdelas, con la "Product Control Card" adjunta, para consultas futuras.

Indicaciones de seguridad

Al trabajar con esta máquina se generan, ante una manipulación indebida y / o mantenimiento deficiente, considerables peligros que pueden conducir a graves accidentes con considerables lesiones físicas y deterioro de la máquina. Observe todas las advertencias de seguridad de este manual de instrucciones y póngase en contacto con el fabricante en caso de dudas.

Siempre...



- activar completamente el imán permanente conmutable
- activar los imanes sobre materiales metálicos ferromagnéticos
- al trabajar, utilizar la superficie del imán completa



- trabajar sobre superficies planas
- limpiar la superficie magnética y liberarla de suciedad, virutas y perlas de soldadura
- depositar la perforadora sacanúcleos suavemente para evitar daños de la superficie magnética



- al perforar en paredes o techos asegurarla con la correa de seguridad
- comprobar la presencia de daños en los conductores de conexión
- seleccionar la tensión de red adecuadamente para la máquina



- seguir las indicaciones del manual de instrucciones
- instruir a nuevos usuarios sobre el uso seguro de la máquina
- trabajar con gafas de protección y protección auditiva
- utilizar el escudo de protección si incluidos en la entrega
- seguir las directrices locales y específicas del país
- almacenar en lugar seco

Jamás...



- trabajar sobre objetos redondos o abombados
- perforar sobre varias piezas superpuestas



- modificar la perforadora sacanúcleos o quitar carteles indicadores
- emplear la perforadora sacanúcleos con daños o piezas faltantes
- cargar o dañar la parte inferior del imán con golpes intensos o impactos
- utilizar la perforadora sacanúcleos sin instrucciones profesionales



- utilizar sin haber leído y comprendido completamente este manual de instrucciones
- emplear la perforadora sacanúcleos para soportar, elevar o transportar personas o cargas
- realizar simultáneamente trabajos de soldadura eléctrica en la pieza de la perforadora sacanúcleos



- almacenar u operar la perforadora sacanúcleos a temperaturas superiores a 50 °C (122 °F)
- dejar la máquina suspendida sin vigilancia
- poner en contacto con productos corrosivos



¡Personas con marcapasos cardíacos u otros aparatos medicinales solo pueden utilizar esta máquina con consentimiento de un médico!



¡Jamás tocar piezas en rotación! ¡Mantenga alejadas las manos y los dedos del área de trabajo cuando el motor está en marcha, riesgo de lesiones!

Uso conforme al empleo previsto

Este dispositivo, una perforadora sacanúcleos magnética con imanes de adherencia conmutables está determinada para la perforación con brocas macizas o para núcleos de piezas ferromagnéticas. El empleo se realiza exclusivamente en entornos secos protegidos de la intemperie. El dispositivo permite ser empleado horizontal, vertical y sobre cabeza.

Datos técnicos

Artículo N° y denominación:

Perforadora MagnaDrill® MXD-1.5

Consumo de potencia:

1100 Watt

Revoluciones de carga:

450 r.p.m.

Asiento de la herramienta:

19 mm Weldon

3/4" Weldon

Tensión:

110 V 50/60 Hz

Perforación Ø máx. en acero

- Broca sacanúcleos:

12 - 35 mm

1/2" - 1 3/8"

- Broca helicoidal:

hasta Ø13 mm DIN 338

1/2"

Carrera:

105 mm + 80 mm regulación de altura en el carro

4 1/8" + 3 1/8" regulación de altura en el carro

Tamaño de pata magnética:

72 x 190 mm

2 3/4" x 7 1/2"

Fuerza de adherencia magnética:

7500 N

1686 lbs

Potencia de la herramienta:
(sobre acero de 10 mm)

2800 N

630 lbs @ 3/8" acero

Potencia de la herramienta:
(sobre acero de 6 mm)

2300 N

520 lbs @ 2/8" acero

Grosor de material mín.:

3 mm

1/8"

Peso:

10 kg

22 lbs

Otras funciones:

Marcha suave
PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR
Sensor de campo magnético
Control de temperatura del motor
Control de desgaste de escobillas de carbono
Alojamiento de cambio rápido para brocas sacanúcleos

Emisión de ruidos:

92 dB(A) @ 300 mm distancia del motor

92 dB(A) @ 12" distancia del motor

Vibración en la empuñadura:

AC=3,5 mm/s² y VC=3,2 mm/s

Accesorios disponibles

Caja de transporte

Artículo n°

02120.K

Agente refrigerante

21040

Instalación de agente refrigerante

189412029

Escudo de protección para virutas

189414052

Mandril portabroca con vástago Weldon hasta Ø 13 mm

18107

Correa de seguridad

189490501

Llave de hexágono interior 2,5 mm

DIN911-2,5

Llave de hexágono interior 4,0 mm

DIN911-4

Llave de hexágono interior 6,0 mm

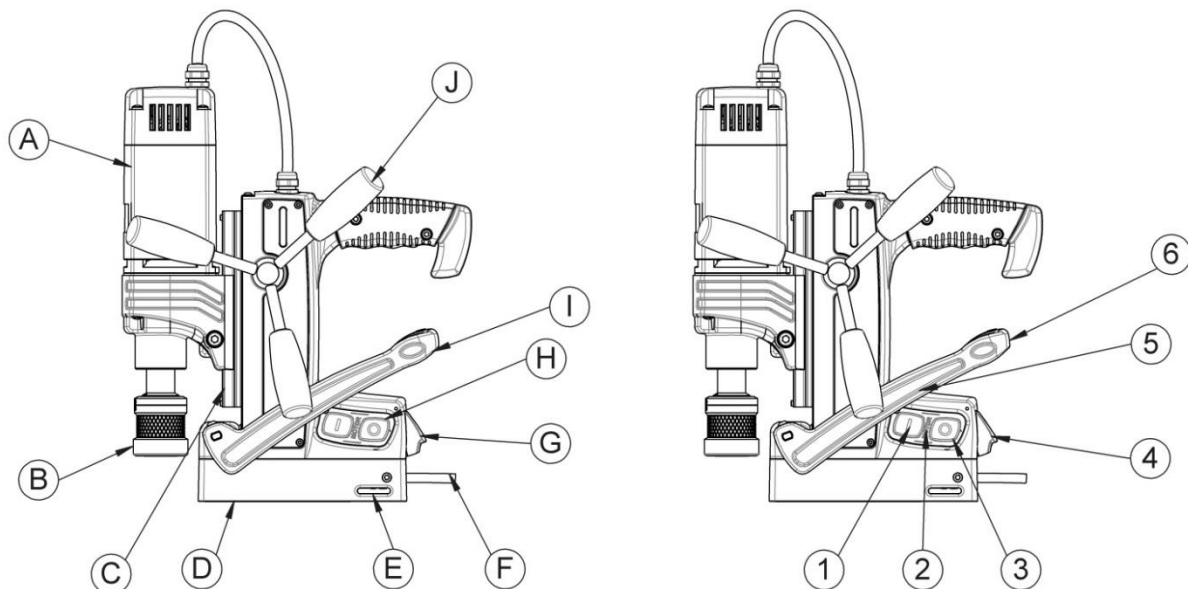
DIN911-6

Gancho para virutas

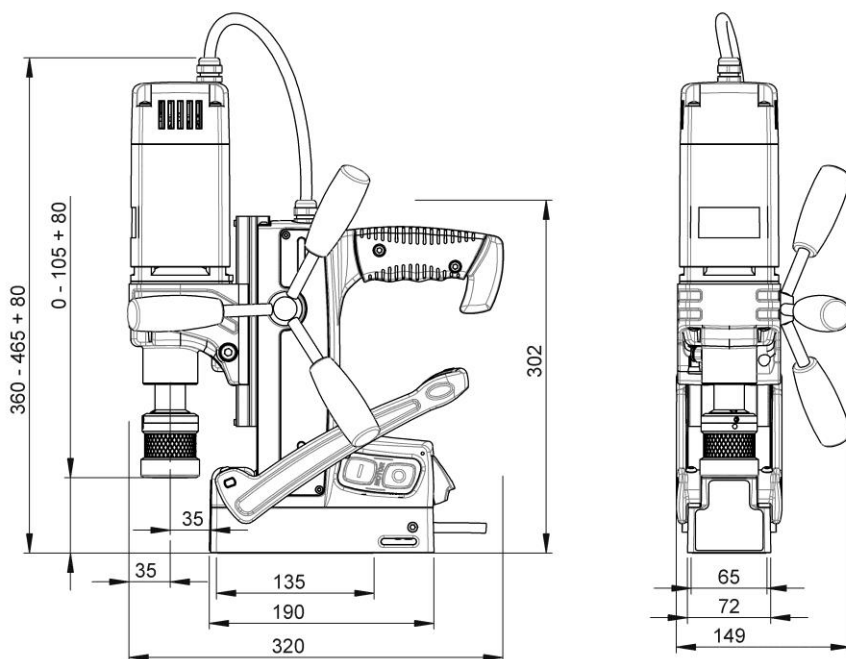
189480022

Descripción del dispositivo

La perforadora sacanúcleos MagnaDrill® MXD-1.5 puede ser fijada a piezas ferromagnéticas con el imán permanente conmutable mecánicamente empotrado en la máquina. Para ello se debe presionar la palanca de los imanes hacia abajo y la pletina de seguridad encastrar correctamente. A través del panel de mando con grandes teclas se puede conectar y desconectar el motor. La máquina esquifada de dos LEDs: La LED sensor de imán en la carcasa ilustran el estado de servicio del motor y la fuerza de adherencia del imán. La LED motor en el panel de mando señaliza el estado y la temperatura del motor y el estado de las escobillas de carbono. Una guía de cola de milano autoajustable, en la que está fijado el motor, se puede regular en altura a través del torniquete. En el lado posterior de la máquina se encuentra la placa de características y una posibilidad de fijación para las llaves de hexágono interior adjuntas.



- | | | |
|--|-------------------------|---|
| A) Motor de accionamiento | G) Pletina de seguridad | 1 – Motor ON |
| B) Alojamiento de cambio rápido Weldon | H) Panel de mando | 2 – LED para control del motor |
| C) Carro y tornillos de regulación
para ajustar sobre el lado posterior | I) Palanca para imanes | 3 – Motor OFF |
| D) Pata magnética | J) Torniquete | 4 – Palanca magnética ON |
| E) Recorte para correa de seguridad | | 5 – LED para control del campo
magnético |
| F) Cable de red | | 6 – Palanca magnética OFF |



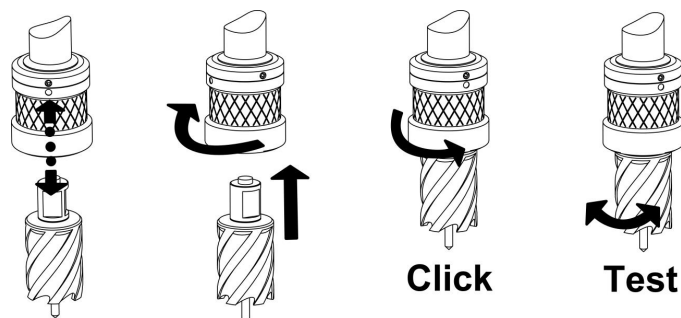
Puesta en servicio

Usted recibe una perforadora sacanúcleos MagnaDrill® MXD-1.5 completamente montada y un detallado manual de instrucciones. Por favor compruebe el estado de la mercancía a cualquier daño de transporte y a la integridad del volumen de suministro. En caso contrario contacte inmediatamente con el fabricante.

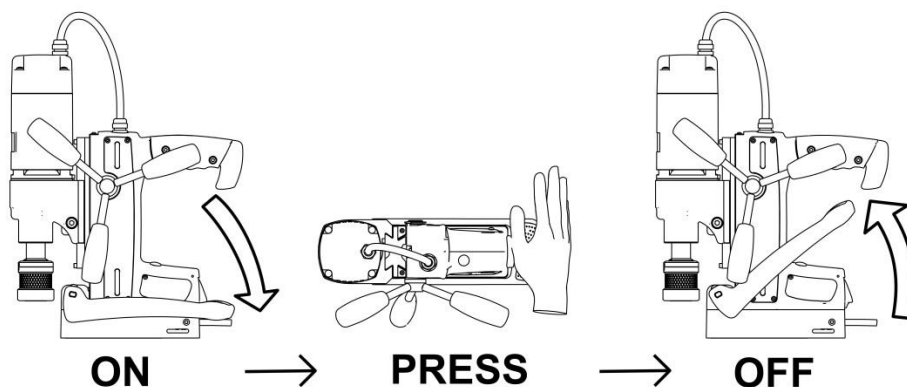


¡Antes del primer uso leer imprescindiblemente el manual de instrucciones!

1. Colocar la broca sacanúcleos en el portaherramientas en el husillo de trabajo del motor y comprobar la sujeción firme y en posición exacta de la herramienta (véase atrás).
2. Primero comprobar si existen daños en el cable y la clavija y enchufarlo a la red.



3. La palanca se encuentra en una posición orientada hacia arriba y el imán permanente conmutable está desactivado, de manera tal que pueda posicionar la máquina. Un ligero pretensado magnético ayuda a alinear la máquina en paredes verticales o posiciones forzadas. Al trabajar en paredes y techos asegurar la unidad de perforado con la correa de seguridad.
4. Presione la palanca hacia abajo hasta el tope y observe de que la pletina de seguridad encastre de forma claramente audible.



5. En el momento de que el LED del sensor brille en verde o parpadee en rojo puede activar el motor a través del panel de mando lateral accionando la tecla MOTOR-ON.
6. Girando el torniquete del motor y la broca en rotación conducir lentamente hacia la pieza. Durante el procedimiento de perforación observar suficiente refrigeración.
7. Tras concluida la perforación mueva el motor hacia arriba y desactíVELO con la tecla roja MOTOR-OFF sobre el panel de mando.
8. Tras una parada completa del motor retire las virutas y los desechos restantes de perforación.
9. Para desactivar los imanes permanentes oprima la pletina de seguridad negra con el pulpejo hacia dentro y levante la palanca hacia arriba.
10. Limpie finalmente la base magnética de virutas u otros residuos adheridos.

LED Sensor de imán en la carcasa

El LED sensor de imán en la carcasa de la máquina señala el estado de la máquina y la adherencia del imán.

LED off		Imán off Motor off
LED verde		Imán on y suficiente fuerza de adherencia El motor puede ser conectado/desconectado a voluntad
LED rojo		Imán on y fuerza de adherencia muy reducida Trabaje solamente con un avance muy reducido El motor puede ser conectado/desconectado a voluntad
LED rojo		Imán on y fuerza de adherencia demasiado reducida El motor no puede ser activado o bien PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR



Parada De Emergencia Del Motor

El taladro magnético dispone de una desactivación automática del motor (PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR). Cuando al trabajar con el motor en marcha y el imán se suelta de la base ferromagnética por sobrecarga, vibración u otras causas, se genera una hendidura de aire debajo del imán. En el momento que el imán se suelta se desactiva automáticamente el motor y el LED sensor de imán brilla constantemente en rojo.

¡El motor sin embargo no se frena!

Desactivación del sensor y de la Parada De Emergencia Del Motor automática



Dependiendo la versión de su taladro magnético es posible momentáneamente desactivar el sensor y su aplicación de seguridad.

Si en uno de sus usos, con el imán encendido, la luz-LED está permanentemente roja, es debido a un campo de imán demasiado débil para el sensor en la primera bobina del imán.

Presione el botón OFF del motor durante 2 segundos para momentáneamente desactivar el sensor y su aplicación de seguridad. Si no se enciende el LED, se puede encender el motor.



En este caso también se desactiva la función de PARADA DE EMERGENCIA DEL MOTOR.



Peligro de lesiones.



Exclusivamente el usuario es responsable de una manipulación correcta y segura de la perforadora sacanúcleos.

Después de completar el proceso de perforación, debe desactivar la función de protección, al presionar el botón de apagado.

LED Motor en el panel de mandos

El LED motor en el panel de mando señala el estado y la temperatura del motor y el estado de las escobillas de carbono.

LED off		Motor off
LED verde		Motor on
LED verde		Las escobillas de carbono están desgastadas y deben ser sustituidas
LED verde		Sobrecalentamiento del motor por sobrecarga Tras el enfriamiento se puede volver a activar el motor



Control de desgaste de los carbones

La perforadora sacanúcleos dispone de un control integrado de desgaste de los carbones de manera tal que el LED Motor brilla en rojo en el momento que las escobillas de carbono se han consumido adecuadamente debido a la abrasión mecánica. Sustituya las escobillas de carbono lo antes posible y siempre ambas simultáneamente.

Para el cambio de las escobillas de carbono quitar el capuchón plástico negro arriba en el motor y colocar dos carbones nuevos, con el resorte sujetarlos en la ranura y conectar las acometidas.



Sustituya siempre ambos carbones.

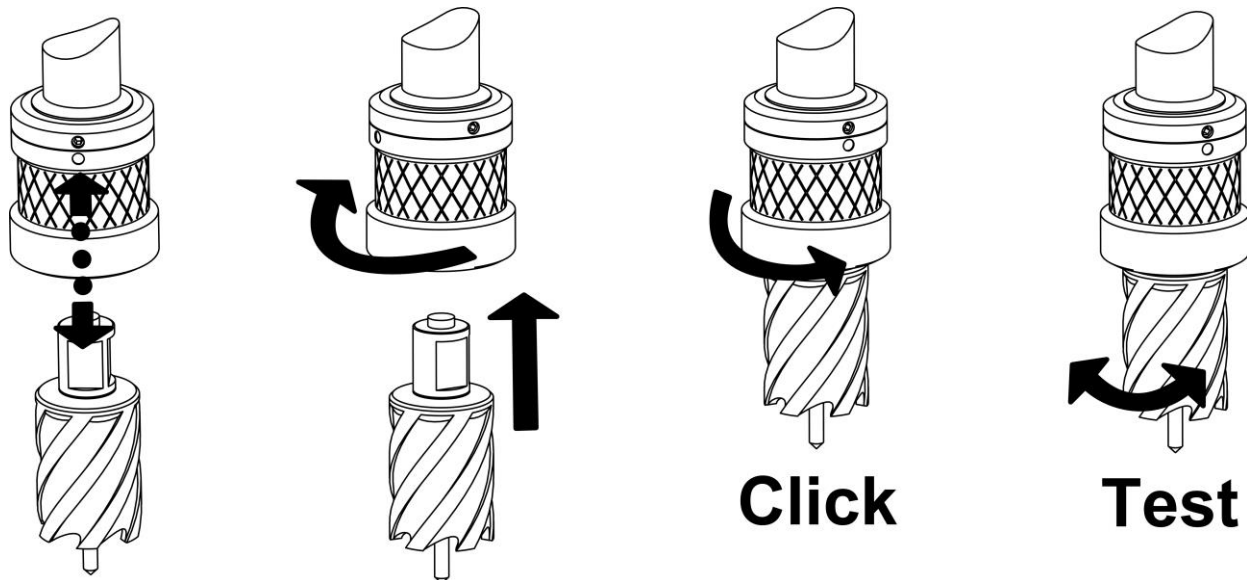


Un mantenimiento deficiente conduce a defectos del motor.

Trabajar con broca sacanúcleos



Utilizar alojamientos de cambio rápido solo sobre la superficie de sujeción plana de la broca sacanúcleos.



- Empujar el pasador de centrado y de expulsión a través del cabezal de la perforadora de núcleo.
- Alinear la superficie de sujeción plana de la perforadora sacanúcleos en la marcación del anillo giratorio y girar el anillo giratorio del alojamiento de cambio rápido, completamente hacia la derecha para abrir la pieza de sujeción.
- Colocar la broca sacanúcleos y girar hacia atrás el anillo giratorio. Compruebe el asiento correcto y seguro de la broca sacanúcleos.



¡Peligro de lesiones! Llevar siempre guantes debido a sus borde filosos.

- Colocar la broca sacanúcleos y perforar la pieza hasta que toda la superficie de corte esté conformada como anillo.
- Durante el procedimiento de perforado la broca sacanúcleos debe ser refrigerada permanentemente. Una refrigeración óptima es posible a través de nuestra instalación de agente refrigerante mediante refrigeración interna.
- Durante la perforación no desconectar el motor de accionamiento y tras el procedimiento de perforado retirar la broca sacanúcleos mediante el torniquete con el motor en marcha.
- Tras cada perforación retirar la viruta y el núcleo.



Retirar las virutas con gancho para virutas. No las recoja con la mano desnuda. ¡Peligro de lesiones!

Particularidades en la manipulación con imanes permanentes conmutables

En el lado inferior de la perforadora MagnaDrill® MXD-1.5 se encuentra la superficie de adherencia magnética la cual en estado activado generan una fuerza de adhesión a través del flujo magnético. El imán permite activarse independientemente de la tensión de la red presionando hacia abajo la palanca. Para soltarlo se debe presionar la pletina de seguridad negra hacia dentro con el pulpejo y la palanca ser tirada hacia arriba. También en caso de interrupción de corriente la máquina permanece adherida a la pieza.

Grosor del material

El flujo magnético de los imanes permanentes necesita de un grosor de material mínimo de aprox. 8 mm para fluir completamente a través de la pieza. Si no está dado este grosor de material se reduce la fuerza de adhesión máxima dependiendo del grosor del material. Los imanes permanentes o electroimanes convencionales tienen un campo magnético de alcance muy profundo, similar a la raíz central de un árbol y necesitan un elevado grosor de material de más de aprox. 25 mm para alcanzar la fuerza de adhesión máxima. El campo magnético compacto de los imanes es similar a una raíz plana y ya con reducidos grosores de material alcanza la máxima fuerza de adherencia, de manera tal que se pueden perforar también chapas finas a partir de 3-4 mm con suficiente fuerza de adherencia.

Material

La capacidad de carga de los imanes de elevación de cargas se determina sobre un material S235. Aceros con una elevada proporción de carbono o una estructura modificada mediante tratamiento térmico poseen una fuerza de adhesión más reducida. También piezas de fundición expandida o con poros poseen una reducida fuerza de adherencia.

Material	Fuerza magnética en %
Acero sin aleaciones (contenido C 0,1-0,3%)	100
Acero sin aleaciones (contenido C 0,3-0,5%)	90-95
Fundición de acero	90
Fundición gris	45
Níquel	11
Acero inoxidable, aluminio, latón	0

Calidad superficial

Si se genera una especie de "hendidura de aire" entre los imanes y la pieza, se reduce la fuerza de adhesión. Así p.ej. pinturas, óxido, cascarillas, recubrimientos de superficies, grasa o productos similares, forman una distancia, o sea una hendidura de aire entre la pieza y el imán de elevación y reducen la fuerza de adherencia.

Temperatura

Los imanes permanentes de altas prestaciones montados en los imanes pierden a partir de una temperatura de más de 80°C irreversiblemente sus propiedades magnéticas, de manera que a continuación aún con el imán enfriado nunca más se vuelve a alcanzar la plena capacidad de carga.

Mantenimiento e inspección

El usuario tiene la obligación de mantener y conservar el imán de elevación de cargas de acuerdo a las indicaciones del manual de instrucciones y según las normas y reglamentaciones específicas del país.

Los intervalos de mantenimiento se asignan de acuerdo a la frecuencia de ejecución recomendada.



Antes de realizar trabajos de conservación extraer siempre primero la clavija de red, en caso contrario amenaza peligro de lesiones por una conexión involuntaria de la máquina.

Antes de cada uso...

- comprobar visualmente la presencia de daños en la perforadora sacanúcleos y la base magnética
- limpiar la superficie de la pieza y la superficie inferior magnética
- controlar la función de bloqueo de la pletina de seguridad en la palanca
- comprobar el firme y correcto asiento de la broca sacanúcleos
- controlar la presencia de daños en los conductores de conexión

Semanalmente...

- comprobar el correcto funcionamiento de la palanca de mando y de la pletina de seguridad
- soplar la cámara del motor desde el exterior con aire comprimido seco
- comprobar la presencia de rayaduras, depresiones o fisuras del imán y en caso necesario encargar la reparación al fabricante
- observar especialmente el LED Motor y en caso necesario sustituir las escobillas de carbono

Mensualmente...

- comprobar la legibilidad y la presencia de daños en las marcaciones y rotulaciones de la perforadora sacanúcleos y en caso necesario sustituirlas
- limpiar regularmente todas las superficies de deslizamiento, aceitar nuevamente y ajustar la tensión previa del carro

Anualmente...

- renovar el aceite o grasa de engranajes

Mantener, comprobar y reparar solo puede ser realizado por profesionales electricistas de acuerdo a las normas vigentes en el país correspondiente.



Emplear únicamente repuestos Maglogix®



Sinopsis de repuestos al final de estas instrucciones de servicio.

Declaración CE de conformidad

Por la presente,

Alfra GmbH
2. Industriestr. 10
68766 Hockenheim
Alemania

declara que el taladro magnético

MagnaDrill® MXD-1.5

cumple las siguientes directivas:

Norma para máquinas: 2006/42/CE
Directiva para baja tensión: 2006/95/CE
Compatibilidad magnética (CEM): 2004/108/CE
Norma para RoHs: 2011/65/UE

Se han aplicado las siguientes normas o documentos normativos:

Norma para máquinas:
EN 61029-1:2009

Directiva para baja tensión:
EN 60204-1:2006+A1:2009
EN 60034-1:2010
EN 60034-5:2001+A1:2007

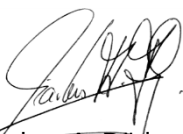
Directiva CEM:
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
EN 61000-3-2:2006+A1:2009+A2:2009
EN 61000-3-3:2008

Norma para RoHs:
EN 50581:2012

Autorizado para la recopilación de los documentos:

Alfra GmbH
2. Industriestr. 10
68766 Hockenheim, Alemania

Hockenheim, 15.11.2017



Markus A. Döring
(Director ejecutivo)



Maglogix® LLC
11196 Cardinal Drive
Parker, CO. 80138

Phone: 303-257-7888
Internet: www.maglogix.com.
Email: info@maglogix.com

11/2017