



Válido para:

KBC 36 MAGFORCE, JMC MAGFORCE 90



Tipos de equipos descritos

Contenido

1	Tipos de equipos descritos.....	4
2	Datos técnicos.....	5
3	Símbolos utilizados	6
4	Indicaciones y prescripciones.....	7
5	Indicaciones de seguridad.....	8
6	Herramientas, lubricantes y sustancias adicionales necesarios.....	10
6.1	Herramientas estándar.....	10
6.2	Herramientas especiales.....	10
6.3	Lubricantes y sustancias adicionales necesarios	10
7	Opciones de comprobación y diagnóstico	11
8	Desmontaje.....	12
8.1	Retirar el cable de red.....	12
8.2	Desmontaje de la carcasa.....	13
8.2.1	Retirar rejilla de protección.....	13
8.2.2	Retirar la empuñadura.....	14
8.2.3	Retirar el panel de mando	15
8.2.4	Retirar las mitades de la carcasa	16
8.3	Retirar el sistema electrónico	18
8.4	Retirar la base magnética.....	20
8.5	Retirar el motor	22
8.6	Desmontar el engranaje	23
8.6.1	Retirar la boquilla para conexión de mangueras.....	23
8.6.2	Desmontar la tapa superior de los engranajes	24
8.6.3	Retirar la tapa inferior de los engranajes	26
8.6.4	Desmontaje del engranaje.....	27
8.7	Desmontar el eje del taladro.....	28
8.8	Desmontar el eje de avance.....	30
9	Montaje	32
9.1	Montar el eje de avance	32
9.2	Montaje del eje del taladro	33
9.3	Montar el engranaje	36
9.3.1	Colocar el engranaje	36



**Tipos de equipos descritos**

9.3.2	Colocar la tapa inferior de los engranajes	37
9.3.3	Montar la tapa superior de los engranajes.....	38
9.3.4	Colocar la boquilla para conexión de mangueras	41
9.4	Colocar el motor	42
9.5	Colocar la base magnética	44
9.6	Colocar el sistema electrónico.....	45
9.7	Montaje de la carcasa	47
9.7.1	Colocar las mitades de la carcasa.....	47
9.7.2	Colocar el panel de mando.....	49
9.7.3	Colocar la empuñadura	50
9.7.4	Montar rejilla de protección	51
9.8	Colocar el cable de red	52
10	Comprobación tras reparación	53
11	Etiquetado obligatorio.....	54





Tipos de equipos descritos

1 Tipos de equipos descritos

Estas instrucciones de reparación describen la reparación de los siguientes tipos de equipos:

Tipo de equipo	Número de material
KBC 36 MAGFORCE	7 273 23
JMC MAGFORCE 90	7 273 23



**Datos técnicos****2 Datos técnicos****Datos técnicos**

Encontrará los datos técnicos íntegros en el manual de instrucciones del equipo correspondiente.

Herramientas especiales

Encontrará el catálogo de herramientas especiales en el sistema electrónico de información de FEIN.

Lubricantes y sustancias adicionales

Encontrará el catálogo de lubricantes en el sistema electrónico de información de FEIN.

Listas de piezas de recambio

Encontrará las listas de piezas de recambio y el despiece en internet, en nuestro catálogo de piezas de repuesto, al que puede acceder desde la página web de FEIN.

Esquema de conexiones

Encontrará el esquema de conexiones en el sistema electrónico de información de FEIN.

Documentos necesarios para la ejecución de los trabajos de reparación

- Catálogo de lubricantes FEIN
- Catálogo de herramientas especiales FEIN
- Todas las comunicaciones de servicio pertinentes





Símbolos utilizados

3 Símbolos utilizados

	Se refiere a medidas dirigidas a evitar riesgos de lesión.
	Atención, peligro de aplastamiento.
	Atención, peligro de corte.
	Señales de advertencia de peligro para marcar los elementos y dispositivos sensibles a las descargas electrostáticas.
	Se refiere a información o instrucciones que deben observarse. La inobservancia podría ocasionar daños o errores de funcionamiento.
	Leer el manual de instrucciones.
	Esta pieza de recambio se debe sustituir siempre tras el desmontaje.
	Se refiere a indicaciones, informaciones o instrucciones que pueden ayudar a entender mejor el producto y a utilizarlo de forma más efectiva.
	Parte de la interfaz de navegación.





Indicaciones y prescripciones

4 Indicaciones y prescripciones

Nota

Este manual está destinado exclusivamente a personal con formación técnica. Se presupone una formación mecánica y eléctrica.

Utilizar únicamente piezas de recambio FEIN originales.



Lea el manual de instrucciones del producto antes de llevar a cabo la reparación.

Prescripciones

Debe tenerse en cuenta que solo los técnicos electricistas pueden reparar, mantener o comprobar las herramientas eléctricas, ya que las reparaciones incorrectas pueden implicar peligros graves para el usuario.

Fuera de Alemania deben cumplirse las disposiciones vigentes del país que corresponda.

Después de la reparación, deben observarse las disposiciones de la norma **DIN VDE 0701-0702**.

Al realizar la puesta en servicio deben tenerse en cuenta las disposiciones de prevención de accidentes aplicables.

Para el uso conforme a las disposiciones será de aplicación la ley alemana de seguridad de equipos y productos.

Exención de responsabilidad

El contenido de esta documentación se comprueba minuciosamente y se redacta según nuestro leal saber y entender. C. & E. Fein GmbH no asume ninguna responsabilidad sobre la integridad, la actualidad, la calidad y la corrección de la información contenida.

Queda excluido cualquier derecho de reclamación de responsabilidad frente a C. & E. Fein GmbH relacionado con daños de carácter material o inmaterial, que hayan surgido por la observancia o inobservancia de la información representada y/o por la observancia de información incorrecta e incompleta. Los comportamientos dolosos y la negligencia grave anulan automáticamente cualquier derecho de reclamación.





Indicaciones de seguridad

5 Indicaciones de seguridad

5.1 Estructura



¡Palabra indicadora de la clasificación del peligro!

Tipo y fuente del peligro.

Posibles consecuencias.

Medidas que deben tomarse para evitar este peligro.

5.2 Clasificación del peligro

Advertencia

Este aviso indica una situación peligrosa. Si no se evita la situación, pueden producirse lesiones graves o incluso la muerte.



¡Advertencia!

Tipo y fuente del peligro.

Posibles consecuencias.

Medidas que deben tomarse para evitar este peligro.

Atención

Este aviso indica una situación que podría entrañar peligro. Si la situación no se evita, pueden producirse lesiones leves o de poca consideración. También puede utilizarse como advertencia de posibles daños materiales.



¡Atención!

Tipo y fuente del peligro.

Posibles consecuencias.

Medidas que deben tomarse para evitar este peligro.





Indicaciones de seguridad

Nota

Indica una situación en la que podrían producirse daños. Si la situación no se evita, el producto o algún objeto de su entorno podría resultar dañado.



¡Nota!

Tipo y fuente del peligro.

Daños en el producto o su entorno.

Medidas que deben tomarse para evitar este peligro.

5.3 Información

Se refiere a indicaciones, informaciones o instrucciones que pueden ayudar a entender mejor el producto y a utilizarlo de forma más efectiva.



Información

Consejo de aplicación

5.4 Protección contra descarga electrostática

Daños debidos a carga electrostática.

En caso de no cumplirse las disposiciones de seguridad para la protección contra descarga electrostática, el sistema electrónico puede resultar dañado.

Ejecutar los trabajos de montaje/desmontaje en el sistema electrónico únicamente en un puesto de trabajo protegido contra descarga electrostática.



Descarga electrostática

Evitar averías electrónicas





Herramientas, lubricantes y sustancias adicionales necesarios

6 Herramientas, lubricantes y sustancias adicionales necesarios

6.1 Herramientas estándar

Torx	T15
Torx	T20
Pinzas para circlips	
Destornillador para tornillos de cabeza ranurada	
Llave Allen	3 mm, 4 mm, 5 mm, 8 mm
Extractor interior	
Destornillador dinamométrico	
Llave de vaso	½ pulgadas, cuadrada
Casquillo	∅ interior 15 mm, ∅ exterior 29 mm
Casquillo	∅ interior 16 mm, ∅ exterior 22 mm
Casquillo	∅ interior 22,3 mm, ∅ exterior 33,7 mm
Casquillo	∅ interior 38 mm, ∅ exterior 42 mm
Pistola de aire caliente	

6.2 Herramientas especiales

Ayuda para montaje	SW0045
Ayuda para montaje* (*para retirar la boquilla para conexión de mangueras)	SW0068

6.3 Lubricantes y sustancias adicionales necesarios

Grasa	SM0020	45 g	Engranaje arriba
Grasa	SM0020	12 g	Engranaje abajo
Grasa	SM0016	n. a.	Eje de avance, dentado, eje del taladro, eje guía
Líquido fijador de tornillos	Loctite 270	n. a.	Tornillos, tornillos prisioneros





7 Opciones de comprobación y diagnóstico

Datos de prueba

Encontrará los parámetros admisibles para la máquina en el sistema electrónico de información de FEIN.



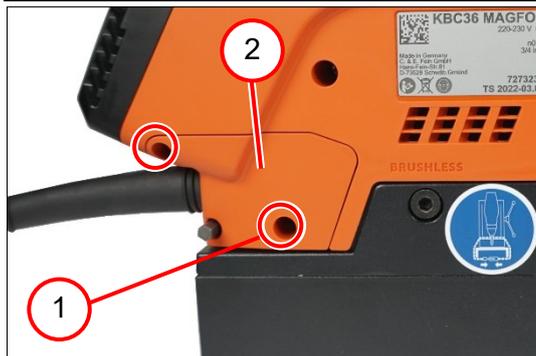
Desmontaje

8 Desmontaje

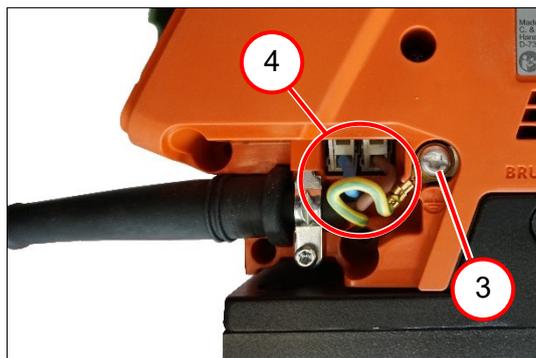
8.1 Retirar el cable de red

Herramientas:

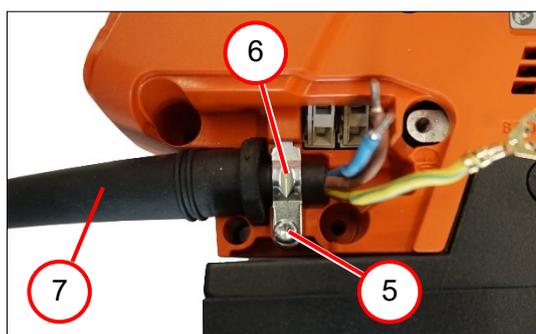
- Torx T15
- Torx T20



1. Aflojar los dos tornillos (1)
2. Retirar la tapa (2).



3. Aflojar el tornillo (3).
4. Retirar el cable (4).



5. Aflojar el tornillo (5).
6. Retirar la pieza sujetacables (6).
7. Retirar el cable de red (7).



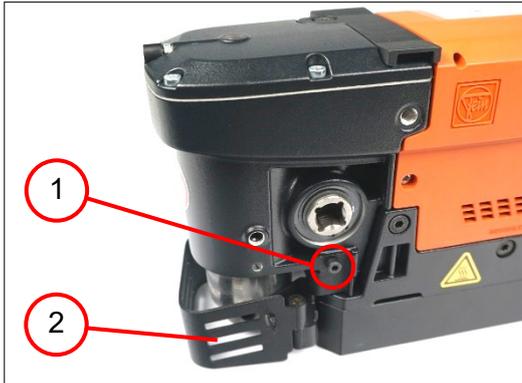
Desmontaje

8.2 Desmontaje de la carcasa

8.2.1 Retirar rejilla de protección

Herramientas:

- Llave Allen 3 mm



1. Aflojar el tornillo (1).
2. Retirar la rejilla de protección (2).



Desmontaje

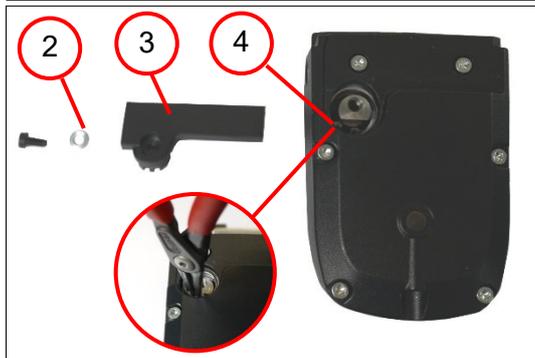
8.2.2 Retirar la empuñadura

Herramientas:

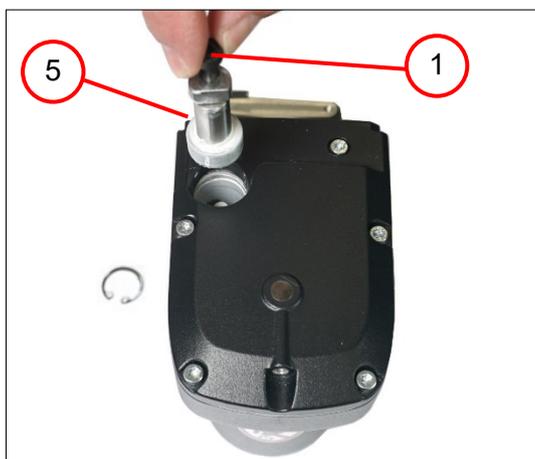
- Llave Allen 5 mm
- Pinzas para circlips



1. Aflojar el tornillo (1).



2. Retirar la arandela (2).
3. Retirar la empuñadura (3).
4. Retirar el anillo de retención (4).



5. Retirar el eje guía (5) con ayuda del tornillo (1).

Desmontaje

8.2.3 Retirar el panel de mando

Herramientas:

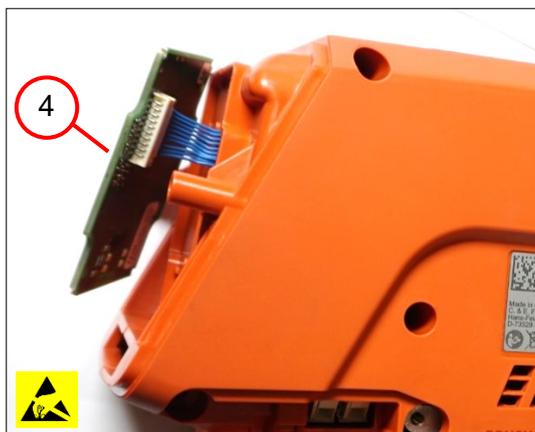
- Torx T 20



1. Aflojar los dos tornillos (1).



2. Retirar la tapa (2).
3. Retirar la pieza insertada de interruptor (3).



4. Retirar el sistema electrónico (4).



Desmontaje

8.2.4 Retirar las mitades de la carcasa

Pasos que deben haberse realizado previamente:

- Retirar rejilla de protección
- Retirar la empuñadura
- Retirar el panel de mando
- Retirar el cable de red

Herramientas:

- Torx T 20
- Destornillador para tornillos de cabeza ranurada

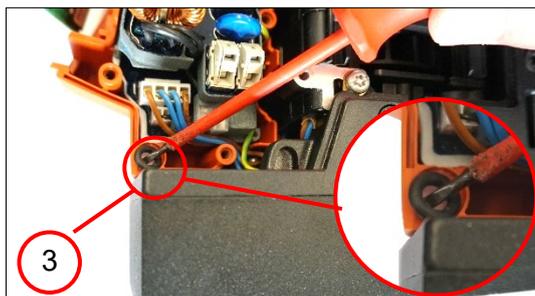


1. Aflojar los cuatro tornillos (1).
2. Retirar la mitad de la carcasa (2).



i Información

Al sustituir la mitad de la carcasa, se debe registrar el nuevo chip RFID.



3. Retirar la junta tórica (3).

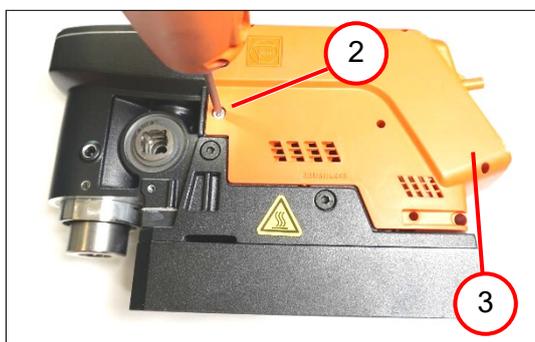


8.2.4 Retirar las mitades de la carcasa

**i** Información

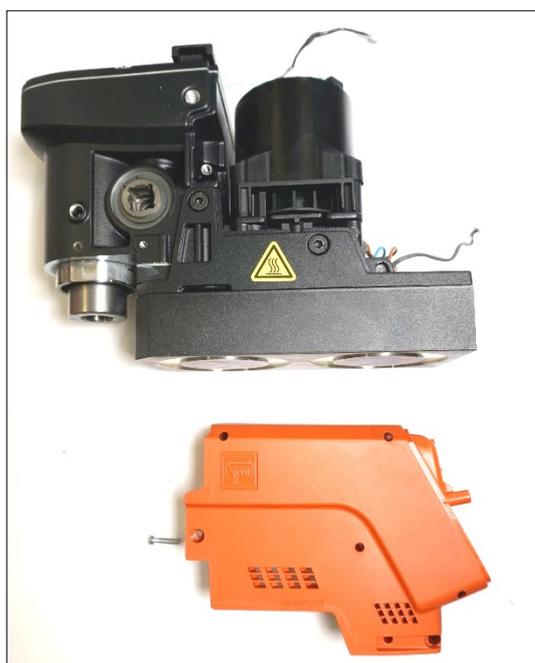
Antes de retirar la mitad de la carcasa, retirar primero el sistema electrónico.

1. Retirar el cable (1) de la guía.



2. Aflojar el tornillo (2).

3. Retirar la mitad de la carcasa (3).



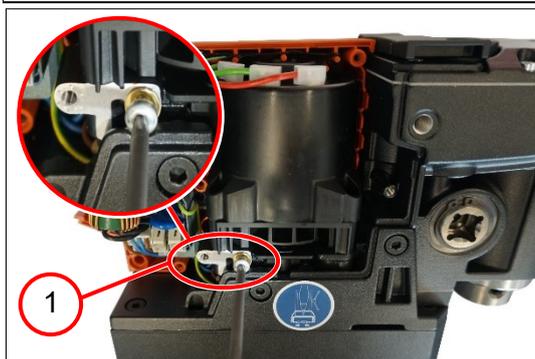
8.3 Retirar el sistema electrónico

Pasos que deben haberse realizado previamente:

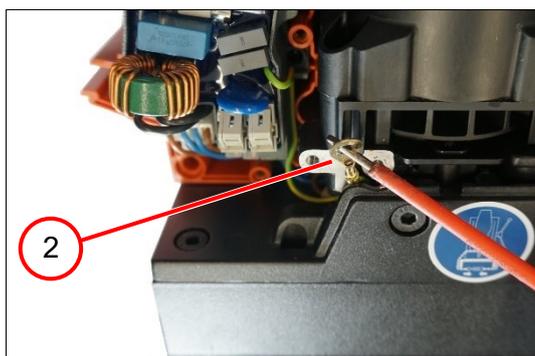
- Retirar mitad de la carcasa

Herramientas:

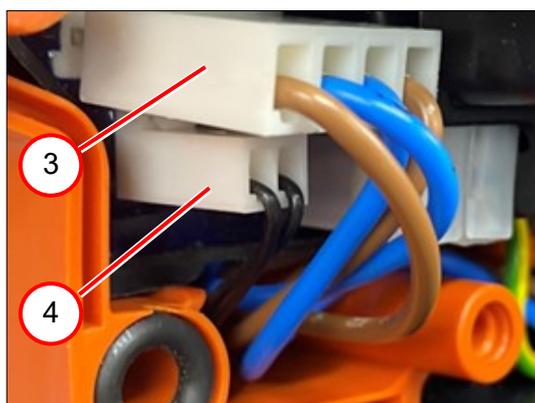
- Torx T20
- Ayuda para montaje SW0045



1. Aflojar el tornillo (1).



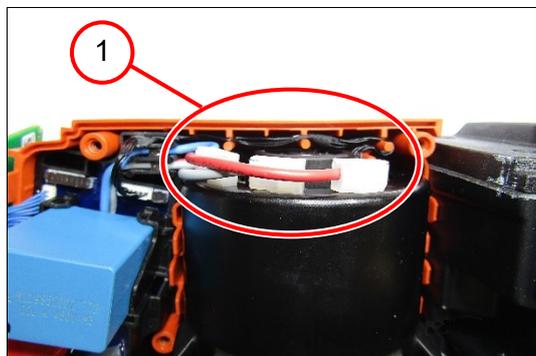
2. Retirar el cable (2).



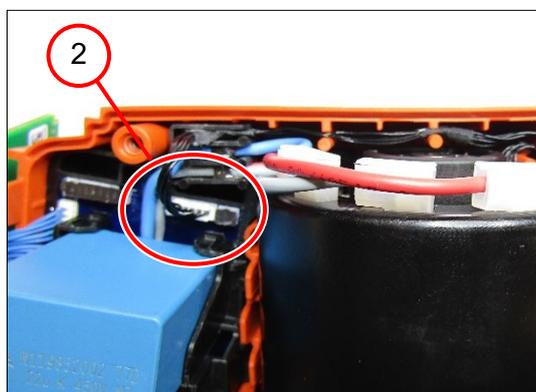
3. Extraer el enchufe (3).
4. Extraer el enchufe (4).

Desmontaje

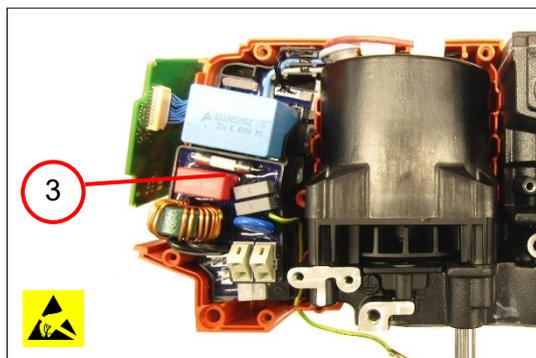
8.3 Retirar el sistema electrónico



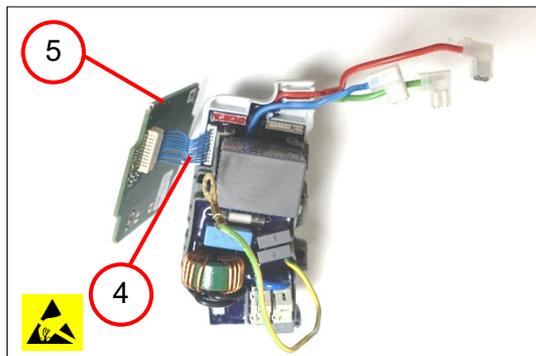
5. Extraer el enchufe (1).



6. Extraer el enchufe (2).



7. Retirar el sistema electrónico (3) de la carcasa.



8. Retirar el cable (4).

9. Retirar la placa de circuitos (5).

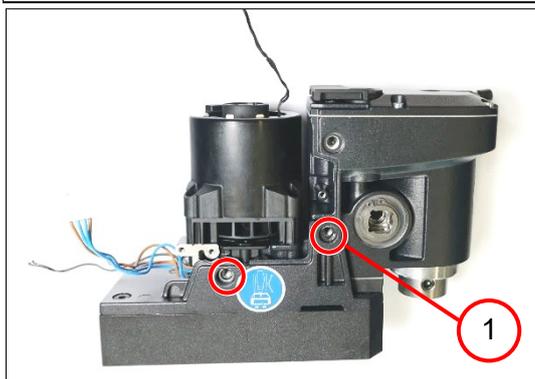
8.4 Retirar la base magnética

Pasos que deben haberse realizado previamente:

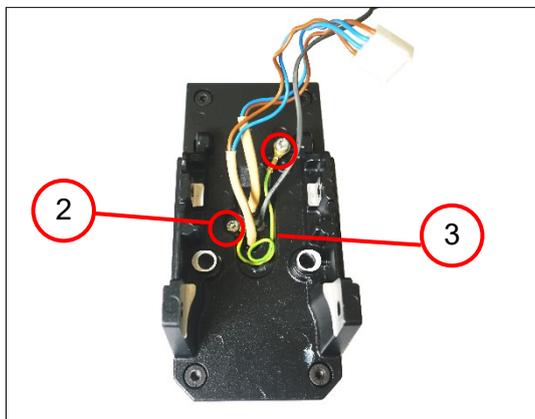
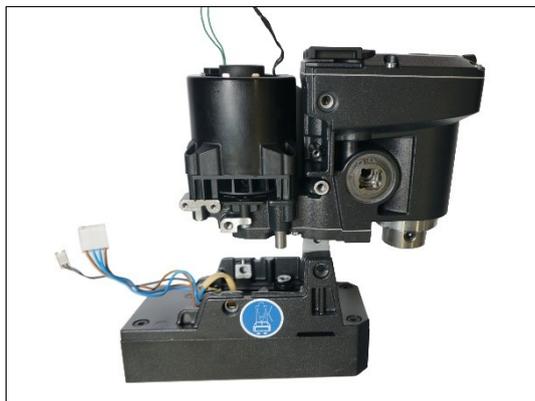
- Desmontar el sistema electrónico

Herramientas:

- Torx T20
- Llave Allen 4 mm



1. Aflojar los dos tornillos (1).
2. Repetir el paso 1 en el otro lado.

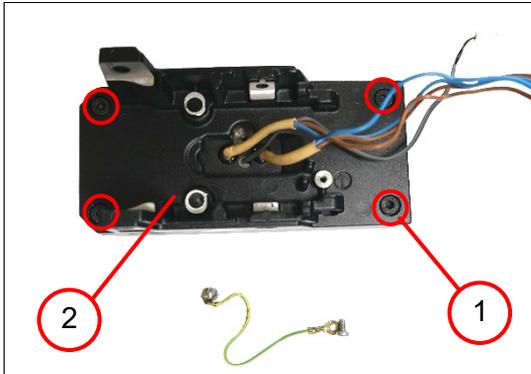


3. Aflojar los dos tornillos (2).
4. Retirar el cable (3).

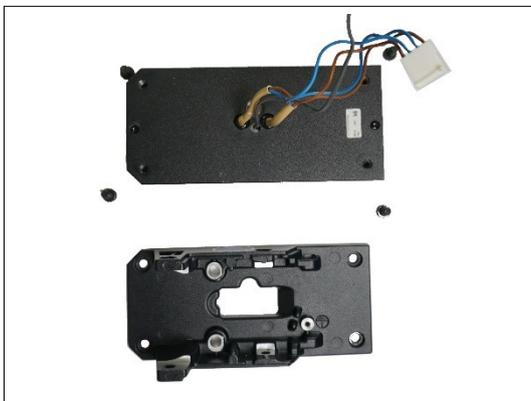


Desmontaje

8.4 Retirar la base magnética



- 5. Aflojar los cuatro tornillos (1).
- 6. Retirar el bastidor (2).



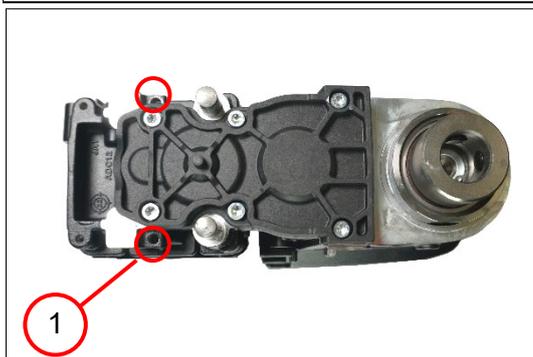
8.5 Retirar el motor

Pasos que deben haberse realizado previamente:

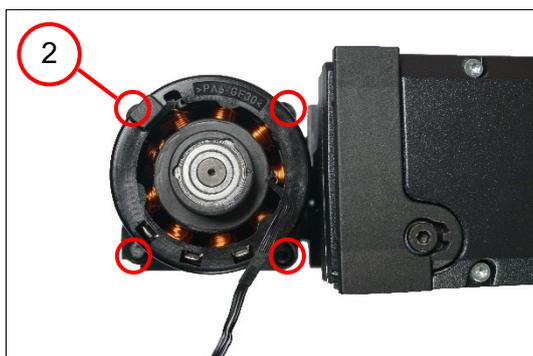
- Desmontar la base magnética

Herramientas:

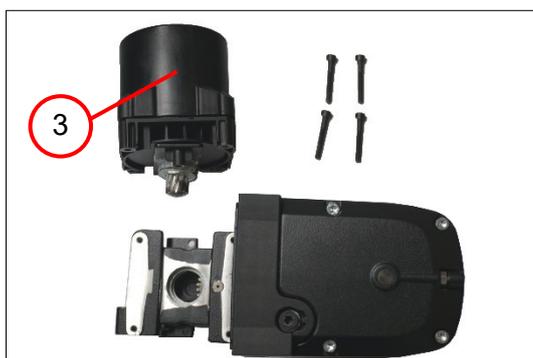
- Llave Allen 3 mm
- Torx T20



1. Aflojar los dos tornillos (1).



2. Aflojar los cuatro tornillos (2).



3. Retirar el motor (3).



Desmontaje

8.6 Desmontar el engranaje

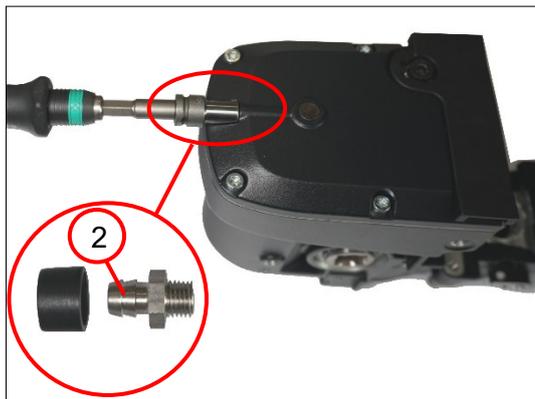
8.6.1 Retirar la boquilla para conexión de mangueras

Herramientas:

- Destornillador para tornillos de cabeza ranurada
- Destornillador dinamométrico
- SW0068



1. Retirar el casquillo (1).



2. Retirar la boquilla para conexión de mangueras (2).



Desmontaje

8.6.2 Desmontar la tapa superior de los engranajes

Pasos que deben haberse realizado previamente:

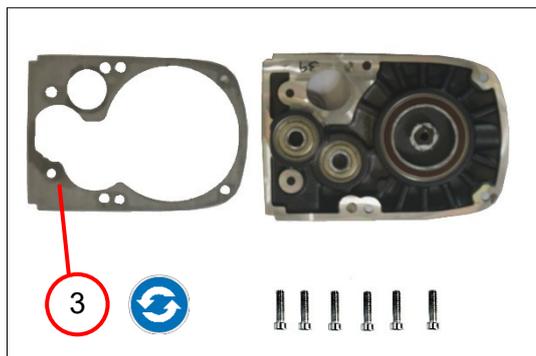
- Retirar las mitades de la carcasa

Herramientas:

- Torx T20
- Extractor interior
- Casquillo \varnothing interior 15 mm, \varnothing exterior 29 mm
- Punzón \varnothing 6 mm



1. Aflojar los seis tornillos (1).
2. Retirar la tapa de los engranajes (2).



3. Retirar la junta (3).

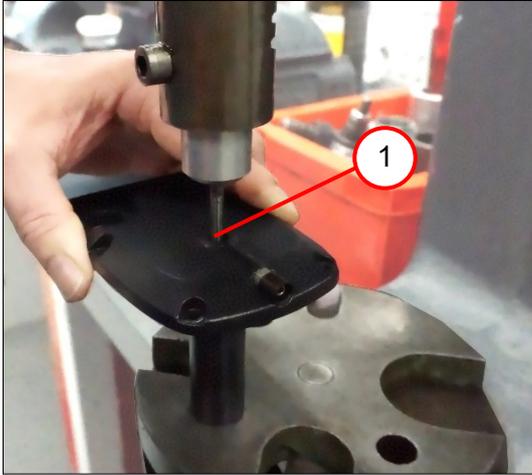


4. Retirar los dos rodillos rígidos de bolas (4).
5. Retirar el cojinete rígido de bolas (5).



Desmontaje

8.6.2 Desmontar la tapa superior de los engranajes



6. Sacar a presión la pieza de conexión (1).



7. Retirar los tres pasadores cilíndricos (2).



Desmontaje

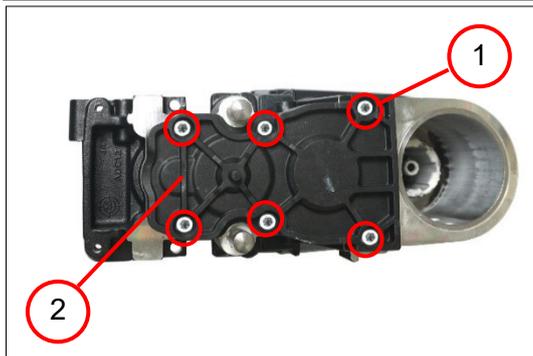
8.6.3 Retirar la tapa inferior de los engranajes

Pasos que deben haberse realizado previamente:

Retirar el motor

Herramientas:

- Torx T20



1. Aflojar los seis tornillos (1).
2. Retirar la tapa de los engranajes (2).



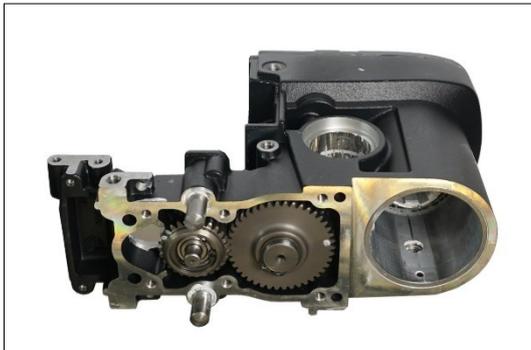
3. Retire la junta (3).
4. Retirar los dos pasadores cilíndricos (4).

**Desmontaje****8.6.4 Desmontaje del engranaje****Pasos que deben haberse realizado previamente:**

- Retirar el cable de red
- Desmontar la carcasa
- Desmontar el sistema electrónico
- Desmontar la base magnética
- Retirar el motor
- Retirar el eje del taladro
- Retirar el eje de avance

Herramientas:

- Véase los pasos que deben haberse completado previamente.

***i* Información**

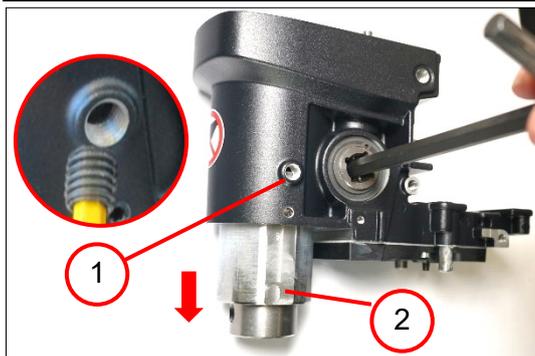
El engranaje se sustituye como módulo premontado.



8.7 Desmontar el eje del taladro

Herramientas:

- Llave Allen 8 mm, 4 mm, 5 mm
- Maza de goma
- SW0045



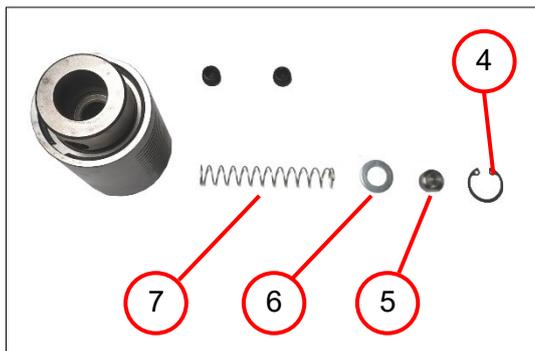
i Información

Calentar los tornillos con un secador de aire caliente, ya que estos se pegan con un líquido fijador de tornillos.

1. Aflojar los tornillos roscados (1).
2. Extender completamente el eje del taladro.
3. Retirar el eje del taladro (2).
4. Aflojar los dos tornillos roscados (3).



5. Retirar el anillo de retención (4).
6. Retirar el émbolo (5).
7. Retirar la arandela (6).
8. Retirar el resorte (7).





Desmontaje

8.7 Desmontar el eje del taladro



9. Retirar la junta (1).



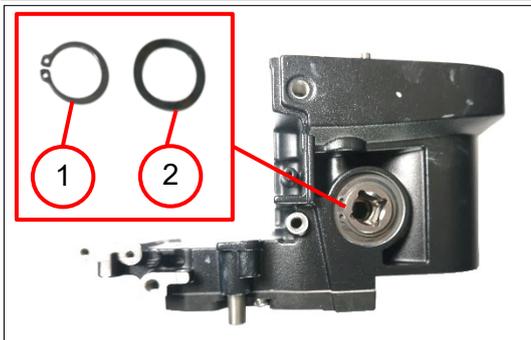
8.8 Desmontar el eje de avance

Pasos que deben haberse realizado previamente:

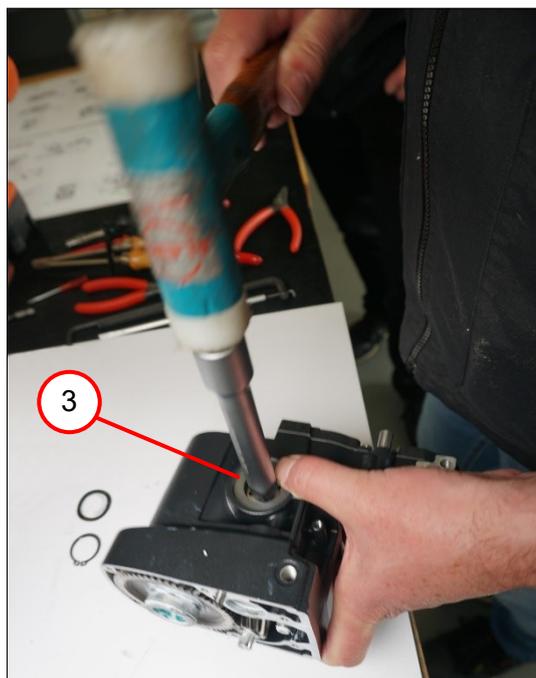
- Retirar el eje del taladro

Herramientas:

- Alicates de bloqueo
- Llave de vaso ½ pulgadas, cuadrada
- Maza de goma



1. Retirar el anillo de retención (1).
2. Retirar la arandela (2).

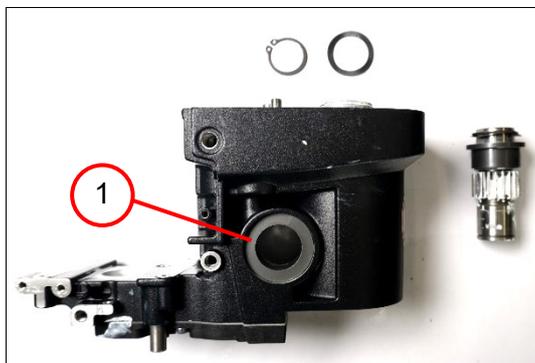


3. Retirar el eje de avance (3).

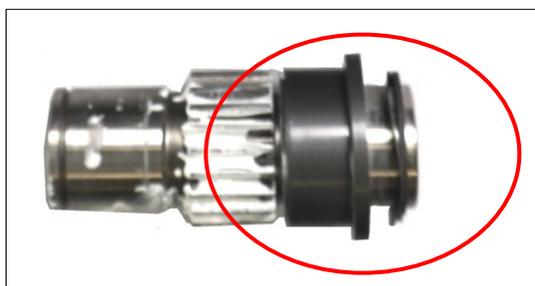


Desmontaje

8.8 Desmontar el eje de avance



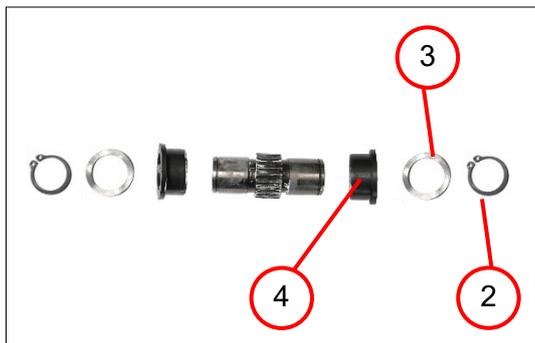
4. Retirar el manguito del cojinete (1).



5. Retirar el anillo de retención (2).

6. Retirar la arandela (3).

7. Retirar el manguito del cojinete (4).





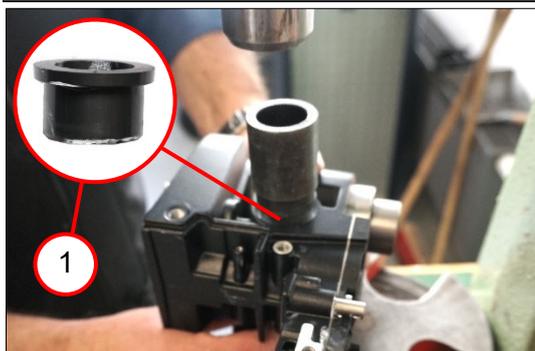
Montaje

9 Montaje

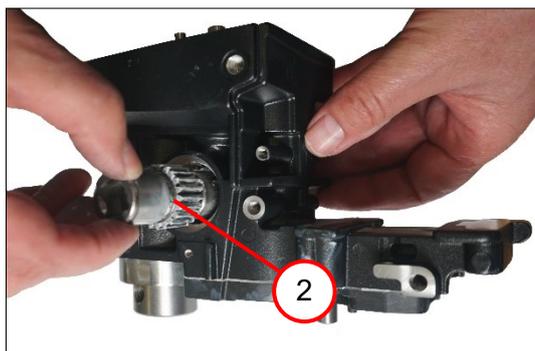
9.1 Montar el eje de avance

Herramientas:

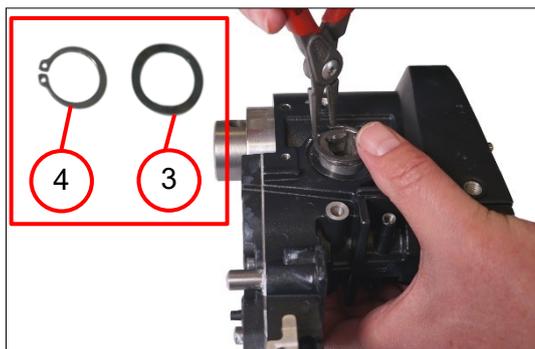
- Prensa mandrinadora
- Pinzas para circlips
- Casquillo \varnothing interior 22,3 mm, \varnothing exterior 33,7 mm



1. Introducir a presión el casquillo (1).



2. Engrasar el eje de avance.
3. Colocar el eje de avance (2).



4. Colocar la arandela (3).
5. Insertar el anillo de retención (4) a presión.
6. Repetir los pasos 1, 4 y 5 en el lado opuesto.

i Información

Insertar el anillo de retención a presión hasta que se oiga que ha encajado.



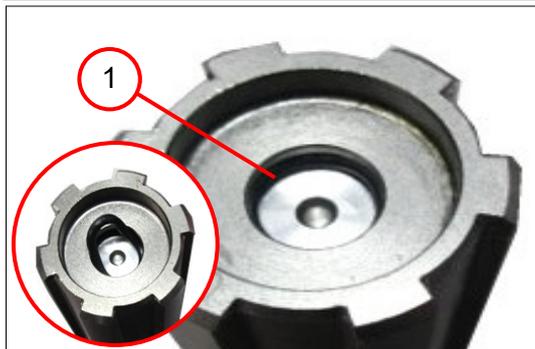
9.2 Montaje del eje del taladro

Pasos que deben haberse realizado previamente:

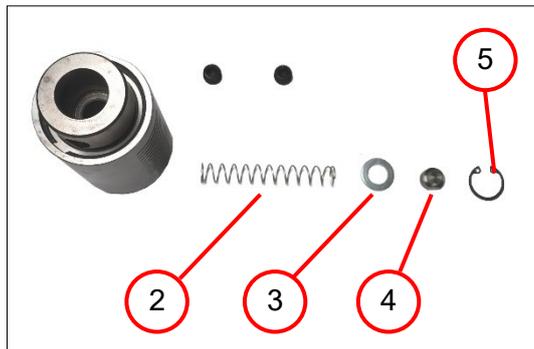
- Montar el eje de avance

Herramientas:

- SW0045
- Llave Allen 4 mm
- Pinzas para circlips



1. Coloque la junta (1).

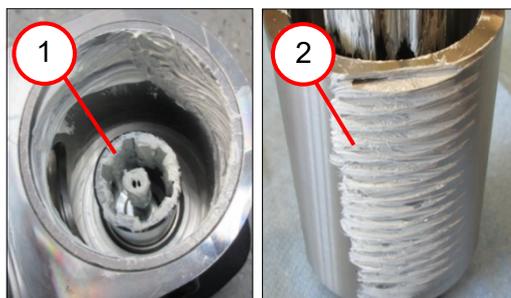


2. Colocar el resorte (2).
3. Colocar la arandela (3).
4. Colocar el émbolo (4).
5. Colocar el anillo de retención (5).



6. Apretar los tornillos roscados (6).

9.2 Montaje del eje del taladro

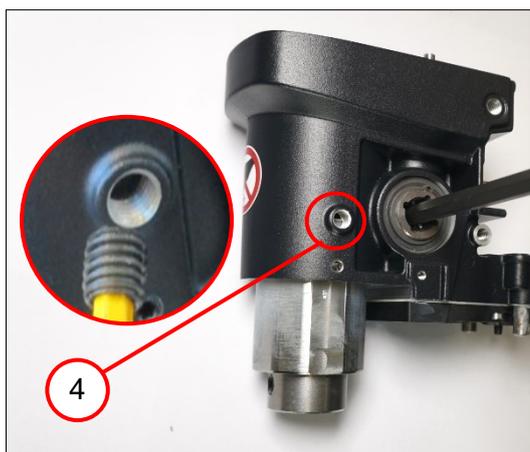


7. Engrasar el casquillo guía con tubo (1) y el dentado (2).

**i** Información

Tener en cuenta la posición del eje del taladro.

8. Colocar el eje del taladro (3).

**i** Información

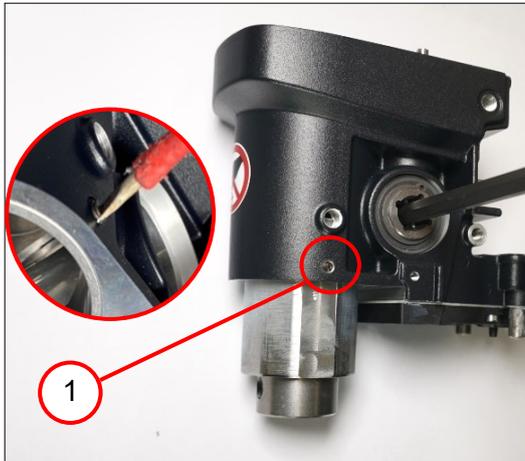
Humedecer el tornillo (4) prisionero con Loctite 270.

Apretar el tornillo prisionero con [2,0 Nm] y aflojarlo de nuevo 15°.



Montaje

9.2 Montaje del eje del taladro



i Información

Humedecer el tornillo prisionero con Loctite 270.

9. Apretar el tornillo prisionero (1) hasta que quede a ras de la superficie.





Montaje

9.3 Montar el engranaje

9.3.1 Colocar el engranaje



i Información

El engranaje se sustituye como módulo premontado.



Montaje

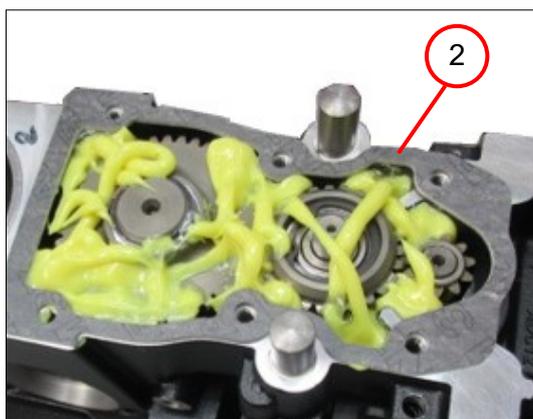
9.3.2 Colocar la tapa inferior de los engranajes

Herramientas:

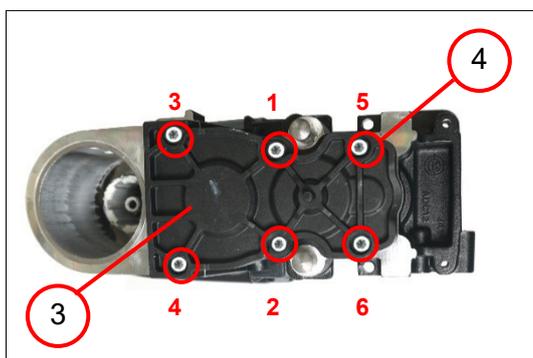
- Torx T20



1. Colocar los dos pasadores cilíndricos (1).



2. Engrasar el engranaje.
3. Coloque la junta (2).



4. Colocar la tapa de los engranajes (3).
5. Apretar los seis tornillos (4) [2,4 Nm].

i Información

Prestar atención a la secuencia de atornillado.

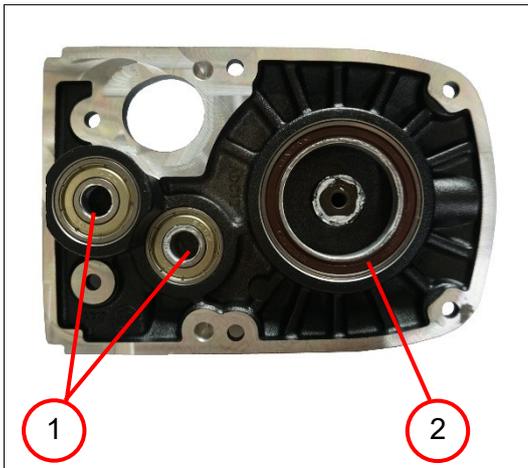


Montaje

9.3.3 Montar la tapa superior de los engranajes

Herramientas:

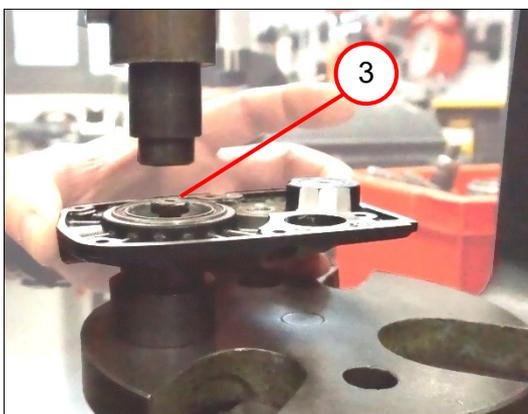
- Prensa mandrinadora
- Soporte \varnothing exterior 29 mm
- Casquillo \varnothing interior 16 mm, \varnothing exterior 22 mm
- Casquillo \varnothing interior 38 mm, \varnothing exterior 42 mm
- Casquillo \varnothing interior 15 mm, \varnothing exterior 29 mm



1. Insertar a presión los dos rodamientos rígidos de bolas (1).
2. Insertar el cojinete rígido de bolas (2) a presión.

i Información

Al insertar los rodamientos rígidos de bolas a presión, la tapa de los engranajes debe estar alineada paralelamente al soporte.

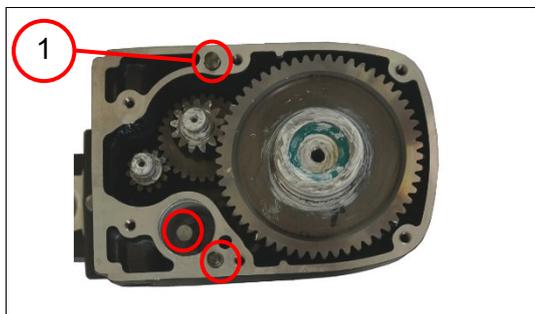


3. Insertar la pieza de conexión (3) a presión.

i Información

Al insertar los rodamientos rígidos de bolas a presión, la tapa de los engranajes debe estar alineada paralelamente al soporte.



Montaje**9.3.3 Montar la tapa superior de los engranajes**

4. Colocar los tres pasadores cilíndricos (1).



5. Engrasar el eje guía.

6. Colocar el eje guía.

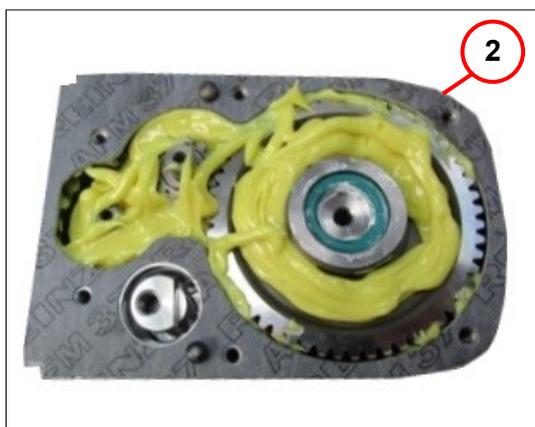
7. Colocar el anillo de retención.

 Información

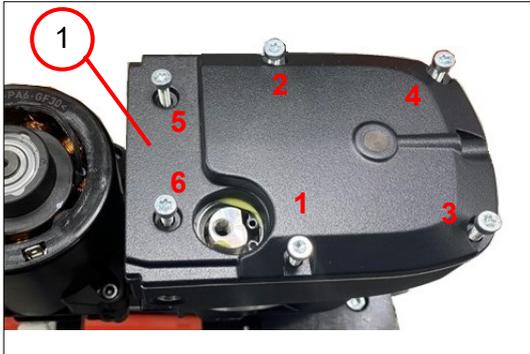
Tener en cuenta la posición del anillo de retención.



8. Engrasar el engranaje.



9. Coloque la junta (2).

**Montaje****9.3.3 Montar la tapa superior de los engranajes**

10. Colocar la tapa de los engranajes (1).
11. Apretar los seis tornillos [3,4 Nm].

 Información

Prestar atención a la secuencia de atornillado.



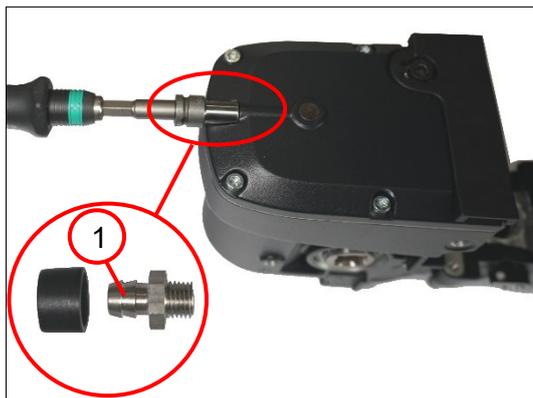
9.3.4 Colocar la boquilla para conexión de mangueras

Herramientas:

- Destornillador dinamométrico
- SW0068



1. Colocar y atornillar la boquilla para conexión de mangueras (1).



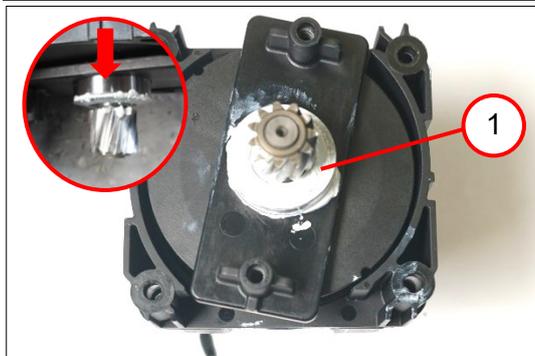
2. Colocar el casquillo (2)



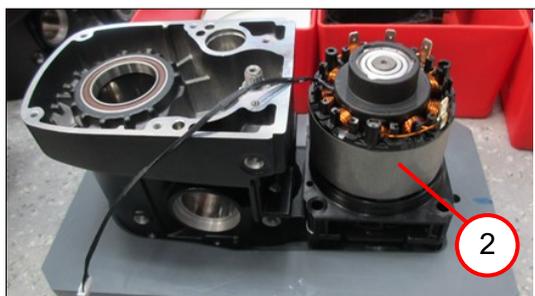
9.4 Colocar el motor

Herramientas:

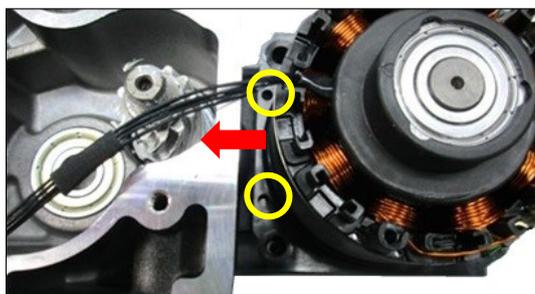
- Torx T20



1. Colocar la junta tórica (1) en el lado del rodamiento.

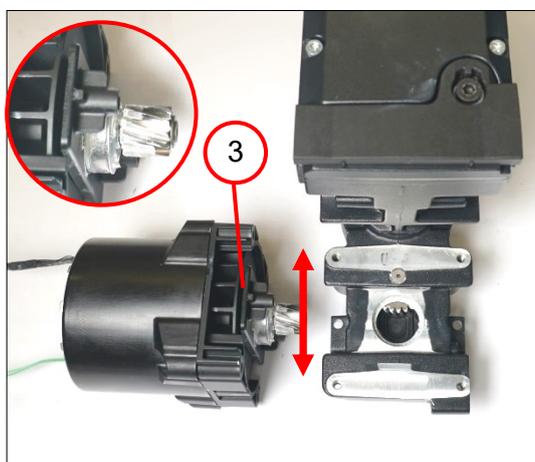


2. Coloque el motor (2).



i Información

Los taladros apuntan hacia la carcasa de los engranajes



i Información

La placa de soporte (3) debe estar alineada longitudinalmente con la carcasa de los engranajes.

Montaje

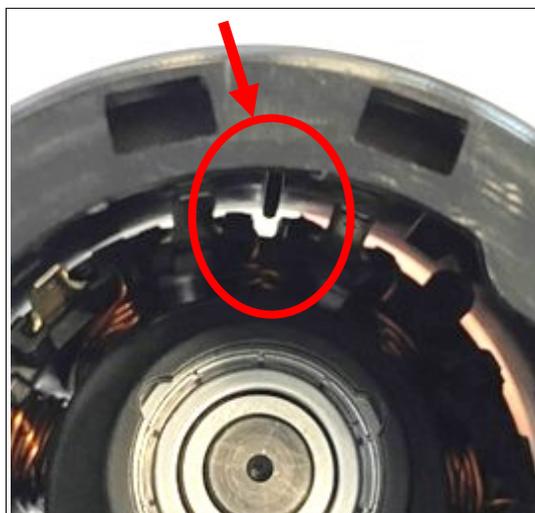
9.4 Colocar el motor



3. Colocar la carcasa del motor (1)
4. Apretar los cuatro tornillos (2) [2,4 Nm].

i Información

No aplastar el cable del motor.

**i** Información

Alinear la carcasa del motor con la ranura del motor.

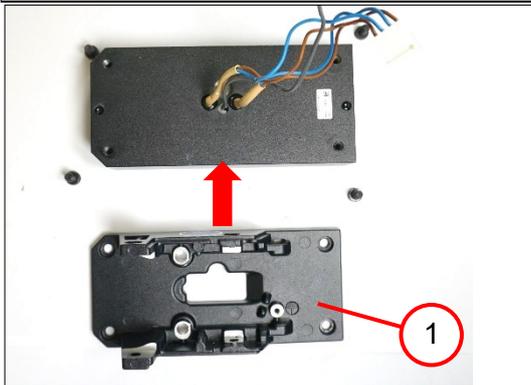


5. Apretar los dos tornillos (3) [2,4 Nm].

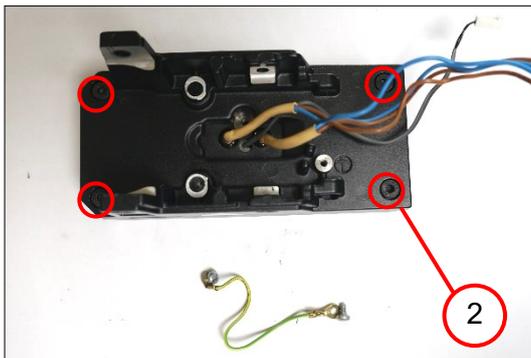
9.5 Colocar la base magnética

Herramientas:

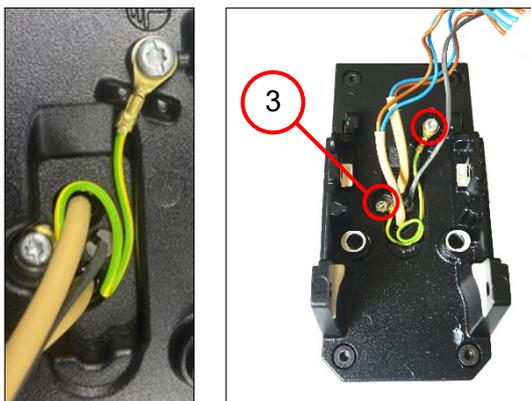
- Torx T20
- Llave Allen 4 mm



1. Colocar el bastidor (1)

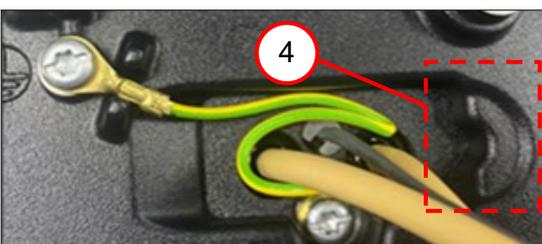


2. Apretar los cuatro tornillos (2) [8,0 Nm].



3. Colocar el cable.

4. Apretar los dos tornillos (3) [1,5 Nm].



Información

Esta zona (4) debe quedar libre.

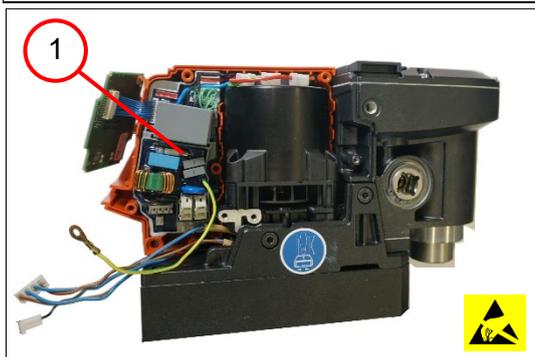
9.6 Colocar el sistema electrónico

Pasos que deben haberse realizado previamente:

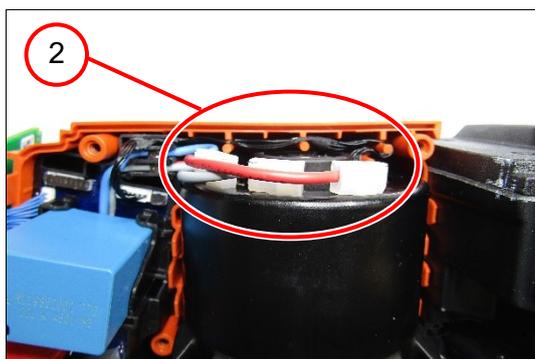
- Colocar una mitad de la carcasa

Herramientas:

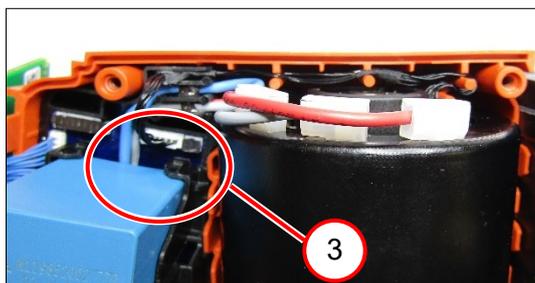
- Torx T20
- Ayuda para montaje SW0045



1. Colocar una mitad de la carcasa.
2. Colocar el sistema electrónico (1).



3. Conectar el cable (2) según el esquema de conexiones.



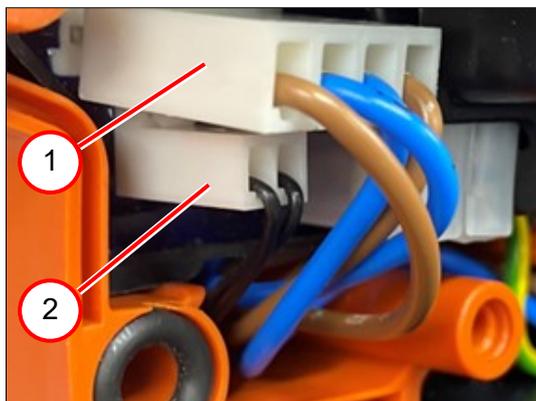
4. Conectar el cable (3) según el esquema de conexiones.

i Información

Colocar el cable (4) en las guías.



9.6 Colocar el sistema electrónico

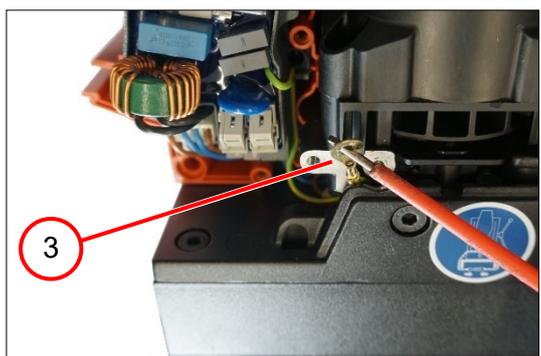


5. Conectar el cable (1) según el esquema de conexiones.

6. Conectar el cable (2) según el esquema de conexiones.

i Información

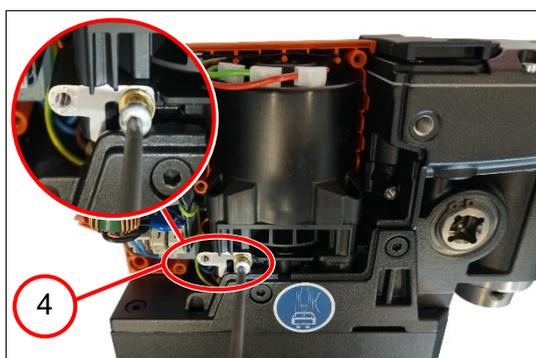
Colocar los cables en las guías.



7. Colocar el cable (3).

i Información

Colocar los cables en las guías.



8. Apretar el tornillo (4).



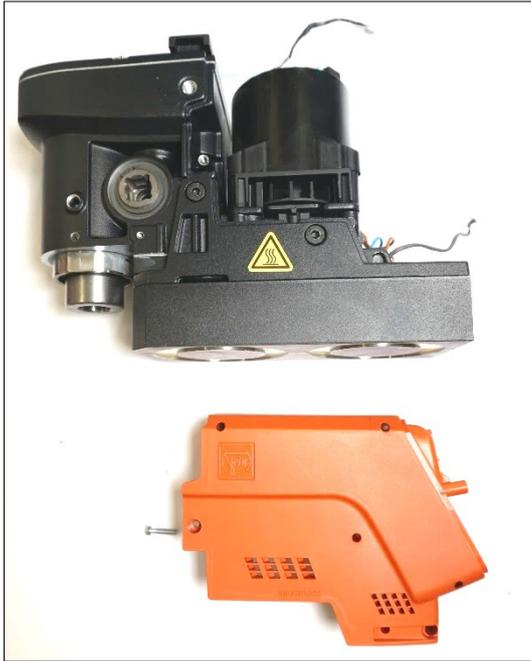
Montaje

9.7 Montaje de la carcasa

9.7.1 Colocar las mitades de la carcasa

Herramientas:

- Torx T20



1. Colocar la mitad de la carcasa (1).
2. Apretar el tornillo (2) [2,4 Nm].



Montaje

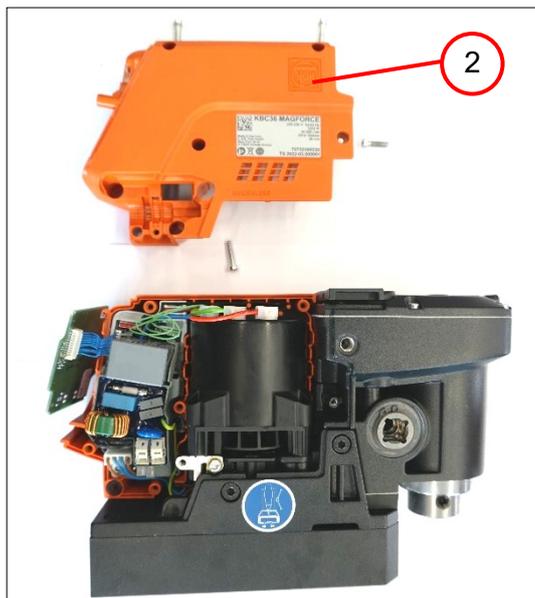
9.7.1 Colocar las mitades de la carcasa

Herramientas:

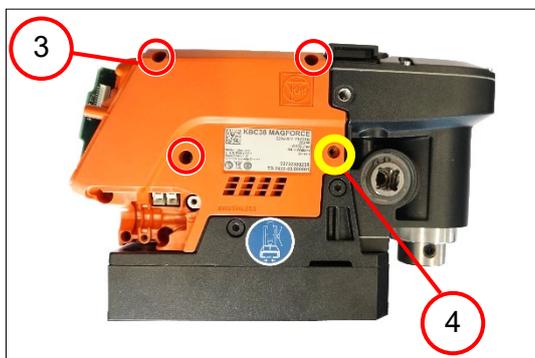
- Torx T20
- Ayuda para montaje SW0045



3. Colocar la junta tórica (1).



4. Colocar la mitad de la carcasa (2).



5. Apretar los tres tornillos (3) [2,4 Nm].

6. Apretar el tornillo (4) [2,4 Nm].



Montaje

9.7.2 Colocar el panel de mando

Herramientas:

- Torx T20



1. Colocar el sistema electrónico (1).



2. Colocar el inserto de interruptor (2).
3. Colocar la tapa (3).



4. Apretar los dos tornillos (4) [2,4 Nm].

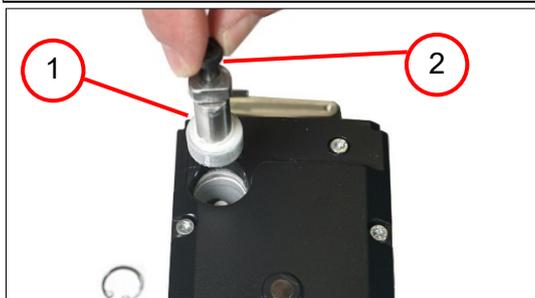


Montaje

9.7.3 Colocar la empuñadura

Herramientas:

- Torx T 20



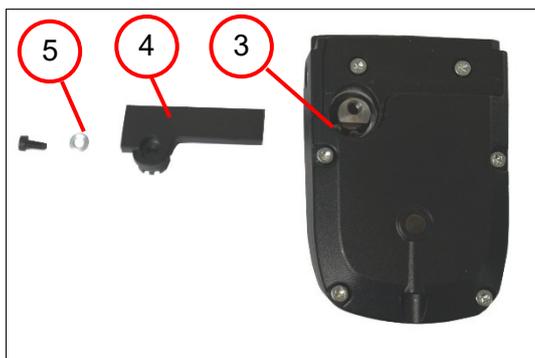
1. Engrasar el eje guía.
2. Colocar el eje guía (1) con ayuda del tornillo (2).



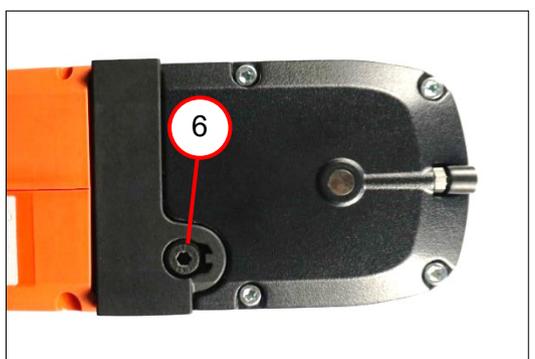
3. Colocar el anillo de retención (3).

i Información

Tener en cuenta la posición del anillo de retención.



4. Colocar la empuñadura (4).
5. Colocar la arandela (5).



6. Apretar el tornillo (6) [8,0 Nm].

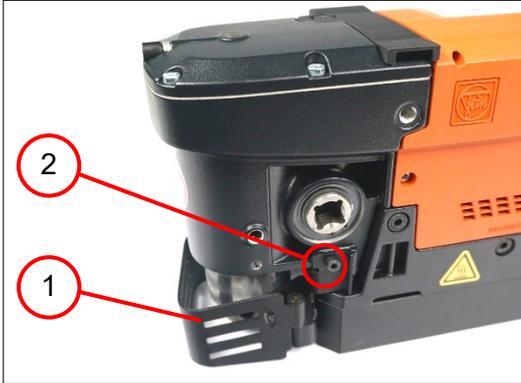


Montaje

9.7.4 Montar rejilla de protección

Herramientas:

- Llave Allen 3 mm



1. Colocar la rejilla de protección (1).
2. Apretar el tornillo (2).



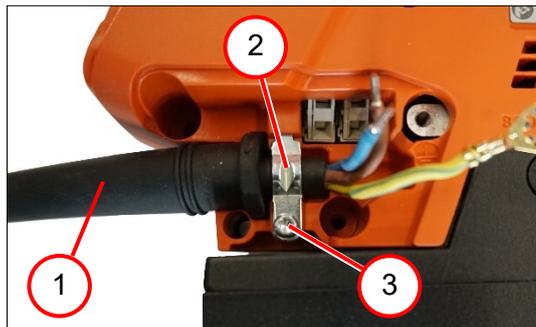


Montaje

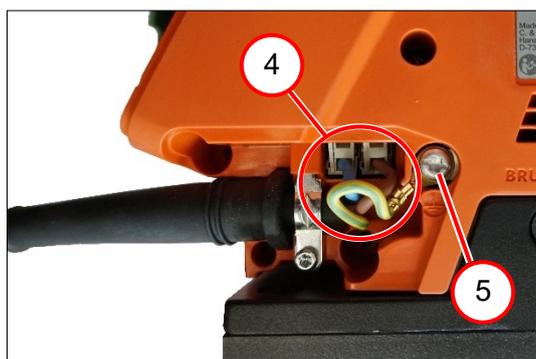
9.8 Colocar el cable de red

Herramientas:

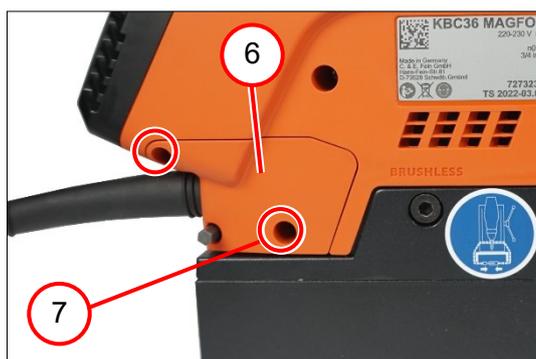
- Torx T15
- Torx T20
- Destornillador para tornillos de cabeza ranurada



1. Colocar el cable de red (1).
2. Colocar el puente del sujetacables (2).
3. Apretar el tornillo (3) [1,5 Nm].



4. Conectar el cable (4) según el esquema de conexiones.
5. Apretar el tornillo (5) [2,0 Nm].



6. Colocar la tapa (6).
7. Apretar los dos tornillos (7) [2,6 Nm].





10 Comprobación tras reparación

Tras los procedimientos de reparación y mantenimiento, se debe realizar siempre una inspección visual y una comprobación del funcionamiento, así como una comprobación profesional de la seguridad eléctrica. Se deben cumplir las normas y los requisitos legales vigentes en cada país.

Para este tipo de máquina se recomiendan las siguientes comprobaciones mínimas:

	Siempre:	Inspección visual
		Comprobar la velocidad
		Comprobar el funcionamiento del refrigerante
		Realizar una perforación de prueba en metal
Máquinas eléctricas:		Inspección de seguridad del sistema eléctrico
Máquinas con imán:		Comprobar la fuerza de sujeción magnética
Bloqueo de puesta en marcha involuntaria disponible:		Comprobar el bloqueo de puesta en marcha involuntaria





Etiquetado obligatorio

11 Etiquetado obligatorio



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	Placa identificadora (1)
	Superficie caliente; cinturón de seguridad (2)



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	Piezas giratorias (3)
--	-----------------------



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

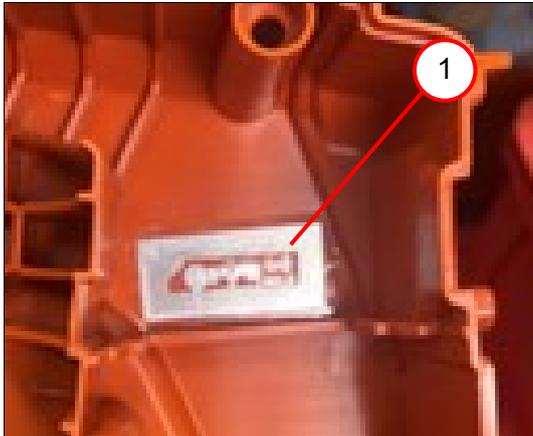
	Fuerza de retención magnética (4)
--	-----------------------------------





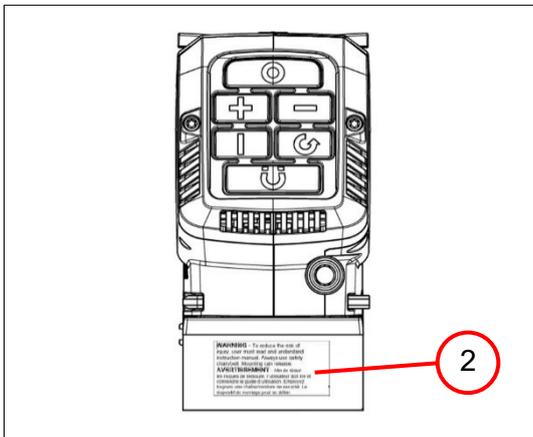
Etiquetado obligatorio

11 Etiquetado obligatorio



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	<p>Chip RFID (1)</p>
--	----------------------



JMC MAGFORCE 90

<p>WARNING - To reduce the risk of injury, user must read and understand instruction manual. Always use safety chain/belt. Mounting can release.</p> <p>AVERTISSEMENT Afin de réduire les risques de blessure, l'utilisateur doit lire et comprendre le guide d'utilisation. Employez toujours une chaîne/cinture de sécurité. Le dispositif de montage peut se défaire.</p>	<p>Placa indicadora (2)</p>
--	-----------------------------

