



**Valable pour :**

KBC 36 MAGFORCE, JMC MAGFORCE 90



## Types de machine décrits

## Sommaire

1	Types de machine décrits.....	4
2	Caractéristiques techniques .....	5
3	Symboles utilisés.....	6
4	Remarques et prescriptions.....	7
5	Consignes de sécurité .....	8
6	Outils, lubrifiants et adjuvants requis .....	10
6.1	Outils standard .....	10
6.2	Outils spéciaux.....	10
6.3	Lubrifiants et adjuvants requis .....	10
7	Possibilités de test et de diagnostic .....	11
8	Démontage.....	12
8.1	Retirer le câble d'alimentation .....	12
8.2	Démonter le carter.....	13
8.2.1	Retirer la grille de protection.....	13
8.2.2	Retirer la poignée.....	14
8.2.3	Retirer le panneau de commande .....	15
8.2.4	Retirer les moitiés du carter.....	16
8.3	Retirer la platine électronique .....	18
8.4	Retirer le pied magnétique .....	20
8.5	Retirer le moteur .....	22
8.6	Démonter l'engrenage.....	23
8.6.1	Retirer l'embout à olive.....	23
8.6.2	Démonter le couvercle de l'engrenage en haut .....	24
8.6.3	Retirer le couvercle de l'engrenage en bas .....	26
8.6.4	Retirer l'engrenage.....	27
8.7	Démonter l'arbre de perçage .....	28
8.8	Démonter l'arbre d'avance .....	30
9	Montage .....	32
9.1	Monter l'arbre d'avance .....	32
9.2	Monter l'arbre de perçage .....	33
9.3	Monter l'engrenage .....	36
9.3.1	Placer l'engrenage .....	36





Types de machine décrits

9.3.2 Placer le couvercle de l'engrenage en bas .....37

9.3.3 Monter le couvercle de l'engrenage en haut.....38

9.3.4 Placer l'embout à olive .....41

9.4 Mettre en place le moteur.....42

9.5 Placer le pied magnétique .....44

9.6 Placer la platine électronique .....45

9.7 Monter le carter .....47

9.7.1 Mettre les moitiés du carter en place.....47

9.7.2 Placer le panneau de commande .....49

9.7.3 Placer la poignée .....50

9.7.4 Monter la grille de protection .....51

9.8 Mettre en place le câble d'alimentation.....52

10 Contrôle après réparation.....53

11 Étiquetage obligatoire.....54



**Types de machine décrits****1 Types de machine décrits**

Les présentes consignes de réparation s'appliquent aux types de machines suivants :

Type de machine	Référence
<b>KBC 36 MAGFORCE</b>	7 273 23 ... .
<b>JMC MAGFORCE 90</b>	7 273 23 ... .



**Caractéristiques techniques****2 Caractéristiques techniques****Caractéristiques techniques**

Vous trouverez toutes les caractéristiques techniques dans les instructions de service de chaque machine.

**Outils spéciaux**

Vous trouverez le catalogue des outils spéciaux dans le système d'information électronique de FEIN.

**Lubrifiants et adjuvants**

Vous trouverez le catalogue des lubrifiants dans le système d'information électronique de FEIN.

**Listes de pièces de rechange**

Vous trouverez les listes de pièces de rechange et les vues éclatées sur Internet dans notre catalogue de pièces de rechange accessible via le site Web de FEIN.

**Schéma de connexion**

Vous trouverez le schéma de connexion dans le système d'information électronique de FEIN.

**Documents requis pour la poursuite des travaux de réparation**

- Catalogue des lubrifiants FEIN
- Catalogue des outils spéciaux FEIN
- Toutes les communications de services pertinentes





## Symboles utilisés

## 3 Symboles utilisés

	Indique les mesures à prendre pour éviter les risques de blessure.
	Attention : risque d'écrasement.
	Attention : risque de coupure.
	Signal d'avertissement DES indiquant les organes et les éléments soumis à des décharges électrostatiques.
	Indique des informations ou instructions à suivre. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des dommages et dysfonctionnements.
	Lire les instructions de service.
	Après le démontage, cette pièce de rechange doit toujours être remplacée.
	Indique des informations ou instructions susceptibles de vous aider à mieux comprendre et à utiliser le produit plus efficacement.
	Partie de l'interface de navigation.





## Remarques et prescriptions

### 4 Remarques et prescriptions

#### Remarque

Les présentes instructions sont exclusivement destinées au personnel techniquement qualifié. Une formation en mécanique et en électricité est nécessaire.

**Utiliser exclusivement les pièces de rechange d'origine FEIN !**



Lire les instructions de service du produit avant toute réparation.

#### Prescriptions

Seuls les électriciens qualifiés sont habilités à réparer, entretenir et inspecter les outils électroportatifs en raison des risques graves auxquels s'expose l'utilisateur en cas de réparation non conforme.

**Pour les pays autres que l'Allemagne, il convient d'observer les prescriptions nationales en vigueur !**

Après les réparations, observer les prescriptions conformément à la norme **DIN VDE 0701-0702**.

Observer les prescriptions de prévention des accidents lors de la mise en service.

L'utilisation conforme à l'emploi prévu est régie par la Loi sur la sécurité des machines et des produits.

#### Clause de non-responsabilité

Le contenu de la présente documentation a été soigneusement vérifié et élaboré en toute bonne foi. La société C. & E. Fein GmbH décline toute responsabilité quant à l'exhaustivité, l'actualité, la qualité et l'exactitude des informations fournies.

Tout recours en responsabilité à l'encontre de la société C. & E. Fein GmbH portant sur des dommages matériels ou immatériels causés par l'utilisation ou la non-utilisation des informations fournies ou par l'utilisation d'informations incorrectes ou incomplètes est exclu. Par principe, les prétentions fondées sur un acte de négligence grave ou une faute intentionnelle sont exclues.





## Consignes de sécurité

## 5 Consignes de sécurité

### 5.1 Structure



#### Mot indicateur de la classification de risques !

Nature et origine du risque.

Conséquences possibles.

Mesures à prendre pour éviter ce risque.

### 5.2 Classification des risques

#### Avertissement

Cet avertissement indique une situation dangereuse. Si la situation n'est pas évitée, des blessures graves ou mortelles pourraient s'ensuivre.



#### Avertissement !

Nature et origine du risque.

Conséquences possibles.

Mesures à prendre pour éviter ce risque.

#### Attention

Cet avertissement indique une situation potentiellement dangereuse. Si la situation n'est pas évitée, des blessures légères ou mineures pourraient s'ensuivre. Peut également être utilisé comme avertissement contre les dommages matériels.



#### Attention !

Nature et origine du risque.

Conséquences possibles.

Mesures à prendre pour éviter ce risque.





## Consignes de sécurité

### Remarque

Indique une situation potentiellement dangereuse. Si la situation n'est pas évitée, le produit ou un élément se trouvant à proximité peut être endommagé.



### Remarque !

Nature et origine du risque.

Dommages causés au produit ou à son environnement.

Mesures à prendre pour éviter ce risque.

## 5.3 Information

Indique des informations ou instructions susceptibles de vous aider à mieux comprendre et à utiliser le produit plus efficacement.



### Information

Conseil d'utilisation

## 5.4 Protection contre les décharges électrostatiques

Dommages causés par une charge électrostatique.

En cas de non-respect des prescriptions de sécurité relatives à la protection contre les décharges électrostatiques, le système électronique peut être endommagé.

Réaliser les travaux de montage et de démontage sur le système électronique exclusivement sur un lieu de travail protégé contre les décharges électrostatiques.



### Décharges électrostatiques

Prévention des défaillances électroniques





## Outils, lubrifiants et adjuvants requis

## 6 Outils, lubrifiants et adjuvants requis

### 6.1 Outils standard

Torx	T15
Torx	T20
Pince à circlips	
Tournevis plat	
Clé Allen	3 mm, 4 mm, 5 mm, 8 mm
Extracteur interne	
Tournevis à cliquet	
Clé à douille	½ pouce carrée
Douille	∅ intérieur 15 mm, ∅ extérieur 29 mm
Douille	∅ intérieur 16 mm, ∅ extérieur 22 mm
Douille	∅ intérieur 22,3 mm, ∅ extérieur 33,7 mm
Douille	∅ intérieur 38 mm, ∅ extérieur 42 mm
Décapeur thermique	

### 6.2 Outils spéciaux

Aide au montage	SW0045
Aide au montage* (*pour retirer l'embout à olive)	SW0068

### 6.3 Lubrifiants et adjuvants requis

Graisse	SM0020	45 g	Engrenage en haut
Graisse	SM0020	12 g	Engrenage en bas
Graisse	SM0016	non indiqué	Arbre d'avance, denture, arbre de perçage, arbre de guidage
Frein filet	Loctite 270	non indiqué	Vis, tiges filetées



**Possibilités de test et de diagnostic****7 Possibilités de test et de diagnostic****Données de contrôle**

Vous trouverez les paramètres admissibles pour la machine dans le système d'information électronique de FEIN.

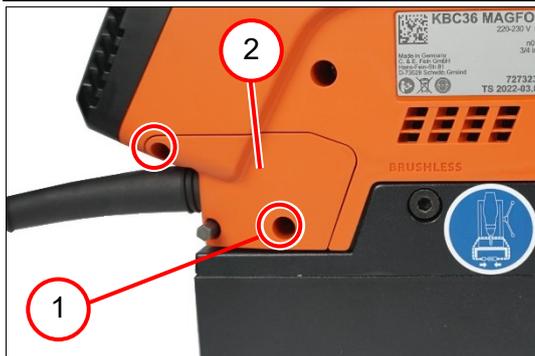


## 8 Démontage

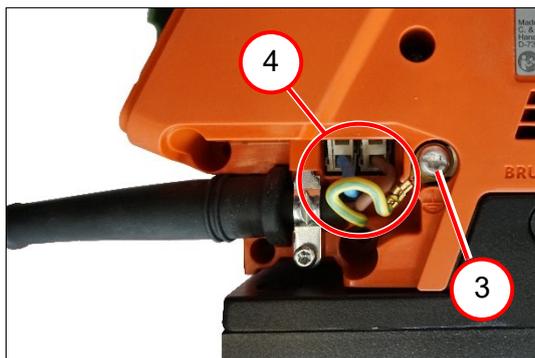
### 8.1 Retirer le câble d'alimentation

**Outils :**

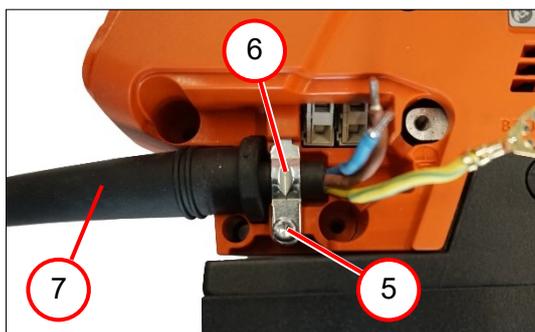
- Torx T15
- Torx T20



1. Retirer les deux vis (1).
2. Retirer le couvercle (2).



3. Dévisser la vis (3).
4. Retirer les câbles (4).



5. Dévisser la vis (5).
6. Retirer le serre-câble (6).
7. Retirer le câble d'alimentation (7).

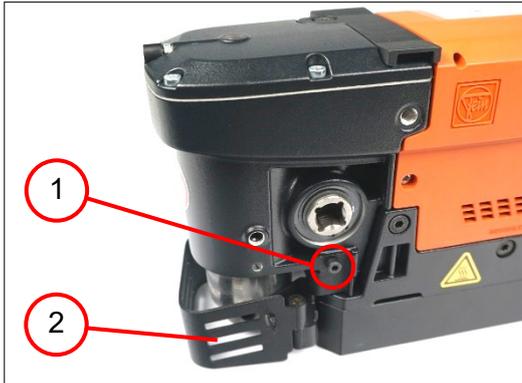


## 8.2 Démontez le carter

### 8.2.1 Retirez la grille de protection

**Outils :**

- Clé Allen 3 mm



1. Dévissez la vis (1).
2. Retirez la grille de protection (2).



## 8.2.2 Retirer la poignée

## Outils :

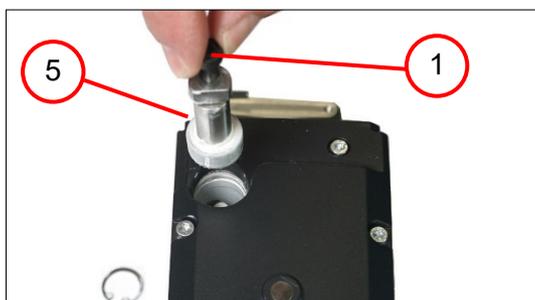
- Clé Allen 5 mm
- Pince à circlips



1. Dévisser la vis (1).



2. Retirer la rondelle (2).  
3. Retirer la poignée (3).  
4. Retirer le circlip (4).



5. Retirer l'arbre de guidage (5) à l'aide de la vis (1).

## Démontage

## 8.2.3 Retirer le panneau de commande

## Outils :

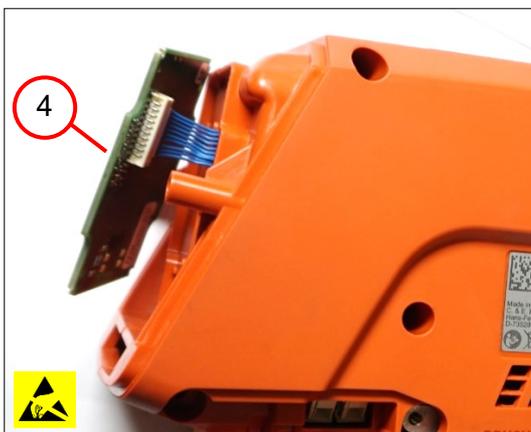
- Torx T20



1. Dévisser les deux vis (1).



2. Retirer le couvercle (2).
3. Retirer l'insert d'interrupteur (3).



4. Retirer la platine électronique (4).

## Démontage

## 8.2.4 Retirer les moitiés du carter

## Étapes à accomplir :

- Retirer la grille de protection
- Retirer la poignée
- Retirer le panneau de commande
- Retirer le câble d'alimentation

## Outils :

- Torx T20
- Tournevis plat



1. Dévisser les quatre vis (1).
2. Retirer la moitié du carter (2).

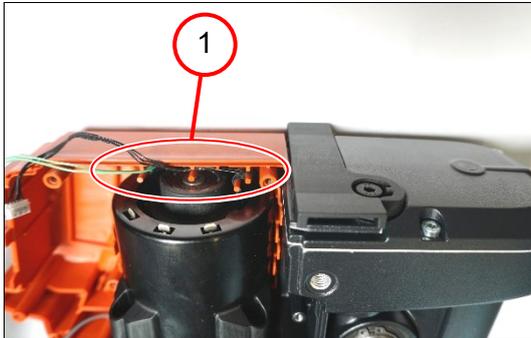
**i** Information

Lors du remplacement de la moitié du carter, la nouvelle puce RFID doit être enregistrée.



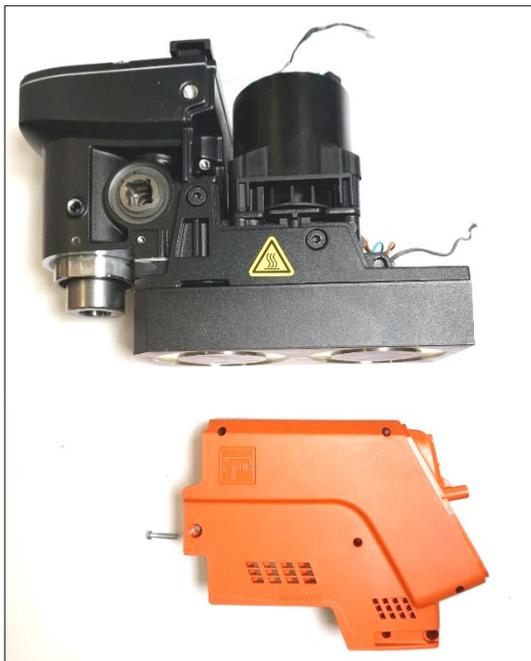
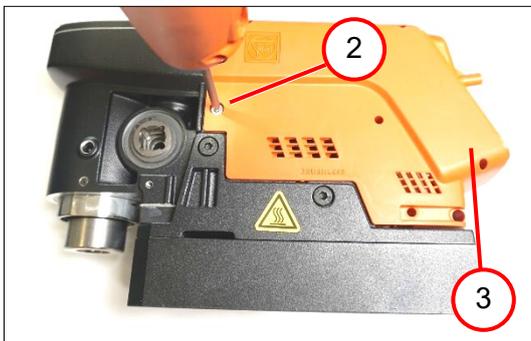
3. Retirer la bague d'étanchéité (3).

## 8.2.4 Retirer les moitiés du carter

**i** Information

Avant de retirer la moitié du carter, retirer d'abord la platine électronique.

1. Retirer le câble (1) du guide.
2. Dévisser la vis (2).
3. Retirer la moitié du carter (3).



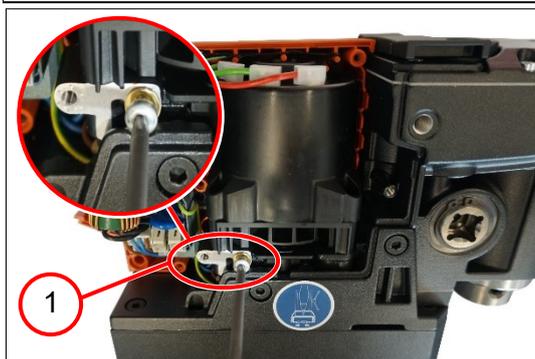
### 8.3 Retirer la platine électronique

**Étapes à accomplir :**

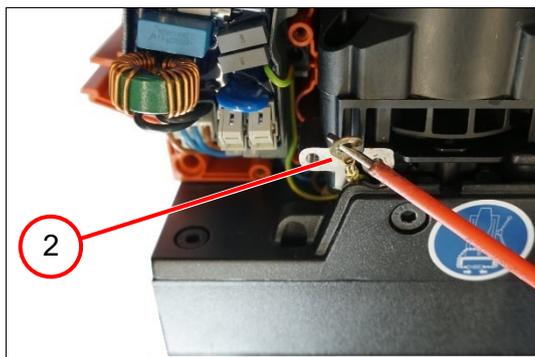
- Retirer la moitié du carter

**Outils :**

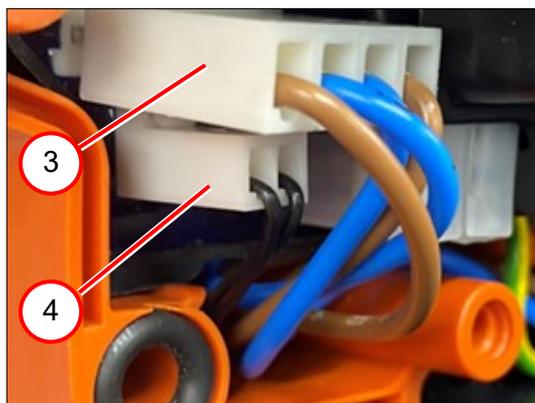
- Torx T20
- Aide au montage SW0045



1. Dévisser la vis (1).

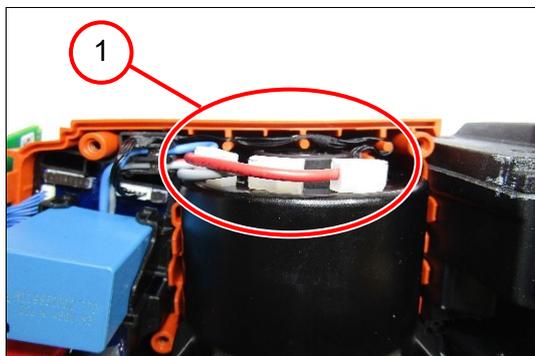


2. Retirer le câble (2).



3. Débrancher les connecteurs (3).
4. Débrancher les connecteurs (4).

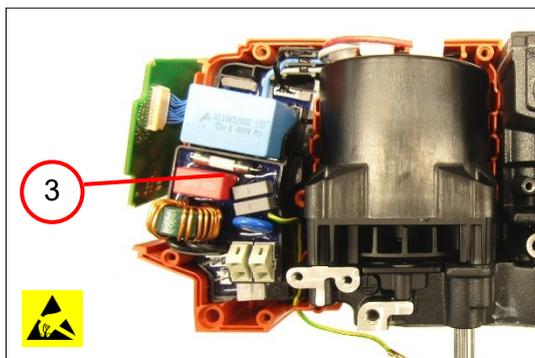
## 8.3 Retirer la platine électronique



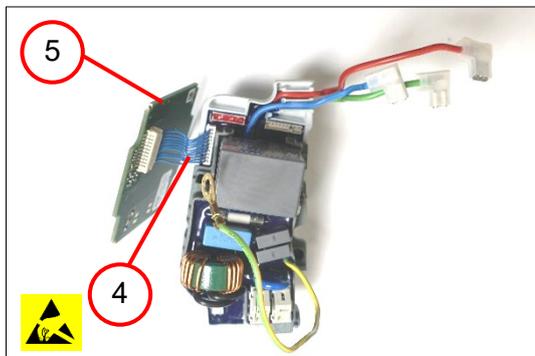
5. Débrancher les connecteurs (1).



6. Débrancher le connecteur (2).



7. Retirer la platine électronique (3) du carter.



8. Retirer le câble (4).

9. Retirer la platine (5).

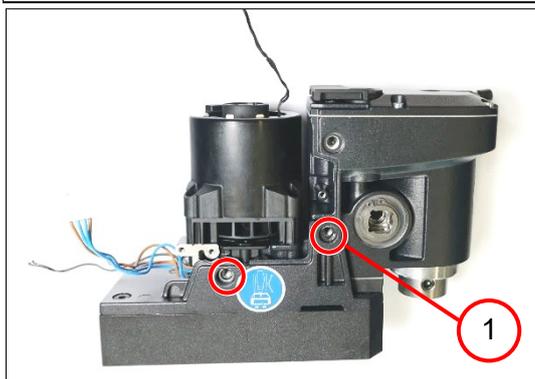
## 8.4 Retirer le pied magnétique

### Étapes à accomplir :

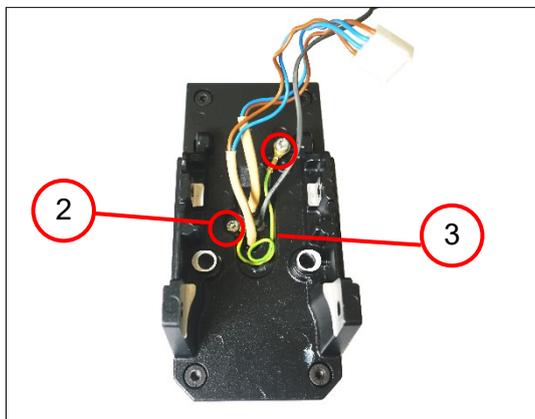
- Retirer la platine électronique

### Outils :

- Torx T20
- Clé Allen 4 mm



1. Dévisser les deux vis (1).
2. Répéter l'étape 1 de l'autre côté.

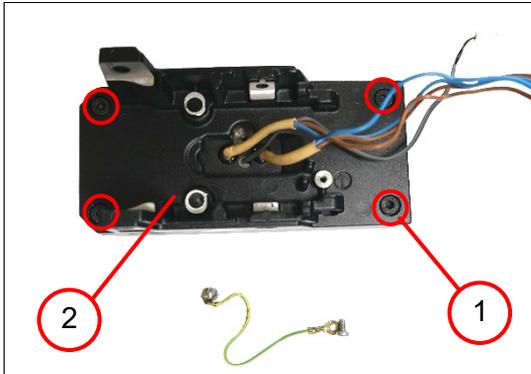


3. Dévisser les deux vis (2).
4. Retirer le câble (3).

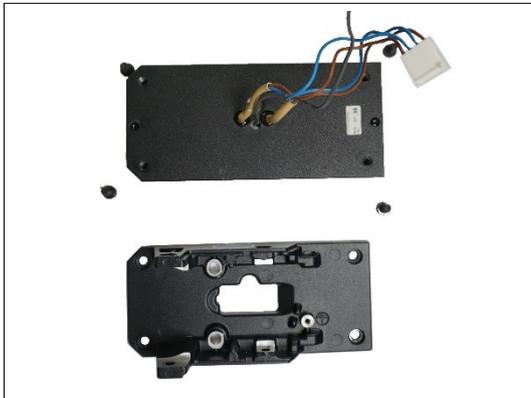


## Démontage

### 8.4 Retirer le pied magnétique



5. Dévisser les quatre vis (1).
6. Enlever le cadre (2).



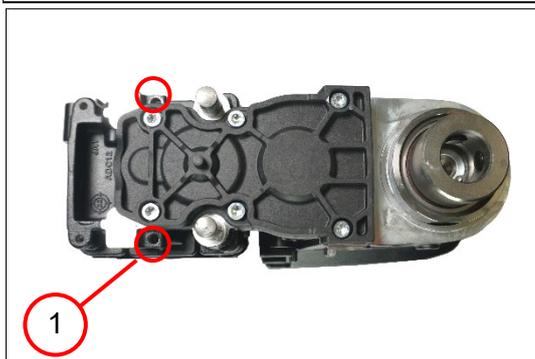
## 8.5 Retirer le moteur

### Étapes à accomplir :

- Retirer le pied magnétique

### Outils :

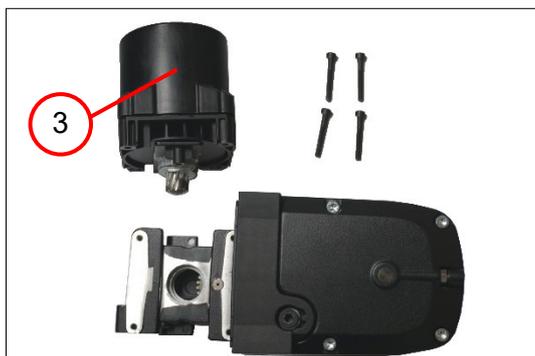
- Clé Allen 3 mm
- Torx T20



1. Dévisser les deux vis (1).



2. Dévisser les quatre vis (2).



3. Retirer le moteur (3).

## 8.6 Démonter l'engrenage

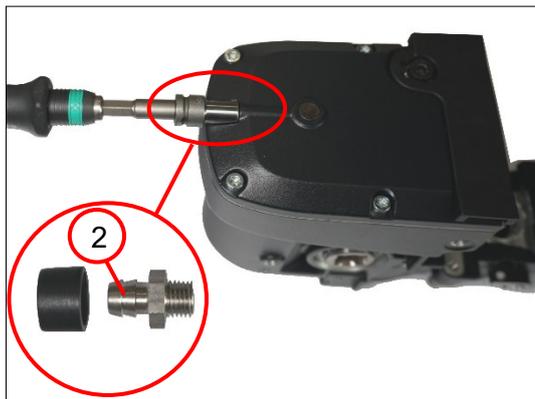
### 8.6.1 Retirer l'embout à olive

**Outils :**

- Tournevis plat
- Tournevis à cliquet
- SW0068



1. Retirer la douille (1).



2. Retirer l'embout à olive (2).

## 8.6.2 Démontez le couvercle de l'engrenage en haut

## Étapes à accomplir :

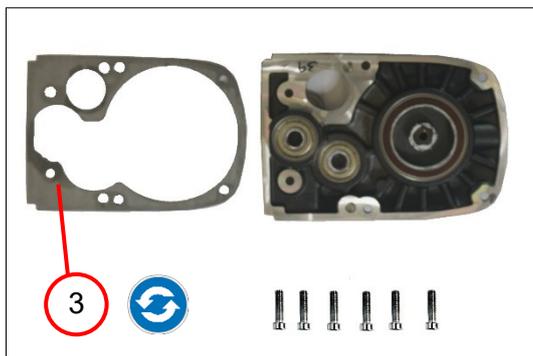
- Retirer les moitiés du carter

## Outils :

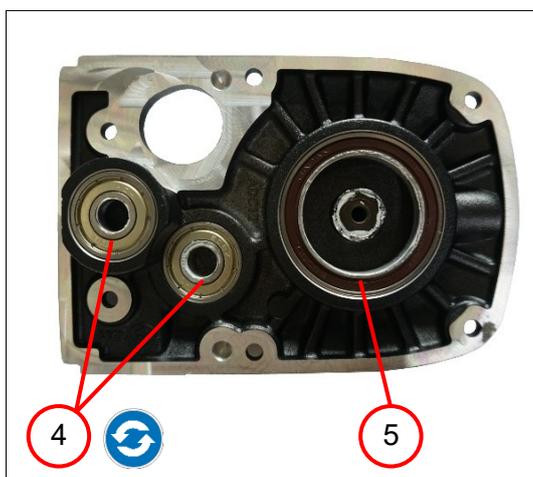
- Torx T20
- Extracteur interne
- Douille  $\varnothing$  intérieur 15 mm,  $\varnothing$  extérieur 29 mm
- Poinçon  $\varnothing$  6 mm



1. Dévisser les six vis (1).
2. Retirer le couvercle de l'engrenage (2).

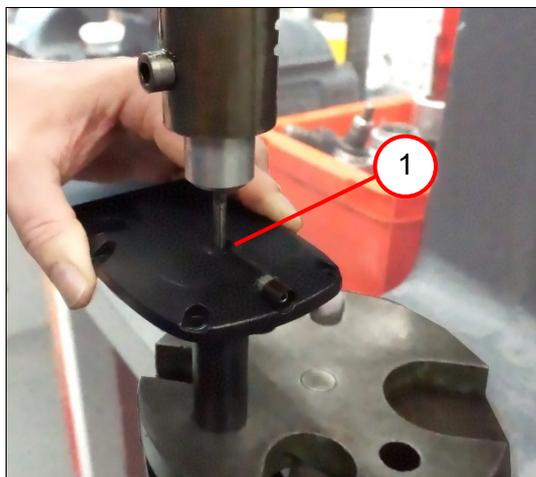


3. Retirer le joint (3).

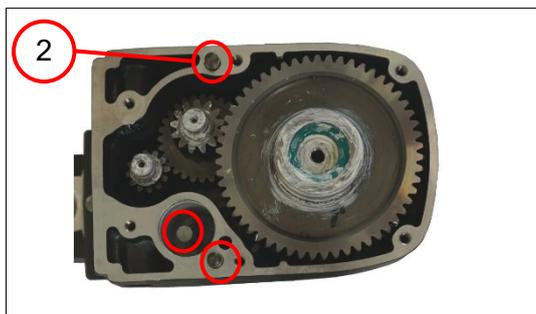


4. Retirer les deux roulements à billes (4).
5. Retirer le roulement à billes (5).

## 8.6.2 Démontez le couvercle de l'engrenage en haut



6. Chasser le raccord (6).



7. Retirer les trois goupilles cylindriques (2).

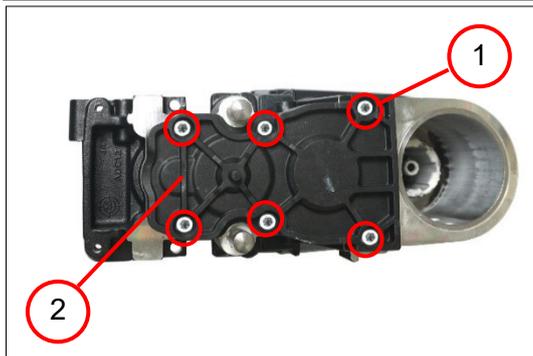
## 8.6.3 Retirer le couvercle de l'engrenage en bas

## Étapes à accomplir :

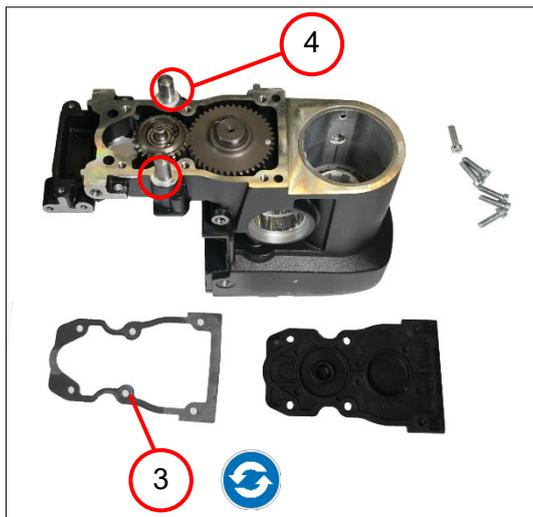
Retirer le moteur

## Outils :

- Torx T20



1. Dévisser les six vis (1).
2. Retirer le couvercle de l'engrenage (2).



3. Retirer le joint (3).
4. Retirer les deux goupilles cylindriques (4).



## Démontage

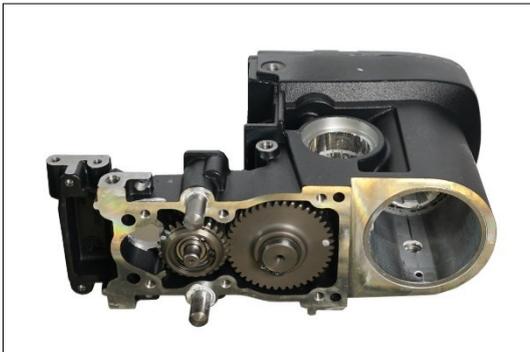
### 8.6.4 Retirer l'engrenage

#### Étapes à accomplir :

- Retirer le câble d'alimentation
- Démonter le carter
- Retirer la platine électronique
- Retirer le pied magnétique
- Retirer le moteur
- Retirer l'arbre de perçage
- Retirer l'arbre d'avance

#### Outils :

- Voir les étapes à accomplir.



#### **i** Information

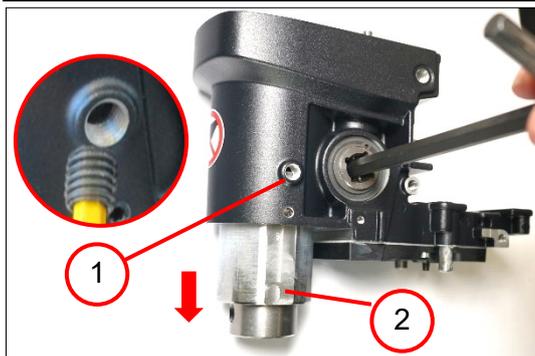
L'engrenage est remplacé en tant que module prémonté.



## 8.7 Démontez l'arbre de perçage

### Outils :

- Clé Allen 8 mm, 4 mm, 5 mm
- Marteau en caoutchouc
- SW0045



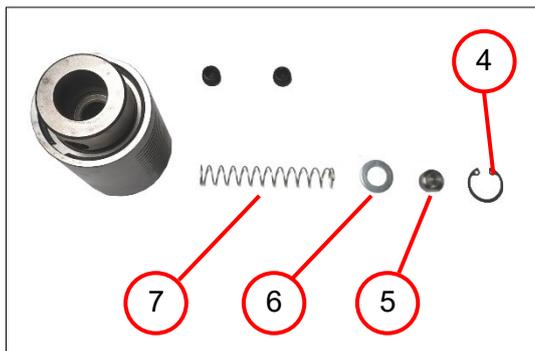
### **i** Information

Chauffer les vis à l'aide d'un décapeur thermique, étant donné qu'elles ont été collées avec un frein filet.

1. Dévisser la vis filetée (1).
2. Déployer complètement l'arbre de perçage.
3. Retirer l'arbre de perçage (2).
4. Dévisser les deux vis filetées (3).



5. Retirer le circlip (4).
6. Retirer le piston (5).
7. Retirer la rondelle (6).
8. Retirer le ressort (7).





### 8.7 Démontez l'arbre de perçage



9. Retirer le joint (1).



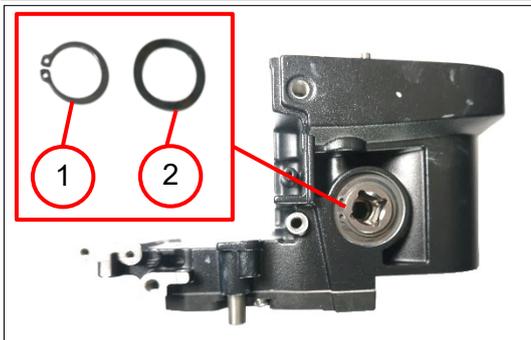
## 8.8 Démontez l'arbre d'avance

### Étapes à accomplir :

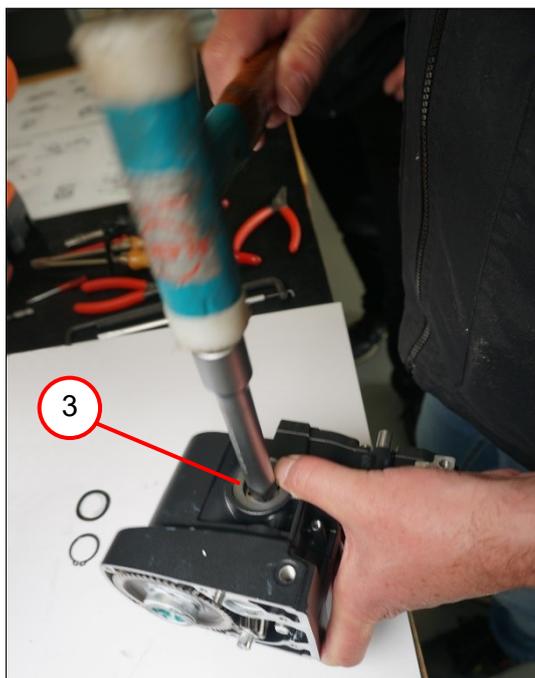
- Retirer l'arbre de perçage

### Outils :

- Pince de sécurité
- Clé à douille ½ pouce carrée
- Marteau en caoutchouc



1. Retirer le circlip (1).
2. Retirer la rondelle (2).

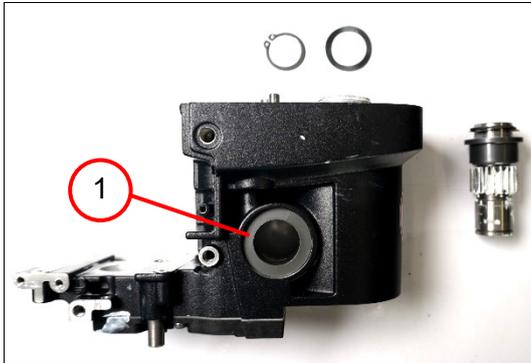


3. Retirer l'arbre d'avance (3).



## Démontage

### 8.8 Démontez l'arbre d'avance



4. Retirer le coussinet (1).



5. Retirer le circlip (2).

6. Retirer la rondelle (3).

7. Retirer le coussinet (4).

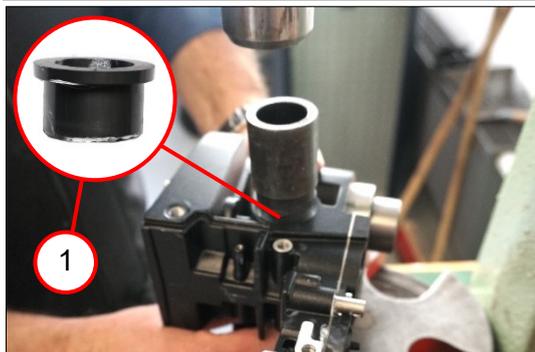


## 9 Montage

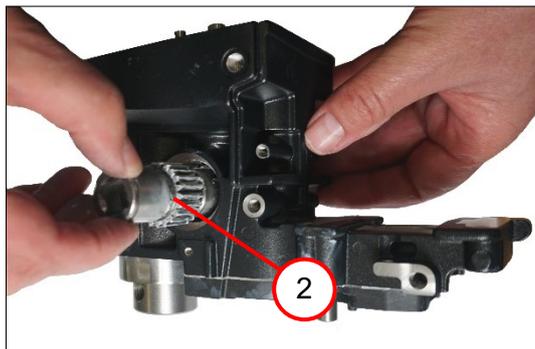
### 9.1 Monter l'arbre d'avance

#### Outils :

- Presse à mandriner
- Pince à circlips
- Douille  $\varnothing$  intérieur 22,3 mm ;  $\varnothing$  extérieur 33,7 mm

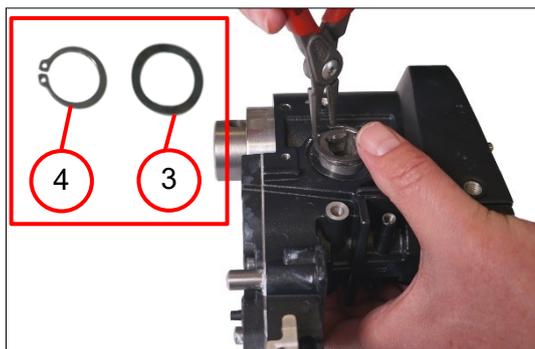


1. Emmancher la douille (1).



2. Graisser l'arbre d'avance.

3. Placer l'arbre d'avance (2).



4. Placer la rondelle (3).

5. Enfoncer le circlip (4).

6. Répéter les étapes 1, 4 et 5 du côté opposé.

#### Information

Enfoncer le circlip jusqu'à ce qu'il s'enclenche de manière audible.



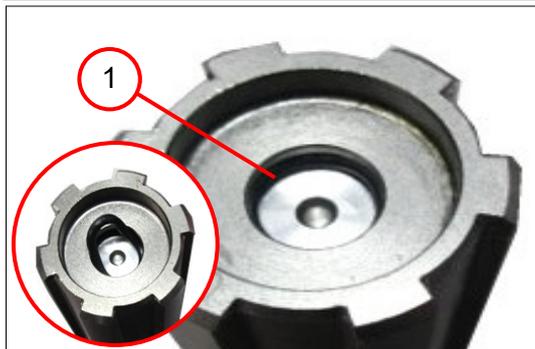
## 9.2 Monter l'arbre de perçage

### Étapes à accomplir :

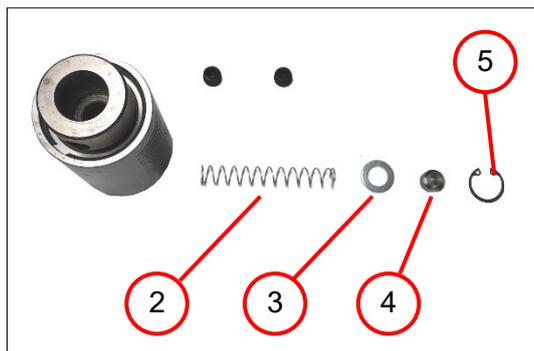
- Monter l'arbre d'avance

### Outils :

- SW0045
- Clé Allen 4 mm
- Pince à circlips



1. Placer le joint (1).

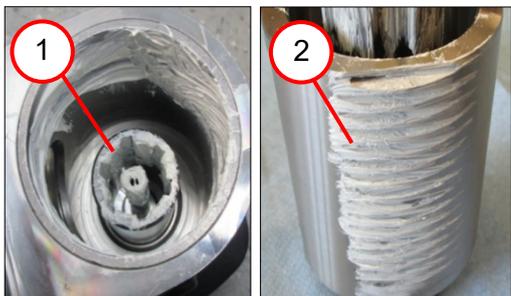


2. Mettre en place le ressort (2).
3. Placer la rondelle (3).
4. Mettre en place le piston (4).
5. Placer le circlip (5).



6. Visser les vis filetées (6).

## 9.2 Monter l'arbre de perçage



7. Enduire de graisse la douille de guidage avec le tube (1) et la denture (2).

**i** Information

Respecter la position de l'arbre de perçage.

8. Mettre en place l'arbre de perçage (3).

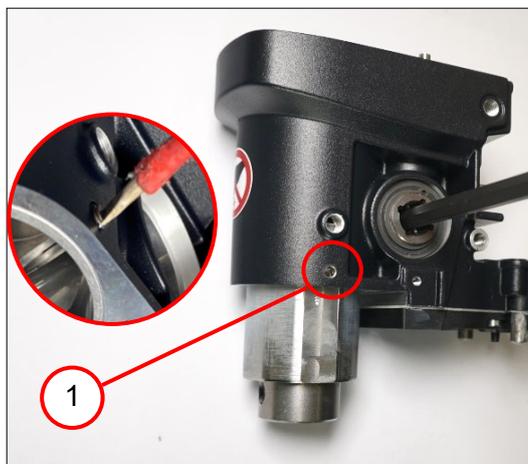
**i** Information

Enduire la tige filetée (4) de Loctite 270.

Serrer la tige filetée à [2,0 Nm] et la desserrer de 15°.



### 9.2 Monter l'arbre de perçage



#### **i** Information

Enduire la tige filetée de Loctite 270.

9. Visser la tige filetée (1) à fleur de surface.





## 9.3 Monter l'engrenage

### 9.3.1 Placer l'engrenage



#### **i** Information

L'engrenage est remplacé en tant que module prémonté.



## Montage

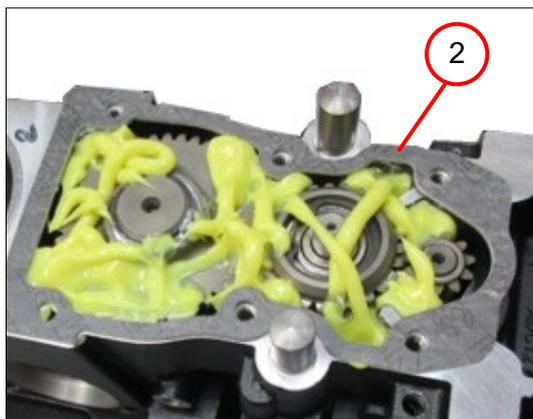
## 9.3.2 Placer le couvercle de l'engrenage en bas

## Outils :

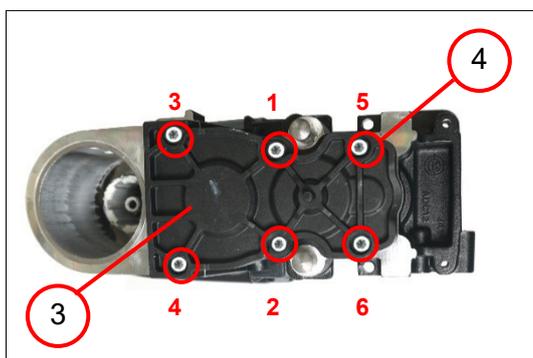
- Torx T20



1. Placer les deux goupilles cylindriques (1).



2. Remplir l'engrenage de graisse.
3. Placer le joint (2).



4. Placer le couvercle de l'engrenage (3).
5. Serrer les six vis (4) [2,4 Nm].

**i** Information

Tenir compte de l'ordre de vissage.

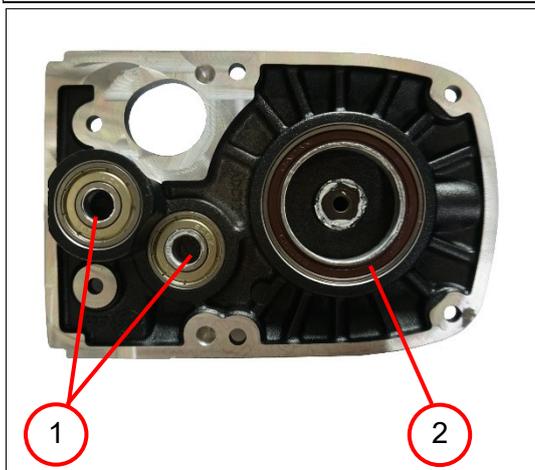


## Montage

## 9.3.3 Monter le couvercle de l'engrenage en haut

## Outils :

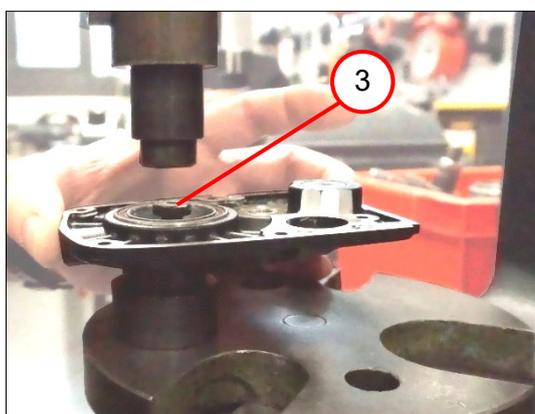
- Presse à mandriner
- Surface d'appui  $\varnothing$  extérieur 29
- Douille  $\varnothing$  intérieur 16 mm,  $\varnothing$  extérieur 22 mm
- Douille  $\varnothing$  intérieur 38 mm,  $\varnothing$  extérieur 42 mm
- Douille  $\varnothing$  intérieur 15 mm,  $\varnothing$  extérieur 29 mm



1. Emmancher les deux roulements à billes (1).
2. Emmancher le roulement à billes (2) à la presse.

**i** Information

Lors de l'emmanchement des roulements à billes, le couvercle de l'engrenage doit être aligné parallèlement à la surface d'appui.



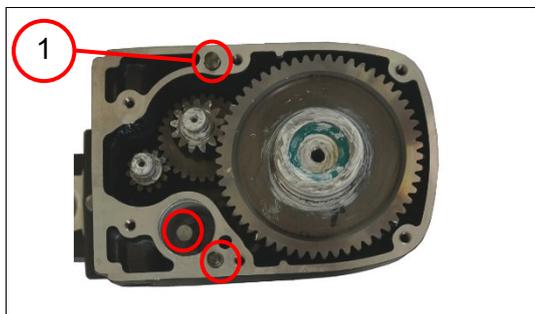
3. Emmancher le raccord (3).

**i** Information

Lors de l'emmanchement des roulements à billes, le couvercle de l'engrenage doit être aligné parallèlement à la surface d'appui.



## 9.3.3 Monter le couvercle de l'engrenage en haut



4. Mettre les trois goupilles cylindriques (1) en place.



5. Graisser l'arbre de guidage.

6. Mettre en place l'arbre de guidage.

7. Mettre en place le circlip.

**i** Information

Respecter la position du circlip.



8. Remplir l'engrenage de graisse.

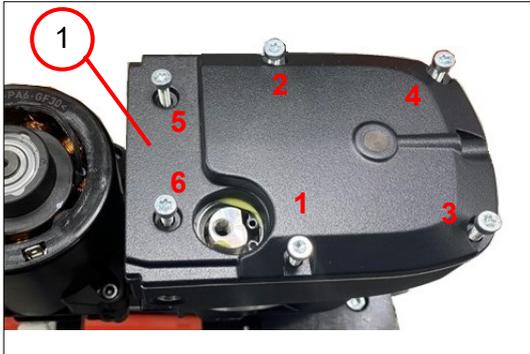


9. Placer le joint (2).



## Montage

### 9.3.3 Monter le couvercle de l'engrenage en haut



10. Placer le couvercle de l'engrenage (1).
11. Serrer les six vis [3,4 Nm].

#### Information

Tenir compte de l'ordre de vissage.





## Montage

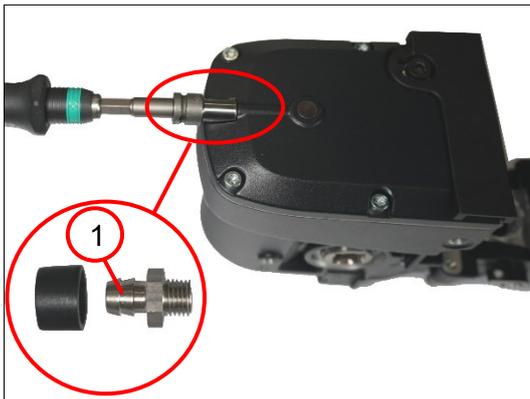
### 9.3.4 Placer l'embout à olive

#### Outils :

- Tournevis à cliquet
- SW0068



1. Placer l'embout à olive (1) et le visser.



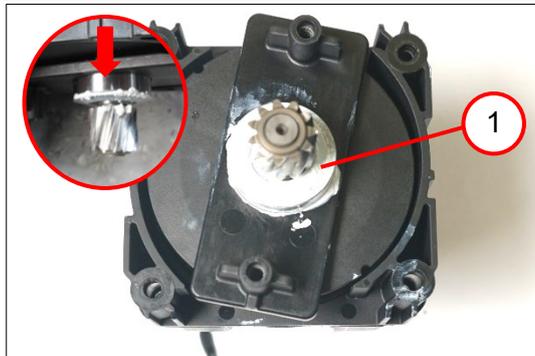
2. Placer la douille (2)



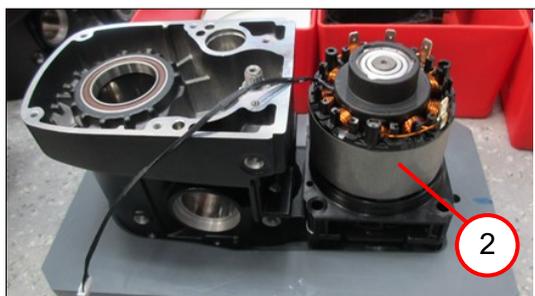
## 9.4 Mettre en place le moteur

### Outils :

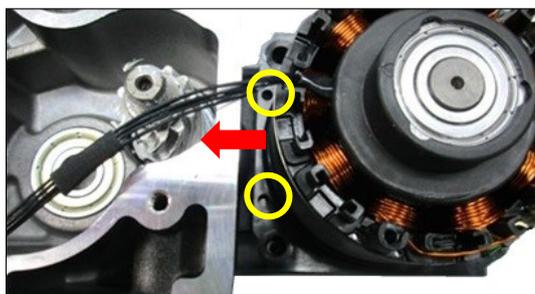
- Torx T20



1. Graisser la bague d'étanchéité (1) côté palier.

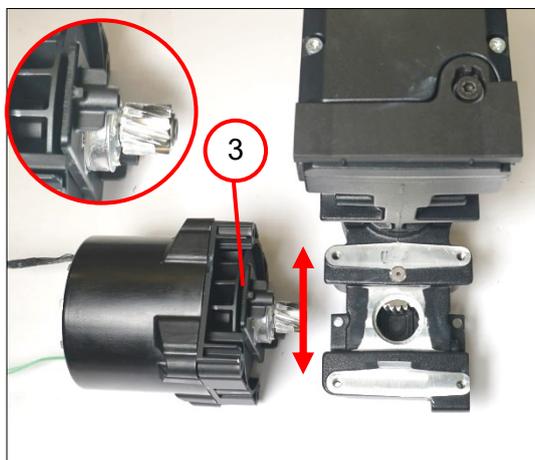


2. Placer le moteur (2).



### **i** Information

Les évidements sont orientés vers le carter d'engrenage



### **i** Information

La plaque d'appui (3) doit être alignée longitudinalement par rapport au carter d'engrenage.

## Montage

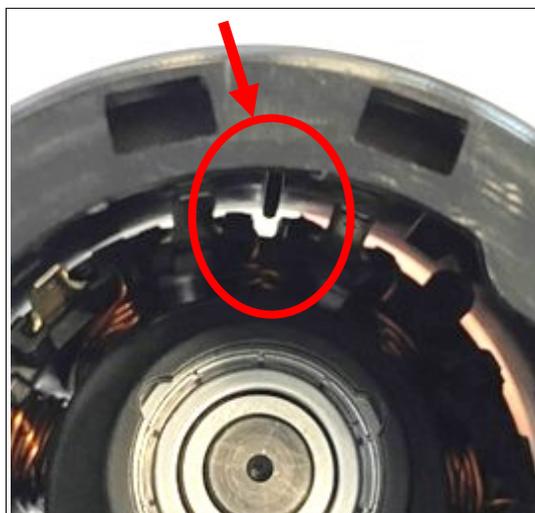
## 9.4 Mettre en place le moteur



3. Placer le carter moteur (1)
4. Serrer les quatre vis (2) [2,4 Nm].

**i** Information

Ne pas pincer le câble moteur.

**i** Information

Aligner le carter moteur sur la rainure du moteur.

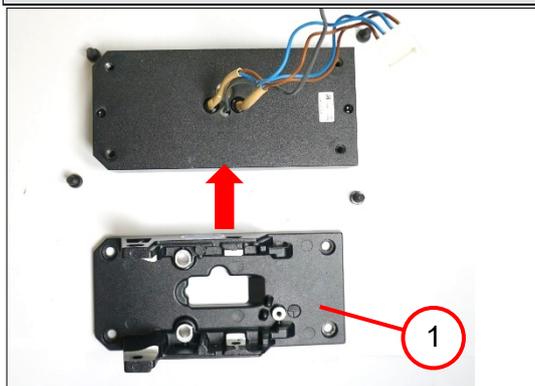


5. Serrer les deux vis (3) [2,4 Nm].

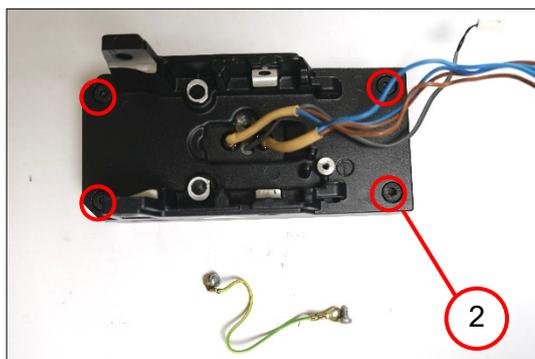
## 9.5 Placer le pied magnétique

### Outils :

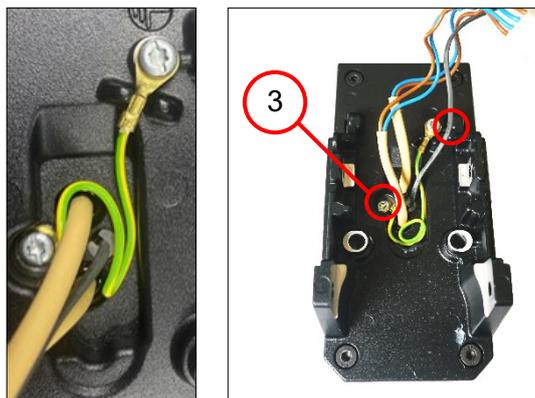
- Torx T20
- Clé Allen 4 mm



1. Mettre en place le cadre (1).

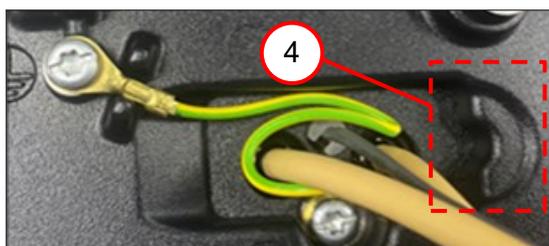


2. Serrer les quatre vis (2) [8,0 Nm].



3. Placer le câble.

4. Visser les deux vis (3) [1,5 Nm].



### Information

Cette zone (4) doit rester libre.

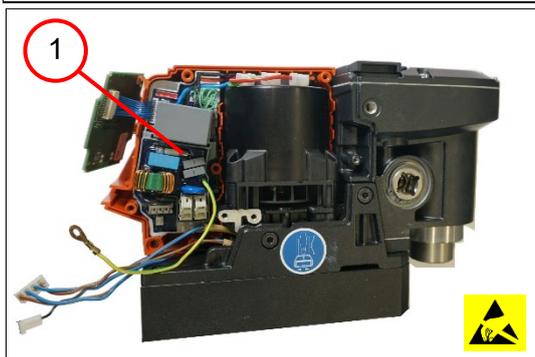
## 9.6 Placer la platine électronique

### Étapes à accomplir :

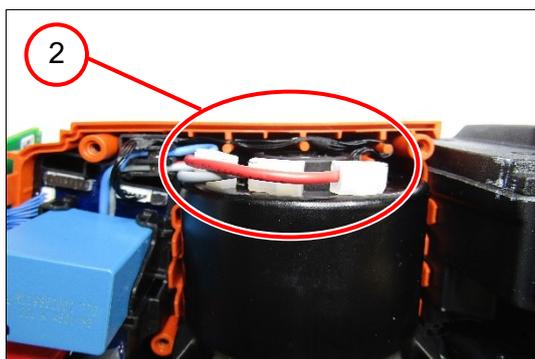
- Mettre une moitié du carter en place

### Outils :

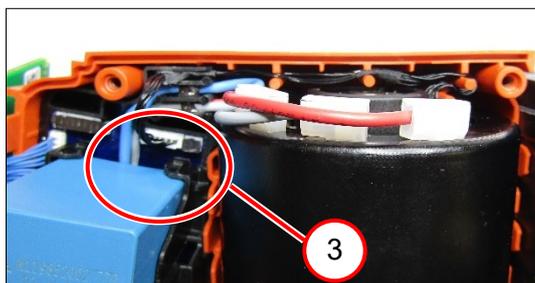
- Torx T20
- Aide au montage SW0045



1. Mettre une moitié du carter en place.
2. Placer la platine électronique (1).



3. Connecter les câbles (2) conformément au schéma de connexion.



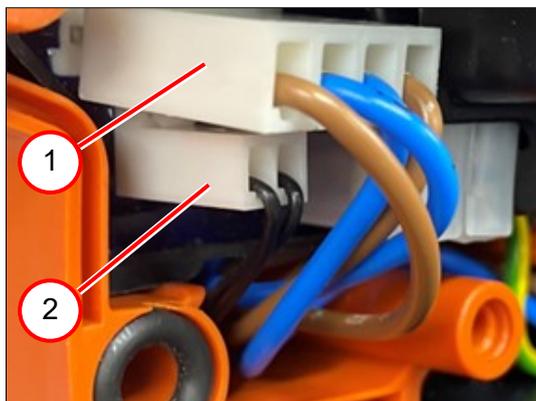
4. Connecter les câbles (3) conformément au schéma de connexion.

### Information

Poser le câble (4) dans les guidages.



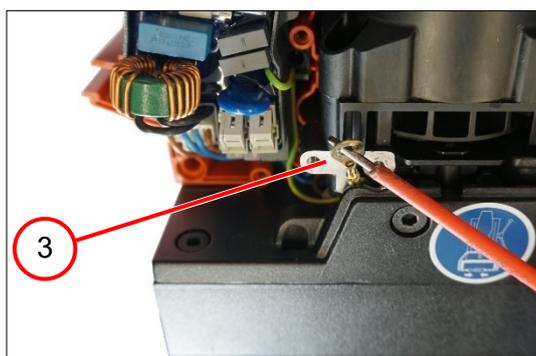
## 9.6 Placer la platine électronique



5. Connecter les câbles (1) conformément au schéma de connexion.
6. Connecter le câble (2) conformément au schéma de connexion.

 **Information**

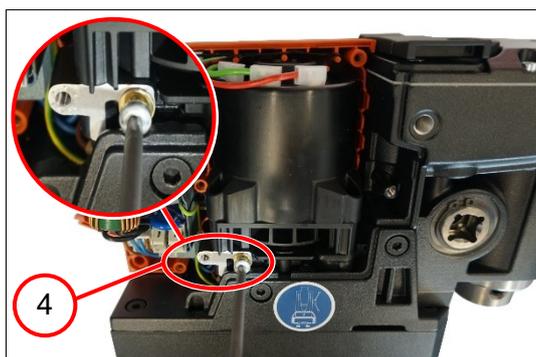
Insérer les câbles dans les guidages.



7. Placer le câble (3).

 **Information**

Insérer les câbles dans les guidages.



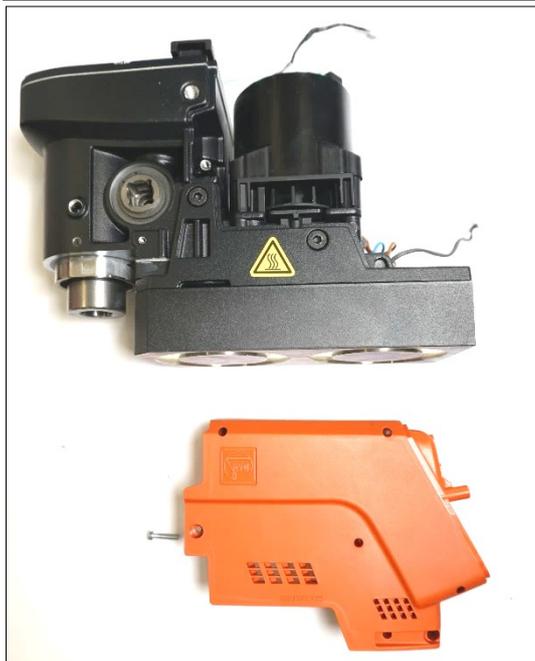
8. Serrer la vis (4).

## 9.7 Monter le carter

### 9.7.1 Mettre les moitiés du carter en place

**Outils :**

- Torx T20



1. Placer la moitié du carter (1).
2. Serrer la vis (2) [2,4 Nm].

## Montage

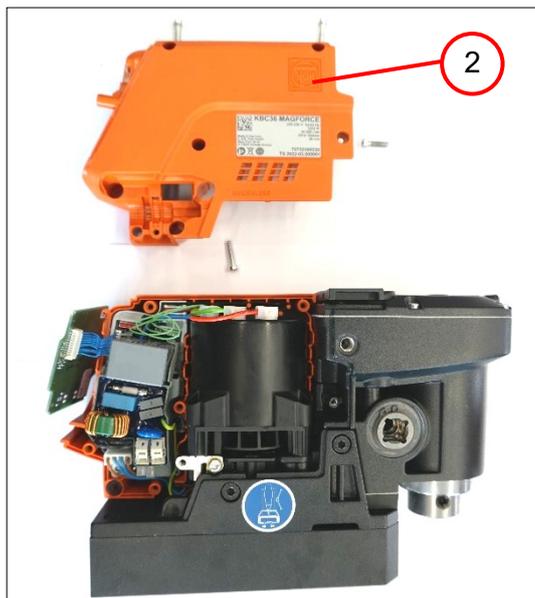
## 9.7.1 Mettre les moitiés du carter en place

## Outils :

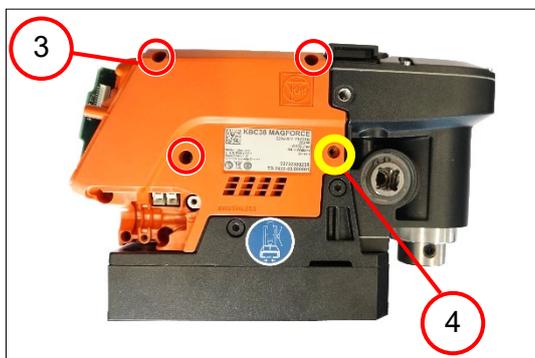
- Torx T20
- Aide au montage SW0045



3. Placer la bague d'étanchéité (1).



4. Placer la moitié du carter (2).



5. Serrer les trois vis (3) [2,4 Nm].  
6. Serrer la vis (4) [2,4 Nm].

## 9.7.2 Placer le panneau de commande

## Outils :

- Torx T20



1. Placer la platine électronique (1).



2. Placer l'insert d'interrupteur (2).
3. Mettre en place le couvercle (3).

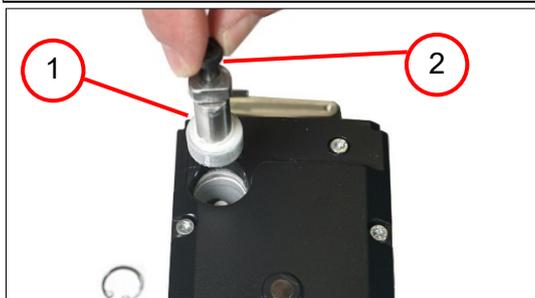


4. Visser les deux vis (4) [2,4 Nm].

## 9.7.3 Placer la poignée

## Outils :

- Torx T20



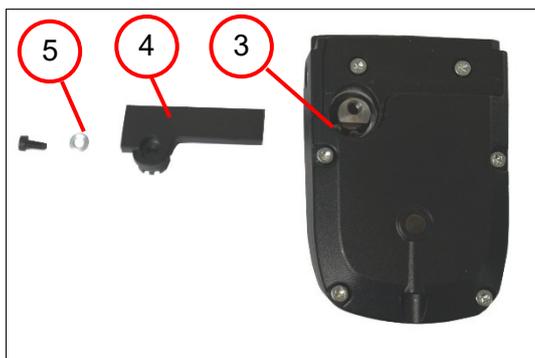
1. Graisser l'arbre de guidage.
2. Placer l'arbre de guidage (1) à l'aide de la vis (2).



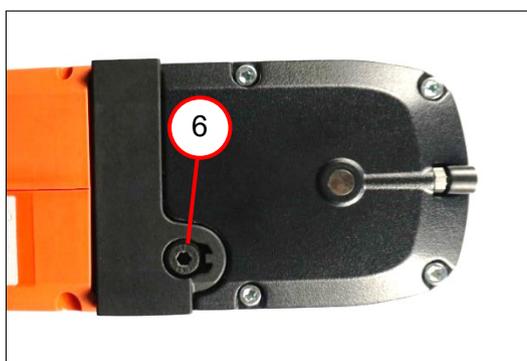
3. Placer le circlip (3).

**i** Information

Respecter la position du circlip.



4. Placer la poignée (4).
5. Placer la rondelle (5).



6. Serrer la vis (6) [8,0 Nm].

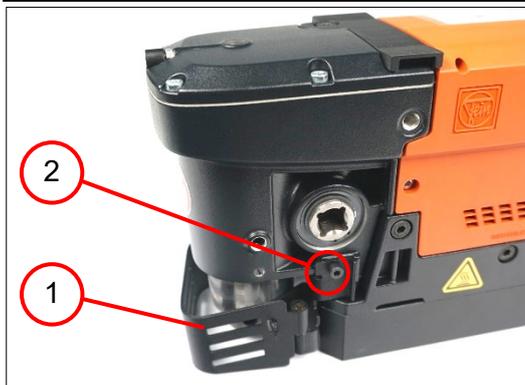


## Montage

### 9.7.4 Monter la grille de protection

#### Outils :

- Clé Allen 3 mm



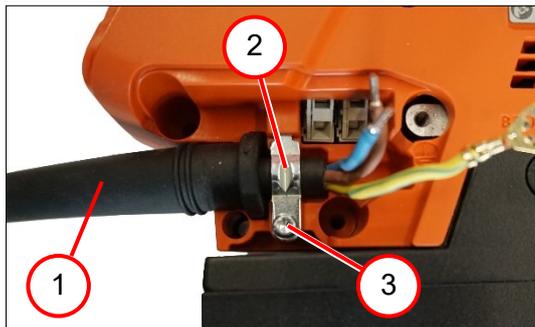
1. Mettre en place la grille de protection (1).
2. Serrer la vis (2).



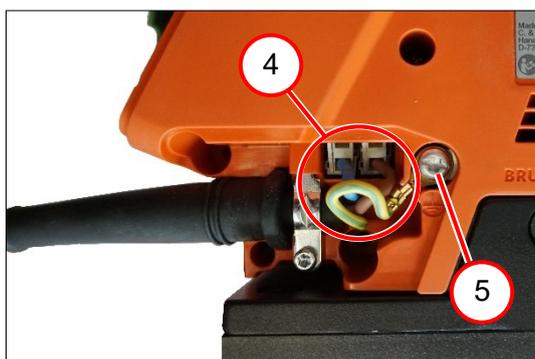
## 9.8 Mettre en place le câble d'alimentation

### Outils :

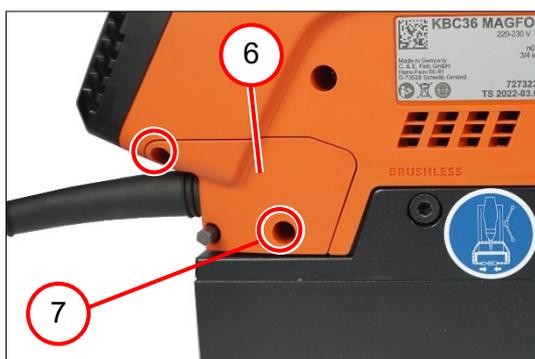
- Torx T15
- Torx T20
- Tournevis plat



1. Placer le câble d'alimentation (1).
2. Placer la pièce de maintien du serre-câble (2).
3. Serrer la vis (3) [1,5 Nm].



4. Connecter les câbles (4) conformément au schéma de connexion.
5. Serrer la vis (5) [2,0 Nm].



6. Placer le couvercle (6).
7. Visser les deux vis (7) [2,6 Nm].



## 10 Contrôle après réparation

Après chaque réparation, il convient de procéder systématiquement à un contrôle visuel et à un contrôle du fonctionnement, ainsi qu'à un contrôle de sécurité électrique conforme. Les prescriptions nationales et les exigences légales du pays d'exploitation sont en vigueur.

Vérifications minimales recommandées pour ce type de machine :

Toujours : Contrôle visuel  
Contrôle de la vitesse de la rotation  
Contrôle de la fonction de liquide de refroidissement  
Réalisation d'un perçage d'essai dans du métal

Machines fonctionnant sur secteur : Contrôle de sécurité électrique

Machine avec aimant : Contrôle de la force de maintien de l'aimant

Si blocage antiredémarrage existant : Contrôle du blocage antiredémarrage





Étiquetage obligatoire

11 Étiquetage obligatoire



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	<p>Plaque signalétique (1)</p>
	<p>Surface chaude, ceinture de sécurité (2)</p>



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	<p>Pièces rotatives (3)</p>
--	-----------------------------



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	<p>Force de maintien de l'aimant (4)</p>
--	--





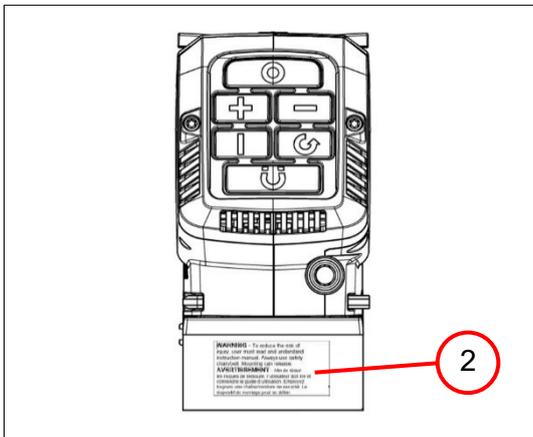
Étiquetage obligatoire

11 Étiquetage obligatoire



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

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



JMC MAGFORCE 90

<p><b>WARNING</b> - To reduce the risk of injury, user must read and understand instruction manual. Always use safety chain/belt. Mounting can release.</p> <p><b>AVERTISSEMENT</b> 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>Plaque d'informations (2)</p>
--	----------------------------------

