



Bedienungsanleitung

D

Operating Instructions

GB

Mode d'emploi

F

Gebruiksaanwijzing

NL



Premium Super Dry Cutter 9435T3



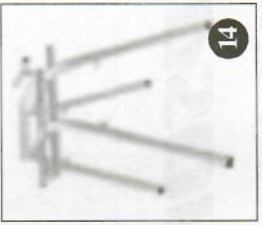
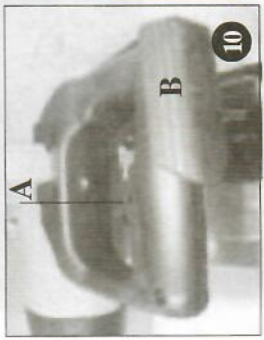
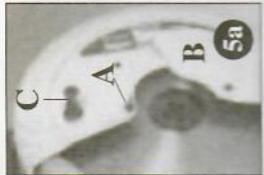
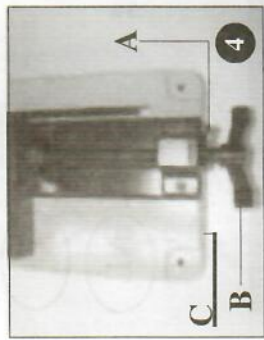
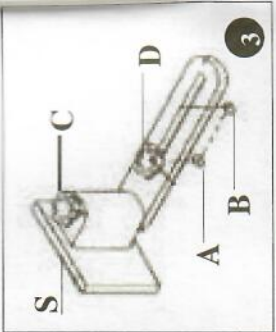
Premium Dry Cutter 9430T3

JEPSON®

Premium Super Dry Cutter 9435 T3

Premium Dry Cutter 9430 T3

JEPSON

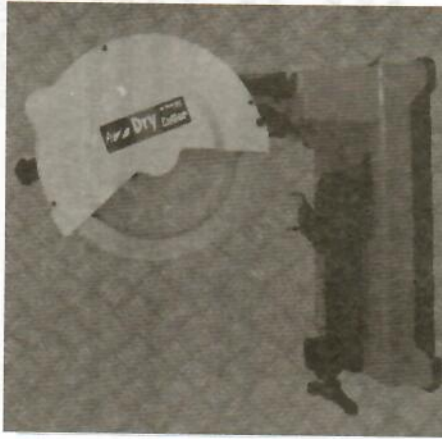


Bedienungsanleitung

Premium Super Dry Cutter 9435 T3
Premium Dry Cutter 9430 T3



Premium Super Dry Cutter 9435T3



Premium Dry Cutter 9430T3

HINWEIS

Lesen Sie bitte diese Anleitung, bevor die Maschine transportiert und in Betrieb genommen wird. Mit dem Kauf dieser Maschine haben Sie ein hochwertiges Produkt erworben. Es kann aber dennoch vorkommen, dass Sie Fragen bei der Bedienung haben. Um Ihnen schnellstens helfen zu können, teilen Sie uns bitte mit:

Maschinen - Nr.: _____ Lieferfirma: _____ Lieferdatum: _____

Die Bedienungsanleitung wurde nach Angaben des Herstellers angefertigt von: KO SHIN (TAIWAN) / JEPSON.

Vervielfältigungen jedweder Art dürfen nur mit unserer Zustimmung gemacht werden. Der Hersteller behält sich das Recht vor, die technische Ausführung der Entwicklung ohne vorherige Ankündigung anzupassen.

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, vorbehalten.

CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

EG-Konformitätserklärung

(nach Anhang IIA der Maschinenrichtlinie)

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

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt:
Maschinenbezeichnung: (Funktion) **Metallsäge**
Typ/Seriennummer: **PSDC9435 T3+PDC9430 T3**
Baujahr: **2015**

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Richtlinien und Normen oder anderen normativen Dokumenten übereinstimmt:

2006/42/EG	Maschinen
2006/95/EG	Niederspannung
2004/108/EG	Elektromagnetische Verträglichkeit
EN 953	1997 +A1:2009
EN 55014-1	2006+A1:2009
EN ISO 12100	2010
EN 55014-2	1997+A1:2001+A2:2008
EN 61029-1	2010

Pierre Michiels, Jepson Power GmbH, Ernst-Abbe-Str. 5, 52249 Eschweiler
(Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die relevanten technischen Unterlagen zusammenzustellen)

Angaben zum Unterzeichner
Name: **Michiels**
Vorname: **Pierre**
Position: **Geschäftsführer**

Deutschland
Eschweiler, 06.01.2015
Ort und Datum

Unterschrift

INHALTSVERZEICHNIS

Bedienungsanleitung	1
Konformitätserklärung	2
Inhaltsangabe	3
1. Vorwort	4
2. Kurzbeschreibung	5
3. Technische Daten	5
4. Leistungsdaten	5
5. Sicherheitsvorschriften	6
6. Inbetriebnahme	7
7. Bedienung	8
7.1 Einstellung der Spannvorrichtung	8
7.1.1 Positionierung des hinteren Spannbackensockels	8
7.1.2 Werkstück spannen	8
7.1.3 Schraubstockeinstellungen	8
7.1.4 Schnellspannvorrichtung	8
7.2 Wechseln des Sägeblattes	9
7.3 Schneidverfahren	11
7.4 Spänebehälter	11
7.5 Transport des Premium Super Dry Cutters	11
8. Standardausrüstung	12
9. Richtige Schneidweise bei 90°	12
10. Empfehlungen	13
11. Garantie	14
12. Kostenvoranschlag	15
13. Ersatzteile	15



ZU IHRER SICHERHEIT



Anleitung lesen
Schutzbrille tragen
Gehörschutz tragen
Schutzhandschuhe tragen

1. VORWORT

Neue Reihe von schnellaufenden Kaltkreissägen

In der Bearbeitung von Metall und anderen Werkstoffen ist die Kreissäge die überwiegend eingesetzte Maschine. Dies ist darin begründet, dass die Metallkreissäge sehr kompakt gebaut ist, ein preiswertes nachschleifbares Sägeblatt verwendet und wegen der relativ geringen Schnittgeschwindigkeit sehr einfach zu bedienen ist.

Diese offensichtlichen Vorteile - und die weite Verbreitung mit den vielen Varianten sprechen dafür - können die Nachteile nicht verdecken.

Diese Maschinen arbeiten vorwiegend mit HSS - Sägeblättern, die für problematisch zerspanbare Werkstoffe nur mit sehr niedrigen Schnittgeschwindigkeiten eingesetzt werden. Außerdem benötigen diese Sägeblätter stets ein Kühlschmiermittel. Das Kühlschmiermittel ist nicht nur hinsichtlich der Entsorgung der Späne problematisch, es muss auch aufbereitet und entsorgt werden. Besonders problematisch ist der Einsatz der Kühlschmiermittel dann, wenn hohe Anforderungen an die anschließende Verschweißung der Abschnitte gestellt werden. Die Forderungen können im Allgemeinen nur dann erfüllt werden, wenn nach dem Sägen die zu verschweißenen Teile gewaschen werden. Der zusätzliche Arbeitsgang verursacht nicht nur Kosten, er ist auch ökologisch sehr bedenklich.

Nun wurden vor mehr als 15 Jahren hartmetallbestückte Kaltkreissägeblätter entwickelt und erfolgreich in der Industrie für das Sägen von Stahl eingesetzt. Seit einigen Jahren bieten wir für den Baustelleneinsatz den PREMIUM SUPER DRY CUTTER an. Diese Kaltkreissäge arbeitet mit Dünnschnitt - hartmetallbestückten

Sägeblättern (1.8/2.2mm Schnittbreite), die einen Durchmesser von 355 mm haben. Aufgrund einer Schnittgeschwindigkeit von 1.400 m/min, können mit dieser Säge Stahlrohre, Edelstahl - rostfrei Rohre - und Profile, Winkelisen, U- und Doppel-T-Profile, SML-Rohre, kunststoffummantelte Rohre und andere Profile aus Stahl trocken gesägt werden. Bei dem Trennen mit dem Premium Super Dry Cutter entfällt die problematische Entsorgung der ölgetränkten Späne und des Kühlmittels.

Für die unterschiedlichen Werkstoffe und Profildicken bieten wir Sägeblätter mit 100, 90, 72, 66 und 60 Zähnen an.

Wir wünschen Ihnen ein produktives Arbeiten mit Ihrer **JEPSON Kaltkreissäge**.

2. KURZBESCHREIBUNG

Die Montagesägen PREMIUM SUPER DRY CUTTER und PREMIUM DRY CUTTER sind konstruiert und gebaut nach gültigem internationalen Standard der Werkzeugmaschinenindustrie.

Die geltenden Vorschriften für Immissionen und Arbeitssicherheit wurden beachtet, insbesondere die Unfallverhütungsvorschriften. Neben dem CE-Zeichen haben wir die Maschinen durch den TÜV Rheinland prüfen lassen. Die Maschinen haben das Zertifikat S 94 10 863.

WICHTIG

Sofern ohne unsere Zustimmung Änderungen an einer Maschine vorgenommen werden, erlischt das Zertifikat und das CE-Zeichen verliert seine Gültigkeit - die Maschine darf nicht mehr betrieben werden. Ebenso erlischt die Gewährleistung und die Haftung des Herstellers.

Die Montagesägen PREMIUM SUPER DRY CUTTER und PREMIUM DRY CUTTER zeichnen sich aus durch:

- leichtes Transportieren
- vielfältige Einsatzmöglichkeiten
- geeignet zum Sägen von Metallen
- einfache Bedienung
- grossen Arbeitsraum
- Eignung für Gehrungsschnitte

3. TECHNISCHE DATEN

	PREMIUM SUPER DRY CUTTER	PREMIUM DRY CUTTER
Spannung	230 V Wechselstrom 50 Hz	230 V Wechselstrom 50 Hz
Leistung	2400 W (9,6 A)	2000 W (8,7 A)
Sägeblatt	355 mm Ø x 2,2/1,8 mm x 25,4 mm	305 mm Ø x 2,2/1,8 mm x 25,4 mm
Zähnezahl	90	60
Drehzahl	1300 Upm (Leerlauf)	1430 Upm (Leerlauf)
Umfangsgeschwindigkeit	1450 m/min (Leerlauf)	1380 m/min (Leerlauf)
Gehrungsschnitt	15° - 30° - 45°	15° - 30° - 45°
Grundfläche	480 x 290 mm	480 x 290 mm
Gewicht	23,5 kg ohne Sägeblatt	22,5 kg ohne Sägeblatt
Schalldruckpegel	100 dB(A)	100 dB(A)
Schalleistungspegel	113 dB(A)	113 dB(A)
Hand-Arm-Vibration	1,19 m/s ²	0,53 m/s ²

4. LEISTUNGSDATEN

	PREMIUM SUPER DRY CUTTER	PREMIUM DRY CUTTER
max. Ø mm	90°	90°
max a x b	140 mm 125 mm (inox)	45° 110 mm
	125x125 mm	85x85 mm
	105x200 mm	85x115 mm
		100x100 mm
		85x160 mm
		85x85 mm
		85x85 mm

5. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

1. Die Schutzvorrichtung darf während des Arbeitsprozesses nicht abgenommen werden und ist stets betriebsbereit zu halten.
2. Die Einstell- und Schraubenschlüssel sind zu entfernen, bevor die Maschine eingeschaltet wird.
3. Der Arbeitsbereich ist sauber zu halten, da eine unordentliche Arbeitsumgebung oft die Ursache vieler Unfälle ist.
4. Die Maschine sollte nicht in einer gefährlichen Umgebung eingesetzt werden, wie z.B. einer Umgebung von entflammaren Flüssigkeiten oder Gas.
5. Kinder und sämtliche Besucher müssen ebenfalls vom Arbeitsbereich ferngehalten werden.
6. Die Werkstatt ist mit einem Vorhängeschloss oder Hauptschaltern zu sichern.
7. Die Maschine darf nicht überlastet werden.
8. Es dürfen nur Originalteile verwendet werden. Sägen Sie nur Materialien, für die sich die Maschine und das Sägeblatt eignen.
9. Entsprechende Kleidung tragen. Keine weite Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder Schmuckstücke tragen, die sich in den beweglichen Teilen der Maschine verfangen können. Rutschfeste Schuhe werden empfohlen und das Haar sollte zusammen gebunden oder ein Haarschutz getragen werden.
10. Während der Arbeit mit der Maschine sind stets Schutzbrille, Schutzhandschuhe und Gehörschutz zu tragen. Ebenfalls eine Gesichtsmaske oder Staubmaske tragen, falls es beim Sägen zur Staubentwicklung kommt. Normale Brillen stellen keine Schutzbrille dar.
11. Das Werkstück ist immer mit dem Schraubstock zu klemmen, dadurch sind beide Hände frei, um die Maschine zu bedienen.
12. Bei der Arbeit sich nicht über die Maschine lehnen und stets für einen sicheren Stand der Maschine und des Gleichgewichtes des Bedieners sorgen.
13. Das Sägeblatt ist sorgfältig zu warten. Es muss immer in einem scharfen und sauberen Zustand gehalten werden, nur dann ist gutes und sicheres Arbeiten damit sichergestellt.
14. Den Netzstecker ziehen, bevor Ersatzteile, Zubehör oder Sägeblatt gewechselt werden.
15. Um das Risiko eines unabsichtlichen Startens der Maschine zu verringern, ist sicher zu stellen, dass der Schalter auf AUS steht, bevor der Stecker in die Steckdose gesteckt wird.
16. Das empfohlene Zubehör verwenden, da die Verwendung falscher Teile Unfälle verursachen kann.
17. Sich niemals auf die Maschine stellen. Sie könnte kippen und unerwartet anlaufen und so schwere Unfälle verursachen.
18. Beschädigte Teile sind zu überprüfen und zu reparieren, bevor die Maschine verwendet wird. Die Schutzvorrichtung oder andere Teile, die beschädigt sind, müssen sorgfältig überprüft werden, um festzustellen, ob sie ordnungsgemäß ihrer Funktion entsprechend arbeiten. Die Ausrichtung der beweglichen Teile, der Befestigung sowie jegliche anderen Umstände, die den Betrieb der Maschine beeinflussen können, müssen durch einen zugelassenen Wartungstechniker überprüft werden, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird. Alle defekten Teile müssen ordnungsgemäß repariert oder ausgewechselt werden.
19. Die Maschine nie unbeaufsichtigt laufen lassen. Die Maschine erst verlassen, wenn das Sägeblatt stillsteht.
20. Bei der Wartung nur identische Originalersatzteile verwenden.

Zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen für den Premium Super Dry Cutter/Premium Dry Cutter

1. Das Werkstück stets fest einspannen.
2. Drehrichtung des Sägeblattes beachten.
3. Sicherstellen, dass das Sägeblatt immer scharf ist, sowie ungehindert und vibrationslos läuft.
4. Die Kaltkreissäge vom Werkstück abheben, bevor der Sicherheitsschalter betätigt wird.
5. Vor dem Sägen den Motor die volle Drehzahl erreichen lassen.
6. Die Maschine nur betreiben, wenn sie entsprechend geerdet ist.
7. Nicht mit den Händen in den Arbeitsbereich greifen, wenn die Maschine an die Steckdose angeschlossen ist.
8. Vor Feuchtigkeit schützen.
9. Schutzbrille, Schutzhandschuhe und Gehörschutz tragen.



Netzanschluss und Erdung

Im Falle einer Fehlfunktion oder einer Störung sorgt die Erdung für einen Weg des geringsten Widerstandes für den elektrischen Strom, um das Risiko eines Stromschlages zu reduzieren.

Die Maschine ist mit einem Stromkabel ausgestattet, das einen Geräteschutzleiter sowie einen geerdeten Stecker besitzt. Der Stecker muss in die entsprechende Steckdose eingesteckt werden, die in Übereinstimmung mit sämtlichen örtlichen Bestimmungen und Vorschriften, ordnungsgemäß installiert wurde und geerdet ist. Den mitgelieferten Stecker nicht verändern. Falls er nicht in die Steckdose passt, muss die entsprechende Steckdose von einem Elektriker installiert werden.



Das Gerät darf nicht in feuchter Umgebung betrieben werden.

6. INBETRIEBNAHME

Nach dem Auspacken der Maschine aus der Transportbox überprüfen Sie, ob die Lieferung vollständig ist. Stellen Sie die Maschine auf eine solche Fläche, dass sie fest und möglichst eben steht. Den Arretierbolzen lösen. Das Sägeblatt montieren Sie nach den Anweisungen im Kapitel 7.2 "Wechseln des Sägeblattes". Bevor Sie den Gerätestecker in die Steckdose stecken, überzeugen Sie sich davon, dass es eine geerdete Steckdose ist. Bei Verwendung einer Kabelverlängerung ist darauf zu achten, dass diese ebenfalls geerdet ist.

7. BETRIEB

7.1. Einstellung der Spannvorrichtung

Es ist für den sicheren Betrieb der Kaltkreissäge ebenso wichtig wie für einen guten Schnitt und lange Gebrauchsdauer, dass das Werkstück fest eingespannt ist.

7.1.1 Positionierung des hinteren Spannbackensockels (Abbildung 1)

Der hintere Spannbackensockel kann in 3 Stellungen positioniert werden (3 Rastpunkte), um sich verschiedenen Materialabmessungen anzupassen. Für die Einstellung Feststellhebel (A) lösen, anschließend den Spannbackensockel durch Druck auf Knauf (B) entriegeln und entsprechend positionieren, dann Feststellhebel (A) festziehen.

Für 0° (90°)-, 15°- und 30°- Schnitte von Materialien bis 25 mm, sollte der Spannbackensockel in die mittlere Position, über 25 mm in die hintere Position gebracht werden. Der rechte Hinteranschlag kann von seiner hinteren Position ausgerichtet werden (Abbildung 3).

7.1.2 Werkstück spannen (Abbildung 1)

Das Werkstück zwischen die Spannplatte (C) und die hintere Spannbacke (D) legen und sicherstellen, dass die Spannvorrichtung mit dem Feststellhebel (A) im Uhrzeigersinn festgezogen wird. Um die hintere Spannbacke (D) des Schraubstocks auf den gewünschten Winkel einzustellen, Feststellhebel (A) lösen und den gewünschten Winkel einstellen. Für den Sägeabschnitt ist die Maschine mit einem einstellbaren Gegenlager ausgetüftet (Abbildung 2).

7.1.3 Einstellung des rechten Hinteranschlages (Abbildung 3)

Der Gebrauch des rechten Hinteranschlages (Stopper) verlängert die Lebensdauer des Sägeblattes und ist besonders nützlich um zu vermeiden, dass kleine Abschnitte in die Schutzhaube hineingerissen werden. Hierzu die Schraube C lösen und den rechten Hinteranschlag in einer geraden Linie zur hinteren Spannbacke einstellen, dann die Schraube C festziehen. Je nach Materialdicke Schraube D in Loch A oder B einschrauben.

7.1.4 Schnellspannvorrichtung (Abbildung 4)

Die Schnellspannvorrichtung erlaubt ein zügiges Vorjustieren, um zu vermeiden, dass je nach Werkstückgröße die Spannvorrichtung langwierig über den Spanngreif in Position gedreht werden muss. Drehen Sie dazu den Arretierstift (A) nach links in eine senkrechte Position: Sie können nun die Spannvorrichtung (B) gewindeflos vorjustieren. Anschließend drehen Sie den Arretierstift wieder nach rechts bis das Gewinde wieder im Eingriff ist. Jetzt kann das Festspannen des Werkstücks über das Drehen des Spanngreiffs erfolgen.

7.2. Wechseln des Sägeblattes

Das Blatt kann gemäss den folgenden Anweisungen leicht ausgewechselt werden:

Schritt 1

Den Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Anschließend den Stecker an eine Stelle legen, von der aus er nicht aus Versehen eingesteckt werden kann.

Schritt 2 (Abbildung 5 und 5a)

Premium Dry Cutter 9430 T3: Die Schutzabdeckung lösen und die Abdeckung zur Seite schieben (Abbildung 5).

Premium Super Dry Cutter 9435 T3: Die Flügelschraube (A) lösen, die kleine Abdeckung (B) nach hinten drehen und die Vibrationsdämpfer (C) hochziehen und durch seitliches Drehen arretieren (Abbildung 5a).

Schritt 3 (Abbildung 6 und 7)

Die Spindelarretierung (Abbildung 6-A) eindrücken. Den Sechskantschlüssel auf die Schraube aufsetzen und die Schraube lösen. Den beweglichen Sägeblattschutz nach oben schwenken, und das Blatt vorsichtig herausnehmen (Premium Dry Cutter 9430 T3, Abbildung 7).

Schritt 4 (Abbildung 7)

Das neue Blatt vorsichtig auf die Achswelle schieben, wobei sichergestellt sein muss, dass die auf dem Sägeblatt angezeigte Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn läuft und das Sägeblatt fettfrei ist. Ebenfalls sicherstellen, dass das Blatt in dieselbe Richtung rotiert, die durch den Pfeil auf der Schutzabdeckung angezeigt wird. Anschließend den äußeren Flansch und die Schraube wieder einsetzen und fest anziehen.

Schritt 5

Premium Dry Cutter 9430T3: Die Schutzhaube wird befestigt indem sie in die Ursprungsposition geschwenkt wird und die Schrauben wieder eingesetzt werden (Abbildung 5).

Premium Super Dry Cutter 9435 T3: Die kleine Abdeckung in die Ausgangsposition drehen und die Flügelschraube festziehen (Abbildung 5a-A). Die Vibrationsdämpfer durch Drehen in Ursprungsposition setzen (Abbildung 5a-C).

Schritt 6

Die Spindelarretierung lösen und sicherstellen, dass das Sägeblatt frei rotieren kann (Abbildung 6).



Sägeblattführungen

Regelmäßig Punkte, an denen das Sägeblatt mit den Sägeblattführungen in Berührung kommt, mit Schmierölspray einsprühen. Da es sich bei den Schwingungsdämpfern um Verschleißgegenstände handelt, sollten sie ausgetauscht werden, wenn sie um 3 mm auf 1 mm abgenutzt sind.

WARTUNG:

Auswechseln der Kohlebürsten: (Abbildung 8 und 9)

1. Die Kohlebürsten auswechseln, wenn sie auf ca. 1/4" (6mm) heruntergeschliffen sind oder es zu Funkenbildung kommt. Beide Bürsten müssen gleichzeitig ausgetauscht werden.
2. Die abgenutzten Bürsten herausnehmen, die neuen Bürsten einsetzen und die Abdeckung wieder schließen.



Das Auswechseln der Kohlebürsten darf nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden!

MATERIALIEN:

- Rost- und säurebeständige Stähle (V2A) (Super Dry Cutter)
- Massenbaustähle (ST 33, ST 37-2, ST 52-3)
- Guß (SML-Rohre)
- Wasser- und Gasrohre
- Winkelisen, U+Doppel-T-Profile
- Kunststoffummantelte Rohre

7.3 Schneidverfahren

Schritt 1: Die Kalkkreissäge kann in einem Winkel von 45° -90° schneiden.

- a) Bei 90° das Werkstück zwischen die Spannplatte und die Anlagflächenführung legen und sicherstellen, dass die Spannvorrichtung mit dem Spanngriff im Uhrzeigersinn festgezogen wird.
- b) Bei 45° die Schraube an der Anlagenflächenführung lösen, den gewünschten Winkel einstellen und die Schrauben wieder festziehen. Anschließend das Werkstück einlegen und die Spannvorrichtung fest anziehen.

Schritt 2: Am Griff ist ein Sicherheitsschalter vorhanden (Abbildung 10). Um die Maschine einzuschalten, den Sicherheitsschalter (A) gemeinsam mit dem Arretierhebel (B) wie auf dem nachfolgenden Bild beschrieben drücken. Nur dann lässt sich der Griff nach unten bewegen. Sicherstellen, dass der Motor einige Sekunden unter Nullast läuft um die maximale Betriebsgeschwindigkeit zu erreichen, bevor mit dem Sägen begonnen wird.



Schritt 3: Langsam und gleichmäßig sägen. Den Griff vom Werkstück hochheben und den Schalter loslassen um die Säge abzuschalten. Den Griff erst dann loslassen, wenn das Sägeblatt vollkommen stillsteht.

7.4 Spänebehälter

Der Spänebehälter (Abbildung 11/A) nimmt bis zu 80% der Sägespäne auf.

7.5 Transport des Premium Super Dry Cutters

Wenn Sie die Maschine Premium Super Dry Cutter transportieren möchten, halten Sie den Arretierbolzen (Abbildung 12/A) nach außen gezogen und senken Sie den Betätigungsarm auf die niedrigste Position. Lassen Sie jetzt den Arretierbolzen einrasten. Sie können das Gerät nun am Tragegriff transportieren.

8. STANDARDAUSRÜSTUNG:

- 1a. Hartmetallsägeblatt 60 Z (305x1,8/2,2x25,4 mm) PREMIUM Dry Cutter (Art. Nr. 600531)
- 1b. Hartmetallsägeblatt 90 Z (355x1,8/2,2x25,4 mm) PREMIUM Super Dry Cutter (Art. Nr. 600571)
2. Sechskantschlüssel und Schraubenzieher


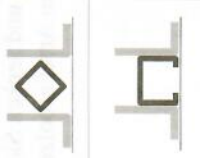

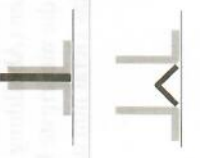

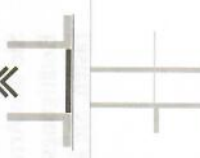

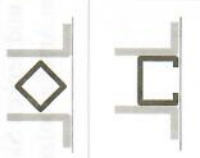

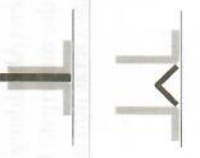

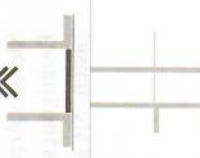
OPTIONAL PREMIUM DRY CUTTER:

1. 80 Z Hartmetallsägeblatt für Stahl und andere Materialien (Art. Nr. 600541)
2. 60 Z Hartmetallsägeblatt für Stahl und andere Materialien (Art. Nr. 600531)
3. 60 Z Hartmetallsägeblatt für SML (Art. Nr. 600524)
4. Montageständer (Art. Nr. 600551)
5. Thinfix (Art. Nr. 600546)
6. Revolver Schraubstock zum einfachen wiederholten spannen derselben Werkstückgröße (Art. Nr. 1501128)

OPTIONAL PREMIUM SUPER DRY CUTTER:

1. 90 Z Hartmetallsägeblatt für Edelstahl und andere Materialien außer SML (Art. Nr. 600571)
2. 72 Z Hartmetallsägeblatt für Edelstahl und andere Materialien außer SML (Art. Nr. 600581)
3. 60 Z Hartmetallsägeblatt für Edelstahl und andere Materialien außer SML (Art. Nr. 600591)
4. 60 Z Hartmetallsägeblatt für SML-Rohre (nicht für Stahl) (Art. Nr. 600592)
5. 66 Z Hartmetallsägeblatt für Massentähle (nicht verwendbar in Edelstahl und SML) (Art. Nr. 600595)
6. 100 Z Hartmetallsägeblatt für Aluminium (Art. Nr. 600594)
7. Thinfix (Art. Nr. 600546) (Abbildung 13-A)
8. Ständer (Art. Nr. 600551) (Abbildung 14-15-16)
9. Revolver Schraubstock zum einfachen wiederholten spannen derselben Werkstückgröße (Art. Nr. 1501128)

9. RICHTIGE SCHNEIDWEISE BEI 90°

10. EMPFEHLUNGEN

Um eine optimale Sägeblattleistung zu erzielen, lesen Sie bitte folgende Empfehlungen:

1. Das Werkstück gut befestigen.
 - Prüfen Sie erst mit der Hand, ob das Werkstück sicher und stabil befestigt ist.
 - Rohr und Rundmaterial nur jeweils einzeln einspannen und sägen.
2. Zu Beginn das HM-Sägeblatt vorsichtig und sanft ins Material einführen und dann zügig weitersägen.
3. Späne, die sich während der Arbeit zwischen den HM-Zähnen ablagern, vor der Weiterarbeit sorgfältig entfernen.
4. Das HM-Sägeblatt regelmäßig auf Verschleiß und HM-Zahnausbruch überprüfen. Ein durch Verschleiß und Zahnausbruch stumpf gewordenes Blatt durch ein neues ersetzen.
5. Beim Sägen immer eine Schutzbrille tragen.
6. Nie mit den Händen in die laufende Säge greifen. Kleidungsstücke fernhalten.
7. Achten Sie bei der Sägeblattmontage auf die Drehrichtung.
8. Sägeblätter nur von speziellen Schärfdiensten schleifen lassen
9. Sägeblätter können im Durchschnitt 5 mal nachgeschärft werden.

11. GARANTIE

Die Garantie (Gewährleistung nach HGB) beträgt 12 Monate, gerechnet vom Tag des Verkaufs an den Endverbraucher.

Sie umfasst und beschränkt sich auf die kostenlose Behebung der Mängel, die nachweisbar auf die Verwendung nicht einwandfreien Materials bei der Herstellung oder Montagefehler zurückzuführen sind, oder kostenlosen Ersatz der defekten Teile.

Falsche Verwendung oder Inbetriebnahme sowie selbstständig vorgenommene Montagen oder Reparaturen, die nicht in unserer Bedienungsanleitung angegeben sind, schließen eine Gewährleistung aus. Dem Verschleiß unterworfenen Teile sind ebenfalls von der Gewährleistung ausgeschlossen. Die Garantieentscheidung behalten wir uns ausdrücklich vor. Die Garantie erlischt, wenn das Gerät von dritter Seite geöffnet wurde.

Transportschäden, Wartungsarbeiten sowie Schäden und Störungen durch mangelhafte Wartungsarbeiten fallen nicht unter die Garantieleistung.

Der Nachweis über den Erwerb des Gerätes muss bei Inanspruchnahme der Gewährleistung durch Vorlage von Lieferschein, Rechnung oder Kassenbon erbracht werden.

Soweit gesetzlich möglich, schließen wir jede Haftung für jegliche Personen-, Sach- oder Folgeschäden aus, insbesondere wenn das Gerät anders als für den in der Bedienungsanleitung angegebenen Verwendungszweck eingesetzt wurde, nicht nach unserer Bedienungsanleitung in Betrieb genommen oder instandgesetzt oder Reparaturen selbstständig von einem Nichtfachmann ausgeführt wurden. Reparaturen oder Instandsetzungsarbeiten, die weitergehen als in dieser Bedienungsanleitung angegeben, behalten wir uns im Werk vor.

Die Qualität und Sicherheit der JEPSON-Kaltkreissägen ist davon abhängig, dass ausschließlich original JEPSON-Sägeblätter verwendet werden. Der Einsatz anderer Sägeblätter kann die Maschinen beschädigen.

Das original JEPSON-Sägeblatt erfüllt alle Anforderungen der TÜV-Prüfung (mehrere Prüfstellen) und ist demzufolge von diesen Prüfstellen zugelassen. Beim Einsatz von Sägeblatt-Fremdfabrikaten entfällt jegliche Haftung des Herstellers.

Ausgenommen von der Garantie sind Verschleißteile wie: Schalter, Flansche, Kohlebürsten, Supportings und Schneidwerkzeuge (Sägeblätter, Hartmetallschneidplatten, Bohrer).

12. Kostenvoranschlag

Bei Einsendung einer defekten Maschine zur Reparatur mit Kostenvoranschlag, erheben wir eine Bearbeitungsgebühr von 50€, die aber bei erteiltem Reparaturauftrag oder Kauf einer neuen Maschine entfällt.

13. Ersatzteile

Die aktuellen Ersatzteillisten mit Bestellnummern entnehmen sie bitte unserer Internetseite:

www.jepson.de

JEPSON[®] POWER

Ausstellung – Lager – Service-Station – Schärfdienst

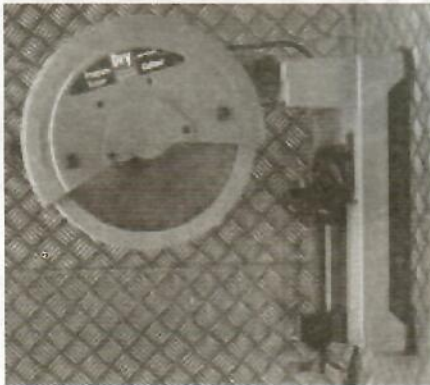
IGP Gewerbepark
Ernst-Abbe-Straße 5
D - 52249 Eschweiler

Tel.: (02403) 64 55-0
Fax: (02403) 64 55 15
e-mail: info@jepson.de
website: www.drycutter.com

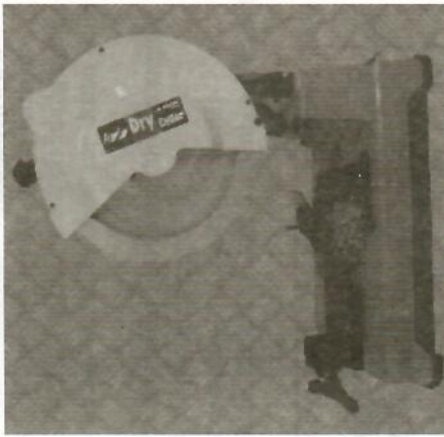
JEPSON IST NACH DIN EN ISO 9001 ZERTIFIZIERT

Operating Instructions

Premium Super Dry Cutter 9435 T3
Premium Dry Cutter 9430 T3



Premium Super Dry Cutter 9435T3



Premium Dry Cutter 9430T3

NOTE

Please read this manual before the machine is transported and put into operation. With the purchase of this machine you acquired a quality product. However, you may still have questions concerning the operation. In order for us to be able to assist you more quickly, please provide the following information:

Machine number: _____ Vendor: _____ Delivery date: _____

The operating instructions were written by KO SHIN (TAIWAN)/JEPSON according to specifications of the manufacturer.

Reproductions of any kind may be made only with our authorisation. The manufacturer reserves the right to make changes to the technical design of the development without notice.

Changes for technical advancement reserved.

EC CONFORMITY DECLARATION

We,
JEPSON POWER GmbH
Ernst -Abbe - Straße 5
52249 Eschweiler, Germany

As the manufacturer declare herewith under our responsibility that our products:

PREMIUM SUPER DRY CUTTER 9435 T3
PREMIUM DRY CUTTER 9430 T3

Complies with the following standards, directives and referenced standard documents:

2006/42/EG	EN 953	1997+A1:2009	Machinery
2006/95/EG	EN 12100	2010	Low Voltage
2004/108/EG	EN 55014-1	2006+A1:2009	Electromagnetic Compatibility
	EN 55014-2	1997+A1:2001+A2:2008	
	EN 61029-1	2010	

06. January 2015

Signature:

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Pierre Michiels".

Pierre Michiels
CEO



1. FOREWORD

A new series of high-speed circular cold saws

The circular saw is the most commonly used machine employed in processing metal and other materials. The reason for this lies in the fact that the metal circular saw is very compact in construction, uses an inexpensive saw blade, which can be re-sharpened, and is very simple to operate on account of the relatively low cutting speed. These obvious benefits - and their wide application - speak for the use of circular saws but their disadvantages cannot be denied.

These machines are normally operated with HSS saw blades, which can be used only at very low cutting speeds on materials, which are difficult to cut. In addition these saw blades always require a cooling lubricant. Cooling lubricant not only causes problems relating to the disposal of the chips, but there are also the questions of its preparation and disposal. The application of the cooling lubricants is particularly problematic in case of high requirements for subsection welding of the parts. The demands can generally be fulfilled only if the parts to be welded are washed after cutting. The additional step not only creates additional cost, but it is also problematic from the ecological point of view.

More than 15 years ago, carbide tipped circular cold saw blades were developed and successfully used for cutting steel in the industry. For several years we have been offering the PREMIUM SUPER DRY CUTTER for the use on construction sites. This circular cold saw operates with thin cuts, using carbide tipped saw blades (1.8/2.2mm cutting width) with a diameter of 355 mm.

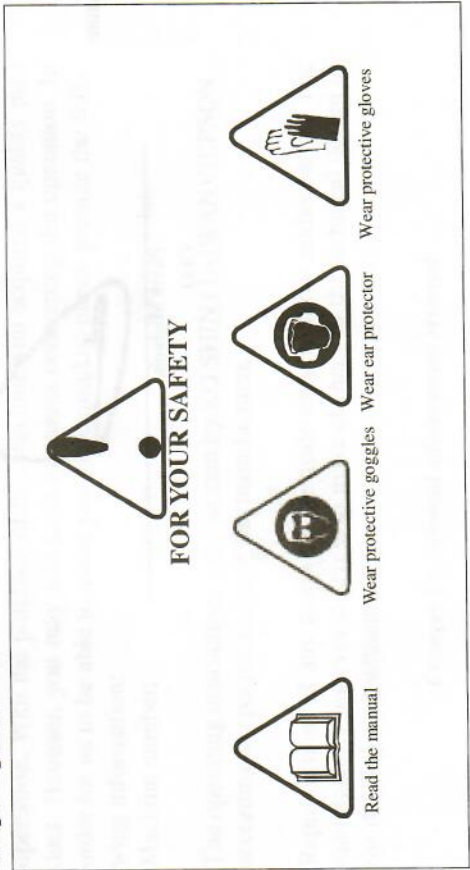
With a cutting velocity of 1,400 m/min, this saw can dry-cut steel pipes, high-grade steel, stainless-steel pipes, and profiles, angle bars, U and double-T profiles, SML pipes, plastic-encased pipes, and other steel profiles. When cutting with the Premium Super Dry Cutter the problem of the disposal of the oil-soaked chips and the coolant no longer exists.

For the different materials and profile thicknesses, we offer saw blades with 100, 90, 72, 66, and 60 teeth.

We wish you productive work with your **JEPSON** circular cold saw.

CONTENTS

Instruction manual	16
Conformity Declaration	17
Contents	18
1. Foreword	19
2. Short Description	20
3. Technical Specifications	20
4. Performance Data	20
5. Safety Regulations	21
6. Start-up	22
7. Operation	23
7.1 Adjusting the tensioning device	23
7.1.1 Positioning of the rear chuck jaw base	23
7.1.2 Work piece clamping	23
7.1.3 Vice settings	23
7.1.4 Quick release fastener	23
7.2 Replacing the saw blade	24
7.3 Cutting technique	26
7.4 Chip box	26
7.5 Transporting the Premium Super Dry Cutter	26
8. Standard Equipment	27
9. Correct Cutting Procedure at 90°	27
10. Recommendations	28
11. Warranty	29
12. Quotation	30
13. Spare parts	30



2. SHORT DESCRIPTION

The construction saws PREMIUM SUPER DRY CUTTER and PREMIUM DRY CUTTER are designed and built according to current international standards of the machine tool industry.

The machines comply with the current regulations for emissions and safety at work, in particular the rules for the prevention of accidents. Aside from the EC conformity mark, the machines were tested by TÜV Rheinland. The machines have obtained the certificate S 94 10 863.

IMPORTANT

If changes to a machine are made without our authorisation, the certificate is null and void and the EC conformity mark ceases to be valid. The machine may no longer be operated. Likewise, the guarantee and the liability of the manufacturer are cancelled.

The construction saws PREMIUM SUPER DRY CUTTER and PREMIUM DRY CUTTER stand out for:

- easy transport - large work space
- simple operation - suitable for sawing metals
- many possible applications and for mitre cuts

TECHNICAL SPECIFICATIONS

	PREMIUM SUPER DRY CUTTER	PREMIUM DRY CUTTER
Voltage	230 VAC, 50 Hertz	230 VAC, 50 Hertz
Performance	2400 W (9,6 A)	2000 W (8,7 A)
Saw blade	355mm Øx2,2/1,8 mmx25,4 mm	305mm Ø x 2,2/1,8mm x 25,4mm
Number of teeth	90	60
Speed	1300 rpm (idling)	1500 rpm (idling)
Peripheral speed	1450 m/min (idling)	1450 m/min (idling)
Mitre cutting	15° - 30° - 45°	15° - 30° - 45°
Surface area	480 x 290 mm	480 x 290 mm
Weight	23,5 kg without saw blade	22,5 kg without saw blade
Sound pressure level	100 dB(A)	100 dB(A)
Sound power level	113 dB(A)	113 dB(A)
Hand and arm vibration	1,19 m/s ²	0,53 m/s ²

4. PERFORMANCE DATA

max. Ø mm max a x b	PREMIUM SUPER DRY CUTTER		PREMIUM DRY CUTTER	
	90°	45°	90°	45°
	140 mm	110 mm	115 mm	85 mm
	125x125 mm	85x85 mm	100x100 mm	85x85 mm
	105x200 mm	85x115 mm	85x160 mm	85x85 mm

5. SAFETY REGULATIONS

1. The safety device may not be removed during the working process and must always be kept operational.
2. The adjustment keys and wrenches must be removed before the machine is turned on.
3. The workspace is to be kept tidy since an untidy working environment is the cause of numerous accidents.
4. The machine should not be used in a dangerous environment, e.g. an environment containing inflammable fluids or gas.
5. Children and all visitors must also be kept away from the workspace.
6. The workshop must be secured with a padlock or master switches.
7. The machine may not be overloaded.
8. Only original parts may be used. Only cut materials suitable for the machine and the saw blade.
9. Wear suitable clothing. Do not wear loose clothes, gloves, ties, rings, bracelets or jewellery, which may get caught in the mobile parts of the machine. Skid-proof shoes are recommended and the hair should be tied or hair protection should be worn.
10. During work with the machine, safety goggles, protective gloves, and ear protector must be worn at all times. A face or dust mask should also be worn if sawing produces dust. Regular eyeglasses do not replace safety goggles.
11. The work piece must always be clamped with the vice so that both hands of the operator are free to operate the machine.
12. Do not lean over the machine during operation and always ensure safe position of the machine and good balance of the operator.
13. The saw blade must be maintained carefully. It must always be kept in sharp and safe state, as this is an essential condition for good and safe operation.
14. Pull the power supply plug before changing spare parts, accessories or the saw blade.
15. To reduce the risk of unintentional start-up of the machine, it must be ensured that the switch is turned OFF before the power plug is inserted into the socket.
16. Use the recommended accessories as the use of incorrect parts can cause accidents.
17. Never stand on the machine. It may tilt and start unexpectedly and cause severe accidents.
18. Damaged parts must be verified and repaired before the machine is used. The safety device or other damaged parts must be verified carefully to determine whether they operate properly according to their function. A certified maintenance engineer must verify the alignment of the mobile parts, the mounting as well as any other factors that may affect the operation of the machine before the machine is put into operation. All defective parts must be properly repaired or replaced.
19. Never allow the machine to run unsupervised. Do not leave the machine until the saw blade stands still.
20. Use only identical original spare parts for maintenance.

Additional safety precautions

for the Premium Super Dry Cutter/Premium Dry Cutter

1. Always clamp the work piece securely.
2. Observe the rotation direction of the saw blade.
3. Ensure that the saw blade is always sharp, is unimpeded and runs without vibration.
4. Lift the circular cold saw off the work piece before the safety switch is operated.
5. Before sawing, allow the motor to achieve full speed.
6. Operate the machine only if it is properly grounded.
7. Due not reach into the workspace with your hands while the machine is connected to the socket.
8. Protect the machine against moisture.
9. Wear safety goggles, protective gloves, and ear protector.



Power supply and grounding

In the case of malfunction or a defect, the grounding provides a path of lowest resistance for the electric current in order to reduce the risk of electric shock. The machine is equipped with a power cable provided with an equipment protective conductor and a grounded plug. The plug must be plugged into a suitable socket that is properly installed and grounded according to all local laws and regulations. Do not alter the provided plug. If it does not fit into the socket, an electrician must install a suitable socket.



The device may not be operated in a damp environment.

6. START-UP

After unpacking the machine from the packaging, verify if the content is complete. Place the machine on a surface so that it is solid and as level as possible. Loosen the locking bolt. Install the saw blade according to the instructions in chapter 7.2, "Replacing the Saw Blade". Before inserting the power supply plug into the socket, make sure that it is a grounded socket. In the case you are using cable extensions, you must make sure that they are also grounded.

7. OPERATION

7.1. Adjusting the tensioning device

It is important for the safe operation of the circular cold saw as well as for good cut and a long life of the machine that the work piece is clamped securely.

7.1.1 Positioning of the rear chuck jaw base (Fig.1)

The rear chuck jaw base can set to 3 positions (3 break points) to adjust it to different material dimensions. Loose locking lever A and push down Knob B for the adjustment, position the chuck jaw base accordingly, and then tighten locking lever A.

For cuts at angles of 0° (90°), 15°, and 30° of materials up to 25 mm thickness, the chuck jaw base should be set to medium position. For thicknesses over 25 mm, set it to the rear position. The right rear stop can be aligned from its rear position (Figure 3).

7.1.2 Work piece clamping (Fig.1)

Put the work piece between the clamping plate (C) and the rear chuck jaw (D) and ensure that the tensioning device is tightened with the locking lever (A) in clockwise direction. In order to set the rear chuck jaw (D) of the vice to the desired angle, loosen locking lever A and adjust the desired angle. The machine is equipped with an adjustable back support for the sawing section (Figure 2).

7.1.3 Setting of the right rear stop (Fig.3)

The use of the right rear stop (stopper) extends the service life of the saw blade and is particularly useful in order to avoid that small sections are thrown into the protective cover.

To do so, loosen the screw C and align the right rear stop in a straight line with the rear chuck jaw set. Then tighten the screw C again. Depending on the material thickness, insert the screw D into hole A or B.

7.1.4 Quick release fastener (Fig.4)

The quick release fastener permits quick pre-adjusting in order to avoid having to rotate the clamping fixture too much via the clamping handle to bring it into position depending on the work piece size. To do so, turn the locking pin (A) left into a perpendicular position: You can now pre-adjust the clamping fixture (B) without screwing. After having done this, turn the locking pin right again so that the thread engages again. You can now clamp the work piece tight by rotating the clamping handle.

7.2. Replacing the saw blade

The blade can be replaced easily by following these instructions:

Step 1

Pull the power supply plug from the socket. Next, put the plug aside so that it cannot be plugged in accidentally.

Step 2 (Figure 5 and 5a)

Premium Dry Cutter 9430T3: Loosen the protective cover and push the cover to the side (Figure 5).

Premium Super Dry Cutter 9435T3: Loosen the butterfly screw (A), turn the small cover (B) to the rear, pull up the vibration dampers (C), and lock them by turning them to the side (figure 5a).

Step 3 (Figure 6 and 7)

Push in spindle lock (Figure 6-A). Grip the screw with the hexagonal wrench and loosen the screw. Turn the face cover up and carefully remove the blade (Premium Dry Cutter 9430T3, Figure 7).

Step 4 (Figure 7)

Push the new blade carefully onto the axle shaft, ensuring that the rotation direction indicated on the saw blade runs counter-clockwise and the saw blade is grease-free. Also ensure that the blade rotates in the direction indicated by the arrow on the protective cover. Next, replace the external flange and the screw and tighten firmly

Step 5

Premium Dry Cutter 9430T3: The face cover is attached by turning it back to its original position and replacing the screws (Figure 5).

Premium Super Dry Cutter 9435T3: Turn the small cover

back to its original position and tighten the butterfly screw (Figure 5a-A). Move the vibration dampers back to their original position by turning them (figure 5a-C).

Step 6

Loosen the spindle lock and ensure that the saw blade can rotate freely (Figure 6).



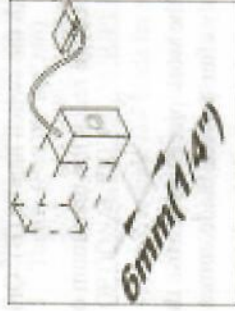
Saw blade guides

Regularly spray the spots where the saw blade comes into contact with the saw blade guides with lubricating oil spray. Since the vibration dampers are consumption parts, they should be replaced when they are worn down by approx. 3 mm to a residual value of 1 mm.

MAINTENANCE:

Replacing the carbon brushes: (Figure 8 and 9)

1. Replace the carbon a brush when they are worn down to approx. 1/4" (6 mm) or spark formation occurs. Both brushes must be replaced at the same time.
2. Remove the worn brushes, insert the new brushes and close the cover again.



The carbon brushes must be replaced by an electrician!

MATERIALS:

- Rust and acid-resistant steel (V2A) (Super Dry Cutter)
- Mass structural steel (ST 33, ST 37-2, ST 52-3)
- Casting (SML Pipes)
- Water and gas pipes
- Angle bars, U profiles and double T profiles
- Plastic-encased pipes

7.3 Cutting technique

Step 1: The circular cold saw can cut at angles of 45°-90°.

- For 90°, position the work piece between the clamping plate and the setting up piece and ensure that the clamping fixture is tightened with the clamping handle in clockwise direction.
- For 45°, loosen the screw at the setting up piece, set the machine to the desired angle and re-tighten screws.

Next, insert the work piece and tighten the clamping fixture firmly.

Step 2: On the handle, there is a safety switch (Figure 10). In order to turn on the machine, push the arm lock (A) simultaneously with the switch handle (B). Only then, the handle can be moved downwards.

Ensure that the motor runs load free for a few seconds to reach the maximum operating speed before you start sawing.

Step 3: Cut slowly and evenly. Lift the handle off the work piece and release the switch to switch off the saw. Release the handle only after the saw blade comes to a total standstill.

7.4 Chip box

The chip box (Figure 11/A) catches up to 80% of the chips.

7.5 Transporting the Premium Super Dry Cutter

If you want to transport the Premium Super Dry Cutter machine, keep the stopper handle (Figure 12/A) pulled outward and lower the operating arm to the lowest position. Now let the stopper handle engage.

You can now transport the device with the handle.

8. STANDARD EQUIPMENT:

- Carbide tipped saw blade 60 Z (305x1.8/2.2x25.4 mm) PREMIUM Dry Cutter (Part no. 600530)
 - Carbide tipped saw blade 90 Z (355x1.8/2.2x25.4 mm) PREMIUM Super Dry Cutter (Part no. 600570)
2. Hexagonal wrench and screwdriver











OPTIONAL PREMIUM DRY CUTTER:

- 80 Z carbide tipped saw blade for steel and other materials (Part no. 600540)
- 60 Z carbide tipped saw blade for steel and other materials (Part no. 600530)
- 60 Z carbide tipped saw blade for SML (Part no. 600535)
- Mounting stand (Part no. 600526)
- Thinfix (Part no. 600546)

OPTIONAL PREMIUM SUPER DRY CUTTER:

- 90 Z carbide saw blade for steel and other materials except SML (Part no. 600571)
- 72 Z carbide saw blade for steel and other materials except SML (Part no. 600581)
- 60 Z carbide saw blade for steel and other materials except SML (Part no. 600591)
- 60 Z carbide saw blade for SML pipes (not for steel) (Part no. 600592)
- 66 Z carbide saw blade for mass steel (not usable for stainless steel and SML) (Part no. 600595)
- 100 Z carbide saw blade for aluminium (Part no. 600594)
- Thinfix (Part no. 600546) (Figure 13-A)
- Stand (Part no. 600551) (Figure 14-15-16)

9. CORRECT CUTTING PROCEDURE AT 90°

12. RECOMMENDATIONS

In order to achieve an optimal saw blade performance, please read the following recommendations:

1. Fasten the work piece well
 - First check by hand if the work piece is safely and solidly attached.
 - Clamp and cut pipes and round materials individually only.
2. At the beginning insert the carbide tipped saw blade carefully and gently into the material and then continue sawing quickly.
3. Carefully remove chips deposited between the carbide teeth during the work before continuing to work.
4. Check the carbide saw blade regularly for abrasion and broken carbide teeth. If a blade becomes blunt due to wear and broken teeth, replace it with a new one.
5. Always wear safety goggles when sawing.
6. Never reach into the running saw with your hands. Keep clothing away.
7. Watch for the rotation direction when mounting the saw blade.
8. Have saw blades sharpened only by specialised sharpening services.
9. Saw blades can be re-sharpened 5 times on average.

13. WARRANTY

The warranty time (warranty according to the commercial code) is 12 months from the day of sale to the end consumer.

It covers and is limited to the free replacement of the defective parts or the free repair of defects that are demonstrably due to the use of imperfect materials during production or due to assembly errors.

Incorrect use or start-up and unauthorised installations or repairs not specified in the operating instructions void the warranty. Parts that are subject to wear are also excluded from the warranty. We expressly reserve the right to make decisions on the warranty application. The warranty is void if the device is opened by a third party.

Transport damages, maintenance work as well as damage and malfunctions due to insufficient maintenance are not covered by the warranty.

For warranty claims, the proof of purchase of the device must be given by presenting the delivery note, bill, or cash receipt.

As far as it is legal, we assume no liability for any personal, material or consequential damages, in particular if the device is used differently than for the purpose indicated in the operating instructions, not installed or repaired according to the operating instructions, or repairs were executed by a layperson.

We reserve the right to perform repairs or maintenance over and above the ones specified in these operating instructions at the factory.

The warranty excludes wear parts such as:

Switches, flanges, carbon brushes, supportings and Cutting tools (saw blades, carbide inserts, drills).

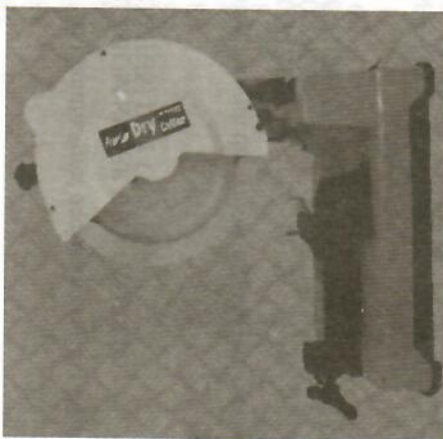
The quality and safety of the JEPSON circular cold saw depends on the exclusive use of original JEPSON saw blades. The use of other saw blades may damage the machines.

The original JEPSON saw blade fulfils all requirements of the TÜV examination (several inspection offices) and is therefore certified by these inspection offices. In case of use of saw blades of foreign makes, the manufacturer assumes no liability.

Premium Super Dry Cutter 9435 T3
Premium Dry Cutter 9430 T3



Premium Super Dry Cutter 9435T3



Premium Dry Cutter 9430T3

14. QUOTATION

When returning a defective machine for repair with cost estimate. We charge a handling fee of 50€, but does not apply if a repair order or purchase of a new machine is given.

15. Spare parts

For current spare parts list with order numbers please visit our website:
www.drycutter.com

JEPSON®
POWER

ELECTRIC POWER TOOLS

Exhibition – Service Station – Sharpening Service

IGP Gewerbepark

Ernst-Abbe-Straße 5

D-52249 Eschweiler

Phone: (02403) 64 55-0

Fax: (02403) 64 55 15

e-mail: info@jepson.de

website: www.drycutter.com

JEPSON IS CERTIFIED ACCORDING TO DIN EN ISO 9001

REMARQUE

Avant de transporter la machine et de la mettre en service, veuillez lire attentivement le présent mode d'emploi. En faisant l'acquisition de cette machine, vous avez acheté un produit de grande qualité. Néanmoins, vous vous poserez peut-être certaines questions lors de son utilisation.

Afin de pouvoir vous répondre au plus vite, veuillez nous communiquer:
N° de référence: Nom du fournisseur: Date de livraison:

Le présent mode d'emploi a été réalisé grâce aux données fournies par le constructeur: KO SHIN/JEPSON (TAIWAN)

Toute copie, de quelque nature qu'elle soit, est soumise à notre approbation préalable. Le constructeur se réserve le droit d'adapter les caractéristiques techniques de la machine sans avertissement préalable.

Sous réserve de modifications en fonction des progrès techniques

JEPSON
POWER®

25, Visserijstraat
B - 1180 Brussel
info@drycutter.com
www.drycutter.com
Tel: 02 373 61 80 · Fax: 02 373 61 99

JEPSON IS GECERTIFIEERD VOLGENS DIN EN ISO 9001