



Bedienungsanleitung für Druckluftblechscheren 18/3514-2, 18/3514-7R & 18/3520

Um Störungen beim Gebrauch von DRÄCO Blechscheren vorzubeugen, bitten wir Sie folgende Punkte zu beachten:

Zu Ihrer Sicherheit:



- 1 Gefahrloses Arbeiten mit dem Gerät ist nur möglich, wenn Sie die Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise (rote Beilage) vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen befolgen.**
 - Beim jedem Unterhalt an der Maschine, während Arbeitspausen oder wenn das Gerät nicht benutzt wird, Luftversorgung unterbrechen.
 - Das Gerät immer eingeschaltet in das Material einführen.
 - 2 Beim Arbeiten stets Schutzbrille, Gehörschutz und festes Schuhwerk tragen.**
 - Werkstück einspannen, falls es nicht durch sein Eigengewicht stabil liegt.
 - 3 Arbeitshandschuhe zur Vermeidung von Verletzungen durch Werkstoffe tragen.**
 - Messer und Backen dürfen einander nicht berühren; Gefahr des Messerbruchs.
 - Die maximal erlaubten Blechstärken nicht überschreiten, vor allem nicht beim Schneiden über doppelte Bleche, Falz- oder Schweißnähte.
- Sorgen Sie dafür, daß Sie während der Arbeit stabil stehen.
 - Tragen Sie die Maschine nicht an der Luftzufuhr.

☞ **Weitere Sicherheitshinweise siehe rote Beilage**

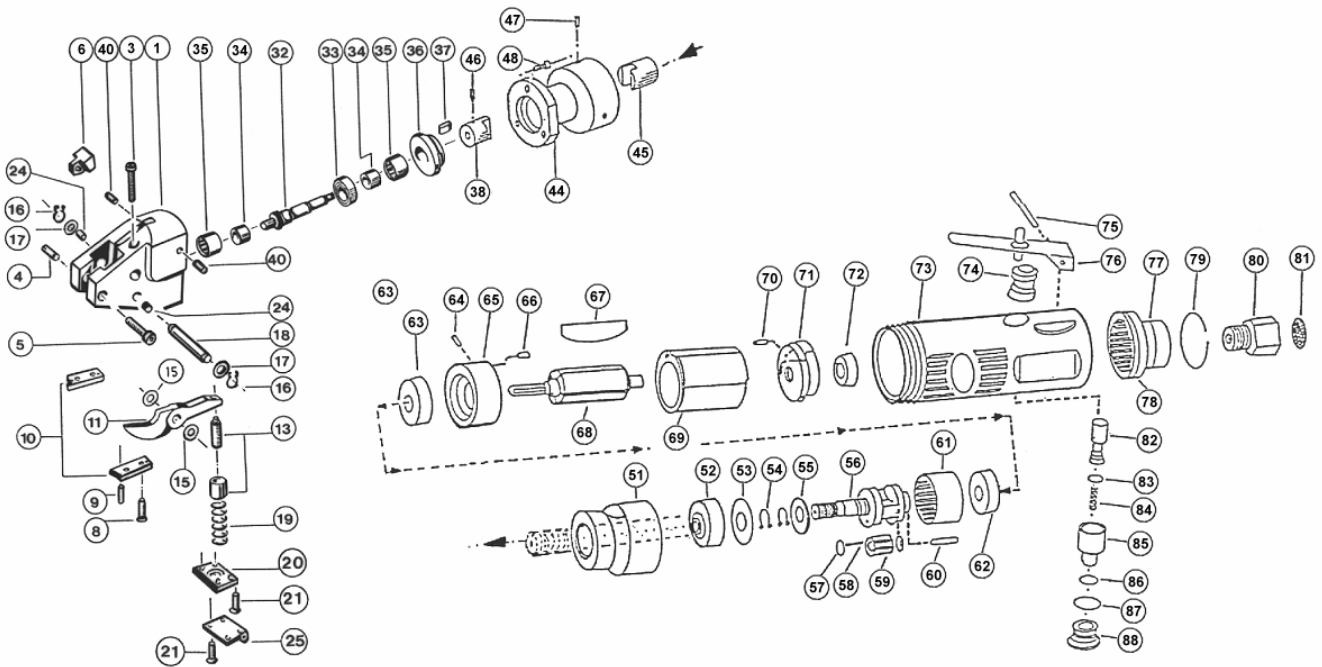
Technische Daten:

DRÄCO Blechscheren		18/3514-2	18/3514-7R
Max. Schneidleistung		18/3520	
Stahl 400 N/mm ²	mm	2,0	2,0
V2A 600 N/mm ²	mm	1,5	1,5
V4A 800 N/mm ²	mm	1,3	1,3
NE-Metalle 250 N/mm ²	mm	3,0	3,0
Wickel- & Pittsburghfalz	mm	4x0,9	4x0,75
Kleinster Radius	mm	200	45
Arbeitsgeschwindigkeit	m/min	9	9
Hubzahl	min ⁻¹	3000	3000
Luftverbrauch b.6 bar/min.	m ³ ±	0,18	0,18
Motor Nennleistung	Watt	200	200
Gewicht	kg	1,3	1,3
Geräuschpegel	db(A)	99	99

Verschleißteile	18/3514-2	18/3514-7R	18/3520
Messer	035141	371401	035201
Satz Backen	35146	37222	35020
Messerbolzen	35055	35055	35145

Optionales Zubehör		
Stützrolle Kunststoff		BG10076
Stützrolle Metall		BG10077

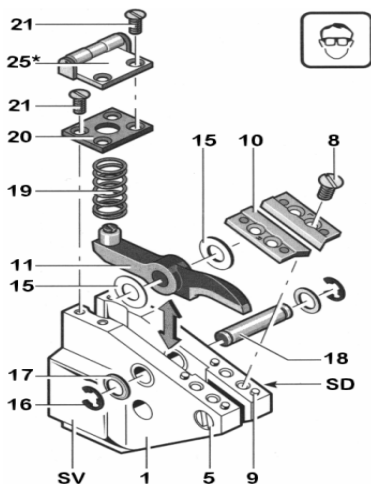
Explosionszeichnung DRÄCO Druckluftblechscheren 18/3514-2, 18/3517-R & 18/3520




SERVICETIPS (Demontage/Montage der Messer)

Luftzufuhr unterbrechen!

Sie sparen beim Messerwechsel Zeit, wenn Sie das Gerät zur Montage an den flachen Seiten des Scherkopfes (SV) in einen Schraubstock spannen.



*optional SV=Einspannfläche SD=Gewinde

1. Einen Tropfen Öl zwischen Messer (11) und Scherengehäuse (1) geben. Das hält die Distanzringe (15) auf ihrem Platz (können mehrere sein).
2. Federplatte (20) und Druckfeder (19) entfernen.
3. Sicherungsring (17) entfernen.
4. Messerbolzen (18) zurückschieben.
5. Das Messer vorne anheben und herausnehmen.
6.  Distanzringe (15) nicht vertauschen!
7. Das neue Messer mit Distanzringen auf einer Seite einlegen. Messerbolzen durchschieben bis zur Mitte des Messers. Tip - Ein Tropfen Öl auf den Messerbolzen erhöht die Standzeit der Maschine.
8. Nun auf der anderen Seite des Messers die Distanzringe einlegen (leicht hämmern), sollte nicht zu leicht gehen.
9. Messerbolzen ganz durchdrücken und mit Unterlegscheibe und Sicherungsring sichern.
10. Druckfeder und Federplatte montieren.
11. Messer (11) und Backen (10) dürfen einander nicht berühren. Auch nicht, wenn man das Messer im eingebauten Zustand nach links oder rechts drückt. Das Messer (11) muß immer genau zentrisch zwischen den Backen (10) eingebaut werden (gleiches Spiel auf beiden Seiten). Das Messer (11) muß straff in das Gehäuse eingebaut werden. (Auf keinen Fall mit Spiel zum Gehäuse)
12. Die engsten Radien schneiden Sie entgegen dem Uhrzeigersinn.
13. Die Schere sollte während des Schneidens vollkommen flach auf dem Material gehalten werden! Wenn die Backen flach auf dem Material liegen hat die Schere den richtigen "Stand". Auch beim Kurvenschneiden sollte man die Schere gerade halten! Eventuell können Sie auch die Stützrolle (25) am Gerät anbringen. Hierdurch wird Ihnen das "Geradehalten" erleichtert.

Messer und Backen unterliegen keiner Garantie.

Die hier verwendeten Positionsnummern beziehen sich nur auf die nebenstehende Messereinbauzeichnung.

Ersatzteilliste DRÄCO Druckluftblechscheren 18/3520, 18/3514-2 & 18/3517-R

Die hier verwendeten Positionsnummern beziehen sich nur auf die nebenstehende Explosionszeichnung.

Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	Anzahl pro Schere	Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	Anzahl pro Schere
1	37547	Scherengehäuse, Serie A	1	44	10071	Zwischenstück	1
4	81120	Gewindestift M 5 x 12	1	45	10072	Kupplung	1
5	81176	Zylinderschraube M 4 x 25	1	46	81280	Gewindestift m. ISK, M 5 x 8	1
6	10002	Spanführung breit	1	47	81278	Gewindestift m. ISK, M 5 x 6	3
8	11300	Senkschraube M 4 x 8	4	48	81263	Zylinderschr. m. ISK, M 4 x 16	3
9	81248	Passstift 3x7	4	51	18051	Überwurfmutter	1
				52	18052	Kugellager	1
		Messer für 18/3514-2 (Breite: 5 mm !)		53	18053	Dichtung	1
11-14	035141	Messer 3514	1	54	18054	Sicherungsring	2
10	35146	Satz Backen	1	55	18055	Scheibe	1
		Messer für 18/3514-7R (Breite: 7 mm)		56	18056	Planetenradkäfig	1
11-14	371401	Messer 3514-2	1	57	18057	Nadelhalter	4
10	37222	Satz Backen	1	58	18058	Nadel	18
		Messer für 18/3520 (Breite: 5 mm)		59	18059	Zahnrad	1
11-14	035201	Messer 3520	1	60	18060	Zylinderstift	1
10	35020	Satz Backen	1	61	18061	Getriebegehäuse	1
				62	18062	Kugellager	1
13	35067	Stößel M 6 x 17 + Rundmutter M 6	1	63	18063	Kugellager	1
14	12100	Rundmutter M6	1	64	18064	Stift	1
15	12400	Distanzscheiben-Set	1	65	18065	Rotordeckel (vorne)	1
16	35054	Sicherungssplint	2	66	18066	Zylinderstift	1
17	81072	Scheibe M 6	2	67	18067	Lamelle	4
16-18	35142	Messerbolzen 6 Ø	1	68	18068	Rotor	1
15-18	35055	Messersicherungsset	1	69	18069	Zylinder	1
19	12200	Feder	1	70	18070	Zylinderstift	1
20	12300	Federplatte	1	71	18071	Rotordeckel (hinten)	1
21	81271	Senkschraube M 3 x 8	4	72	18072	Kugellager	1
24	35542	Messerbolzenbuchse hart Ø 10 mm	2	73	18073	Motorgehäuse	1
29	10005	Innenring 7 x 10 12 JR	1	74	18074	Ventilbuchse	1
32	35556	Excenterwelle Ø 7x56,5 1,25	1	75	18075	Zylinderstift	1
33	35285	Laufrollenlager	1	76	18076	Hebel	1
34	10005	Innenring 7 x 10 12 JR	1	77	18077	Luftaustritt	1
35	10300	Nadellager HK 1010	1	78	18078	O-ring	1
36	10450	Deckel	1	79	18079	Haltering	1
37	10006	Keil 12 x 3 x 2	1	80	18080	Luftanschluss	1
38	10070	Kunststoffkupplung	1	81	18081	Filter/Sieb	1
40	81239	Gewindestift M4x6	2	82	18082	Ventilstößel	1
				83	18083	O-Ring	1
				84	18084	Ventilfeder	1
				85	18085	Ventilbuchse	1
				86	18086	O-Ring	1
				87	18087	O-Ring	1
				88	18088	Ventildeckel	1

BEI BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN BITTE DIE **BESTELLNUMMER** ANGEBEN.

Max Draenert Apparatebau GmbH & Co.KG Elektro - Druckluftwerkzeuge Germany

Werk I: **Hauptverwaltung** D-73777 Deizisau Postfach 1120 Tel. **07153-8217-0**
Produktion Scheren D-73779 Deizisau Gutenbergstrasse 15-17 Fax **07153-8217-66**

Internet <http://www.dracotools.com>

E-mail: draenert@dracotools.com

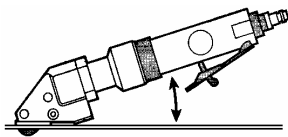
Händleradresse:

Anweisungen für den Gebrauch

Die hier verwendeten Positionsnummern beziehen sich nur auf die umseitige Messereinbauzeichnung der Servicetips.

1. **Wir raten Ihnen die angegebenen maximalen Blechstärken nicht zu überschreiten.**

2. **Die Schere muß flach auf dem Schneidegut aufliegen.** Nur wenn die Backen (Pos. 10) flach auf dem Material aufsetzen führen Sie das Gerät in der richtigen Position. Auch beim Rundschnitten muß das Gerät flach aufliegen.



3. **Wenn Sie mitten im Schneidegut anhalten möchten,** ziehen Sie die Schere gerade und mit laufendem Motor über den Span zurück.

4. **Radien** schneiden Sie am Besten gegen den Uhrzeigersinn. Der Außenradius ist unbeschränkt.

5. **Zum Schneiden von Aussparungen** sollten Sie ein Loch von ca. 14 mm oder zwei hintereinander liegende Löcher von 8-10 mm vorbohren. Beim Schneiden einer vieleckigen Aussparung, bohren Sie in alle Ecken ein Loch von ca. 14 mm.

6. **Es ist auch möglich Ränder nachzuschneiden,** z.B. an der Seite eines Bleches. Die Schere kann auch dann einseitig, gratfrei und ohne Verformung arbeiten.

7. **Bei mehreren gleichen Teilen** kann eine Schablone angefertigt werden. Ohne jegliche Gefahr kann mit dem arbeitenden Messer um die gewünschte Form entlang der Schablone gearbeitet werden. Die Führungsspitzen an den Backen vereinfachen das exakte Schneiden am Anriß.

8. **Messer und Backen können geschliffen werden.** Nach dem Schleifen sollten die Messer und Backen neu einjustiert werden. Zu beachten ist, daß die Spitze des Messer am niedrigsten Punkt mindestens 2,5 mm über den Backen steht.

9. Wenn Sie sich an unsere Anweisungen halten können Sie mit einem Messer und den dazugehörigen Backen ca. 200 Arbeitsstunden schneiden (abhängig vom bearbeiteten Material).

Das Schneidegut sollte fett- und ölfrei sein!

Geräteschutz

Der maximal zulässige Betriebsdruck von 6 bar darf nicht überschritten werden, ggf. Druckminderer einsetzen.

Um Beschädigungen durch verschmutzte Druckluft zu vermeiden, muss im Leitungssystem eine Druckluftwartungseinheit verwendet werden. Die Wartungseinheit besteht aus drei Hauptkomponenten:

- Filter mit Wasserabscheider
- Druckminderer mit Manometer

Nebelöl zur Schmierung des Geräts mit Motorenöl SAE 20 oder SAE 10. Wenn dies nicht möglich ist, sollten dem Gerät nach 4 Arbeitsstunden über den Lufteintritt einige Tropfen Öl zugeführt werden. Kein Petroleum oder Dieselöl verwenden.

Reinigung und Wartung

Vor allen Arbeiten am Gerät Luftversorgung unterbrechen.

Gerät stets sauber halten.

Messerbolzen und Messer in regelmäßigen Abständen ölen.

Sollte das Gerät trotz sorgfältiger Herstell- und Prüfverfahren einmal ausfallen, ist die Reparatur von einer autorisierten Kundendienststelle für DRÄCO Druckluft oder Elektrowerkzeuge ausführen zu lassen.

EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, daß die Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden **Sicherheits-** und **Gesundheitsanforderungen** der EG-Richtlinie entspricht.

EN 792, PNEUROP PN8NTC1, ISO 3744, ISO 8662/1, gemäß den Bestimmungen der Richtlinie 89/392/EWG.



Max Draenert

Geräusch- / Vibrationsinformation

Messwerte ermittelt entsprechend EN 792, PNEUROP PN8NTC1, ISO 3744, ISO 8662/1.

Der A-bewertete Geräuschpegel des Gerätes beträgt typischerweise: Schalldruckpegel 88,4 dB (A);

Schalleistungspegel 89,9 dB (A)

Gehörschutz tragen!

Die Hand-Arm-Vibration ist typischerweise niedriger als 2,5 m/s²

Garantie

Für Dräco Geräte gilt eine Garantieperiode ab Kaufdatum von 12 Monaten bei gewerblichem und 24 Monaten bei nichtgewerblichem Gebrauch.

Schäden, die durch material- oder Produktionsfehler entstanden sind, werden kostenlos durch Lieferung von Ersatzteilen oder Reparatur

behooben. Reparaturen fallen nur dann unter Garantie wenn das Gerät in montiertem Zustand angeliefert wird. Gleichzeitig muss mitgeteilt werden,

dass ein Anspruch auf Garantie gemacht wird. Garantieleistungen bewirken weder eine Verlängerung noch einen Neubeginn der Garantiezeit.

Ausgewechselte Teile gehen in unser Eigentum über.

Umweltschutz



Rückgewinnung von Grundstoffen statt wegwerfen des Abfalls. Die Maschine, Zubehör und Verpackung müssen auf eine umweltverträgliche Weise wiederverwertet werden.