



Bedienungsanleitung für Druckluftblechscheren 1910, 1913, 1920

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

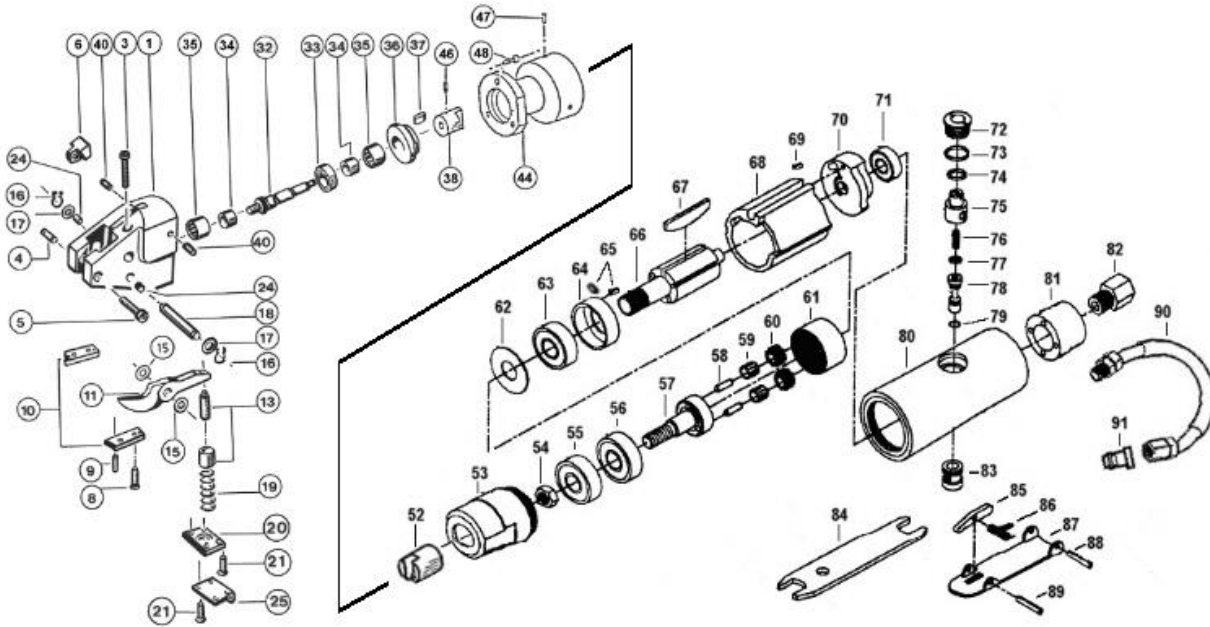
Technische Daten:

DRÄCO Blechscheren		1910	1913	1920
Max. Schneidleistung	Art.nr.:	62030-1	62040-1	62050-1
Stahl 400 N/mm ²	mm	1,0	1,3	2,0
V2A 600 N/mm ²	mm	0,7	1,0	1,5
V4A 800 N/mm ²	mm	0,4	0,7	1,3
NE-Metalle 250 N/mm ²	mm	1,5	2,0	3,0
Kleinster Radius	mm	50	100	200
Arbeitsgeschwindigkeit	m/min	9	9	9
Hubzahl	min ⁻¹	3000	3000	3000
Luftverbrauch b.6 bar/min.	m ³ ±	0,18	0,18	0,18
Motor Nennleistung	Watt	200	200	200
Gewicht	kg	1,3	1,3	1,3
Geräuschpegel	db(A)	78,2	78,2	78,2

Verschleißteile	1910	1913	1920
Messer	01011	01001	010135
Satz Backen	13574/1	10600	13574
Messerbolzen	12555	12555	12555

Optionales Zubehör	
Streifenschneider S/01 bis 100mm	10059
Streifenschneider S/01 bis 250mm	10060
Streifenschneider S/01 bis 500mm	10061
Stützrolle Kunststoff	BG10076
Stützrolle Metall	BG10077

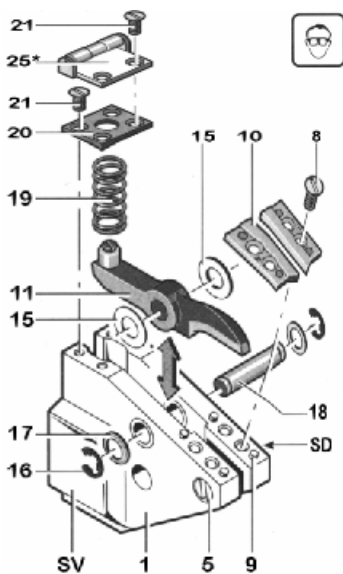
Explosionszeichnung DRÄCO Druckluftblechscheren 1910, 1913 & 1920



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 1910, 1913 & 1920

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

Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	St.	Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	St.
1	BG10500	Scherengehäuse (Pos. 4-6,24,35)	1	44	10071-1	Zwischenstück	1
3	81263	Zylinderschraube mit ISK	1	46	81280	Gewindestift mit ISK	1
4	81089	Gewindestift mit ISK	1	47	81278	Gewindestift mit ISK	3
5	81272	Zylinderschraube mit ISK	1	48	81263	Zylinderschraube mit ISK	3
6	BG10002	Baugruppe Spanführung 7,5 mm	1	52	10072	Kupplung	1
8	81286	Senkschraube mit ISK	4	53	19053	Kopfgehäuse	1
9	81248	Passtift	4	54	19054	Mutter	1
		Messer für 1910 (Breite: 5 mm !)		55	19055	Kugellager	1
11-14	01011	Messer SD5 bis 1 mm	1	56	19056	Kugellager	1
10	BG13574/1	Satz Backen SD5 (Pos. 8-10)	1	57	19057	Planetengetriebehalter	1
		Messer für 1913 (Breite: 4 mm)		58	19058	Zylinderstift	3
11-14	01001	Messer 1001 Standard bis 1,3 mm	1	59	19059	Nadellager	3
	01001W	Messer 1001 HSS	1	60	19060	Zahnrad	3
	10111	Kurvenmesser 1001/01 bis 0,75 mm	1	61	19061	Planetengetriebe Gehäuse	1
	10110	Schablonenmesser bis 0,5 mm	1	62	19062	Scheibe	1
10	BG10600	Satz Backen 1001 Standard (Pos.8-10)	1	63	19063	Kugellager	1
	10600W	Satz Backen 1001 HSS	1	64	19064	Vorderer Rotordeckel	1
		Messer für 1920 (Breite: 5 mm !)		65	19065	Zylinderstift	2
11-14	010135	Messer 10135 bis 2 mm	1	66	19066	Rotor	1
10	13574	Satz Backen 10135	1	67	19067	Rotorblatt	5
13+14	35566	Stößel + Rundmutter	1	68	19068	Zylinder	1
15	BG12400	Baugruppe Distanzscheiben Set	1	69	19069	Zylinderstift	1
16	81275	Sicherungsring	2	70	19070	Hinterer Rotordeckel	1
17	81072	Scheibe	2	71	19071	Kugellager	1
18	BG12500	Baugruppe Messerbolzen (Pos.16-18)	1	72	19072	Ventildeckel	1
15-18	BG12555	Baugruppe Messersicherungsset	1	73	19073	O-Ring	1
19	12200	Feder	1	74	19074	O-Ring	1
20	12300	Federplatte	1	75	19075	Regler	1
19-21	BG12300	Baugruppe Federplatte	1	76	19076	Ventilfeder	1
21	81285	Senkschraube	4	77	19077	O-Ring	1
24	17900	Messerbolzenbuchse Ø 10 mm	2	78	19078	Ventilstößel	1
24	17911	Messerbolzenbuchse Ø 11 mm	2	79	19079	O-Ring	1
25	BG10076	Baugruppe Stützrolle	1	80	19080	Gehäuse	1
28	10300	Nadellager	1	81	19081	Adapter	1
29-39	BG10058	Baugruppe Antrieb cpl.	1	82	19082	Luftanschluß	1
29	10005	Innenring	1	83	19083	Ventilbuchse	1
32	BG10004	Baugruppe Exzenterwelle (Pos. 32-34,37)	1	84	19084	Gabelschlüssel	1
33	10250	Kugellager	1	85	19085	Sicherungshebel	1
34	10005	Innenring	1	86	19086	Feder	1
35	10300	Nadellager	1	87	19087	Betriebshebel	1
36	BG10450	Baugruppe Deckel	1	88	19088	Vorspannstift	1
37	10006	Keil	1	89	19089	Vorspannstift	1
38	10070	Kunststoffkupplung	1	90	19090	Zu- u. Abluftschlauch	1
40	81239	Gewindestift	2	91	19091	Stecknippel	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>

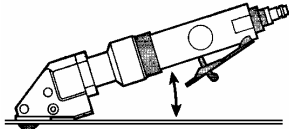
E-mail: draenert@dracotools.com

Händleradresse:

Anweisungen für den Gebrauch

Die hier verwendeten Positionsnummern beziehen sich nur auf die umseitige Messereinsbauezeichnung der Servicetipps.

1. **Wir raten Ihnen die angegebenen maximalen Blechstärken nicht zu überschreiten.** Vom Schneiden mehrerer Schichten mit einer Gesamtblechstärke über der Maximalkapazität des Gerätes wird abgeraten. (Zum Schneiden von z.B. Wickelfalzrohren (4 x 0,75 mm Eisenblech)) benötigen Sie unser Model 1914-2.
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 Rundschneiden 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.

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, nachstehenden grundlegenden Sicherheits- und Gesundheits-Anforderungen der EG-Richtlinien entspricht.

EN 792, PNEUROP PN8NTC1, ISO 3744, ISO 8662/1, gemäß den Bestimmungen der Richtlinie EG 98/37.

CE Max Draenert

5. **Zum Schneiden von Aussparungen** sollten Sie ein Loch von 12-14 mm oder zwei hintereinander liegende Löcher von 8-10 mm vorbohren. Beim Schneiden einer vieleckigen Aussparung, bohren Sie in alle Ecken ein Loch von 12-14 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!

Geräusch- / Vibrationsinformation

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

Der A-bewertete Geräuschpegel des Gerätes beträgt typischerweise: Schalldruckpegel 78,2 dB (A);

Schalleistungspegel 78,9 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 behoben.

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.