



# Bedienungsanleitung für Profiblechscherer 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.

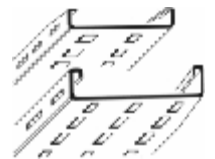
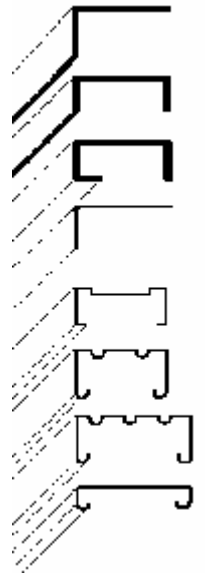
**2** Das Gerät darf nicht feucht sein und auch nicht in feuchter Umgebung betrieben werden. Steckdosen müssen grundsätzlich mit Fehlerstrom-Schutzschaltern ausgerüstet sein. Bei Fragen sprechen Sie mit Ihrem Elektroinstallateur.

**3** Vor jedem Gebrauch Gerät, Kabel und Stecker kontrollieren. Beschädigte Teile dürfen nur vom Fachmann repariert werden.

**4+5** Beim Arbeiten stets Schutzbrille, Gehörschutz und festes Schuhwerk tragen.

- Tragen Sie die Maschine nie am Kabel.
- Bei jedem Unterhalt an der Maschine, während Arbeitspausen oder wenn das Gerät nicht benutzt wird, den Stecker aus der Steckdose ziehen.
- Kabel stets an der Rückseite des Geräts wegführen
- Das Gerät immer eingeschaltet in das Material einführen.
- Sorgen Sie dafür, daß Sie während der Arbeit stabil stehen.
- Werkstück einspannen, falls es nicht durch sein Eigengewicht stabil liegt.
- 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.

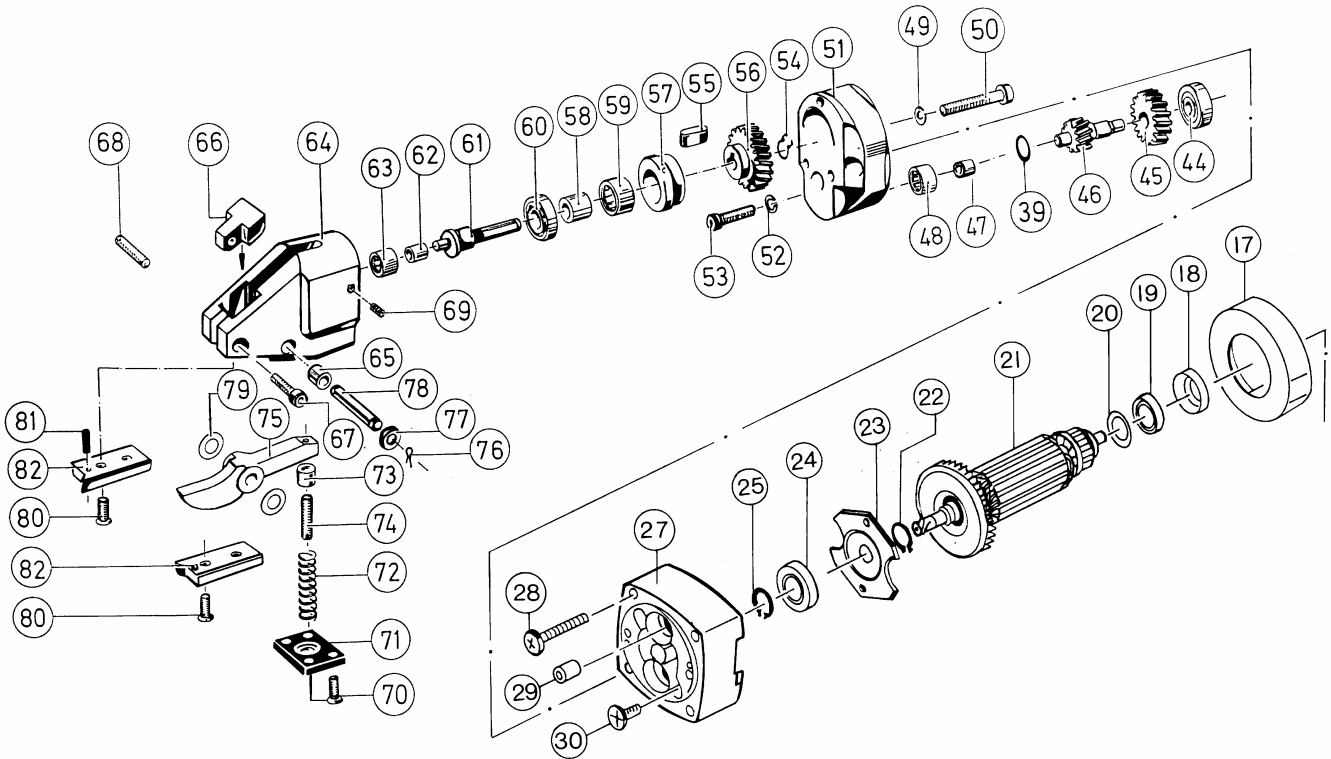
**F Weitere Sicherheitshinweise siehe rote Beilage**



DRÄCO Profilschere		3520	
<b>Max. Schneidleistung</b>		Art.nr.	90059
Stahl	400 N/mm <sup>2</sup>	mm	<b>2,0</b>
V2A	600 N/mm <sup>2</sup>	mm	<b>1,5</b>
V4A	800 N/mm <sup>2</sup>	mm	<b>1,3</b>
NE-Metalle	250 N/mm <sup>2</sup>	mm	<b>3,0</b>
Kleinster Innenradius		mm	<b>200</b>
Arbeitsgeschwindigkeit		m/min	<b>5-7</b>
Hubzahl		min <sup>-1</sup>	<b>2400</b>
Motor Nennleistung		Watt	<b>500</b>
Gewicht		kg	<b>2</b>

3520 Verschleißteile	
Messer	03520
Satz Backen	35020
Messerbolzen	35145
Optionales Zubehör	
Transportkoffer Metall	18000
Verzahntes Messer	03527
Stützrolle Metall	10077

# Explosionszeichnung DRÄCO Profilblechscherer 3520



## SERVICETIPS allgemein

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

## (Demontage/Montage Messer)

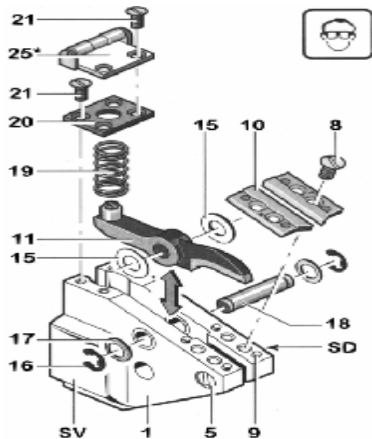
1. Einen Tropfen Öl zwischen Messer (11) und Scherengehäuse (1) geben. Das hält die Distanzringe (15) auf ihrem Platz (können mehrere sein).
2. Federplatte (20) und Druckfeder (19) entfernen.
3. Sicherungsring oder Splint (17) entfernen.
4. Messerbolzen (18) zurückschieben.
5. Das Messer vorne anheben und herausnehmen.



Distanzringe (15) nicht vertauschen!

6. Das neue Messer mit Distanzringen auf einer Seite einlegen.
7. 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 oder Splint 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)

Die engsten Radien schneiden Sie entgegen dem Uhrzeigersinn. 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.



\* optional SV=Einspannfläche SD=Gewinde

(Positionsnummern unabhängig von Ersatzteilliste und Explosionszeichnung)

**Messer und Backen unterliegen keiner Garantie!**

# Ersatzteilliste DRÄCO Profilblechschere 3520

Pos.	Bezeichnung	Stück	Best.-Nr.	Pos.	Bezeichnung	Stück	Best.-Nr.
	Wechselkopf 3520 cpl. montiert	1	32264	44	Kugellager 625	1	13039
	Pos. 35, 39, 44-82			45	Zahnrad 24 Z	1	13540
	Wechselkopf 3520 cpl. montiert	1	32064	46	Trieb 20 Z	1	13041
	Pos. 35, 48-82 ohne Zwischentrieb			47	Innenring 5 x 8 x 9,5	1	13042
	Antrieb cpl. Pos. 54-62	1	31558	48	Nadellager 0810	1	13043
	Zwischentrieb cpl. Pos. 39, 44-47	1	31541	49	Federring A4	3	13044
	Motor cpl. 230 V, 60 Hz	1	32229	50	ISK-Schraube M 4 x 30	3	13045
	Motor cpl. 115 V, 60 Hz	1	32129	51	Zwischenstück	1	13046
1	Motorgehäuse	1	32040	52	Federring A 5	2	13047
2	Gehäusekappe	1	32047	53	ISK-Schraube M 5 x 25	2	13048
3	Schalter	1	32050	54	Sicherungsring SP 220	1	13049
4	Führungsstück	1	32054	55	Keil	1	13050
5	Schieber	1	32056	56	Zahnrad 36 Z	1	13051
6	Druckfeder	1	32055	57	Deckel	1	13052
7	Leitung	2	32044	58	Innenring 7 x 10 x 12	1	13053
8	Kohlebürste	2	32042	59	Nadellager HK1010	1	13054
9	Bürstenhalter	2	32041	60	Laufrollenlager Ø 28 x 10 x 12	1	35285
10	Entstörkondensator	1	32045	61	Exzenterwelle Ø 7 x 56,5	1	35556
11	Kabel mit Stecker	1	32046	62	Innenring 7 x 10 x 12	1	13053
12	Kabeltülle	1	32522	63	Nadellager HK1010	1	13054
13	Schraube 3,9 x 18	2	32048	64	Scherengehäuse Serie A	1	37547
14	Schraube 3,9 x 10	2	32053	65	Lagerbuchse hart Ø 10 x 10 x 6	2	35542
15	Kabelschelle	1	32052	66	Spannführung Serie A 9,5 mm	1	37059
16	Feld 230 V, 60 Hz	1	32039	67	ISK-Schraube M 4 x 25	1	35147
16	Feld 115 V, 60 Hz	1	32139	68	Gewindestift M 5 x 12	1	35543
17	Lüftungsring	1	32038	69	Gewindestift M 4 x 5	2	35144
18	Gummibuchse	1	32036	70	Senkschraube M 3 x 8	4	13063
19	Rillenkugellager 607 - 2 Z	1	32030	71	Federplatte	1	13064
20	Scheibe	1	32037	72	Druckfeder	1	13065
21	Anker 230 V, 60 Hz	1	32033	73	Rundmutter M 6	1	13066
21	Anker 115 V, 60 Hz	1	32133	73-74	Rundmutter mit Stößel	1	35566
23	Lagerdeckel	1	32032	74	Stößel M 6 x 21	1	35067
24	Kugellager 608 - 2 Z	1	32035	75	Messer 3520	1	O3520
25	Sicherungsring	1	32034	75	Messer 3520 Z verzahnt	1	O3527
27	Lagerschild	1	32014	76-79	Messersicherungsset	1	35055
28	Schraube 3,9 x 27	4	32010	76	Sicherungssplint	2	35054
29	Paßstift Ø 4 x 12	1	32043	77	Unterlagscheibe A 6	2	13069
30	Schraube M 4 x 7	2	32012	78	Messerbolzen Ø 6 x 43	1	35145
31	Leistungsschild	1	32057	79	Distanzscheiben Set	1	13071
39	Ausgleichscheibe 0,5 mm	3	35148	80	Senkschraube M 4 x 8	4	13072
				81	Paßstift Ø 3 x 6	4	13073
				82	Backen 3520 ( 1 Satz li. + re. )	1	35020

ka 04.08.99

**Max Draenert - Apparatebau - Elektro - Druckluftwerkzeuge**

**Germany**

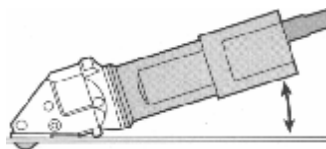
Werk I: **Hauptverwaltung** D-73777 Deizisau Postfach 1120 Tel. **07153-8217-0**  
**Produktion Scheren** D-73779 Deizisau Gutenbergstrasse 15-17 Fax **07153-8217-66**

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

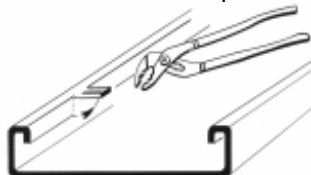
E-mail: [draenert@dracotools.com](mailto:draenert@dracotools.com)

# Anweisungen für den Gebrauch

- Wir raten Ihnen sich an die angegebenen **maximalen Blechstärken** nicht zu überschreiten. Vom Schneiden mehrerer Schichten mit einer Gesamtblechstärke über der Maximalkapazität des Gerätes wird abgeraten. (Beim Schneiden von z.B. Wickelfalzrohren beachten Sie bitte die maximale Falzstärke von 4 x 0,75 mm Eisenblech 400 Nmm<sup>2</sup>).
- Die Schere muß **flach auf dem Schneidegut aufliegen**. Nur wenn die Backen (Pos. 82) flach auf dem Material aufsetzen führen Sie das Gerät in der richtigen Position. Auch beim Rundschneiden muß das Gerät flach aufliegen. Zur Unterstützung der richtigen Haltung ist eine Stützrolle (10077) erhältlich.



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



Bei manchen Profilen (Kabelkanälen) mit tiefem Rand ist ev. einseitiges Anheben nötig

- Radien** schneiden Sie am Besten gegen den Uhrzeigersinn. Der Außenradius ist unbeschränkt.
- Zum Schneiden von Aussparungen** sollten Sie ein Loch von 12-16 mm oder zwei hintereinander liegende Löcher von 6-8 mm vorbohren. Beim Schneiden einer vieleckigen Aussparung, bohren Sie in alle Ecken ein Loch von 12-16 mm.
- Es ist auch möglich Ränder nachzuschneiden**, z.B. an der Seite eines Bleches. Die Schere kann auch dann einseitig, gratfrei und ohne Verformung arbeiten.
- 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.
- 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 sitzt.
- 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!**

## Reinigung und Unterhalt



**Bei allen Servicearbeiten an der Maschine und oder dem Ladegerät zuerst den Stecker aus der Steckdose entfernen.**

Maschine und Ventilationsschlitze immer sauber halten.

## Umweltschutz



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

## Garantie

Für DRÄCO Geräte gilt eine Garantieperiode von 6 Monaten ab Kaufdatum. 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.

## 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.

EG 89/392 EG, EG 73/ 23 EG, EG 89/336 EG, EN 292 Teil I, EN 292 Teil II, EN 50 144, EN 55 014, EN 60 555, HD 400, HD 400.3 Teil II/H

CE 95 Max Draenert

CE 95  
*Max Draenert*