



## Bedienungsanleitung für den Trapezkünstler AK 3012

Um Störungen beim Gebrauch von DRÄCO Profilnibblern 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 und Wechselakku kontrollieren. Beschädigte Teile dürfen nur vom Fachmann repariert werden.

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

- Tragen Sie das Ladegerät nie am Kabel.
- Bei jedem Unterhalt an der Maschine, während Arbeitspausen oder wenn das Gerät nicht benutzt wird, den Akku aus der Halterung ziehen.
- Kabel stets an der Rückseite des Ladegeräts 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/Stempel und Matrizen/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.

☞ Weitere Sicherheitshinweise, siehe rote Beilage sowie die Beschreibungen zu Akku und Ladegerät

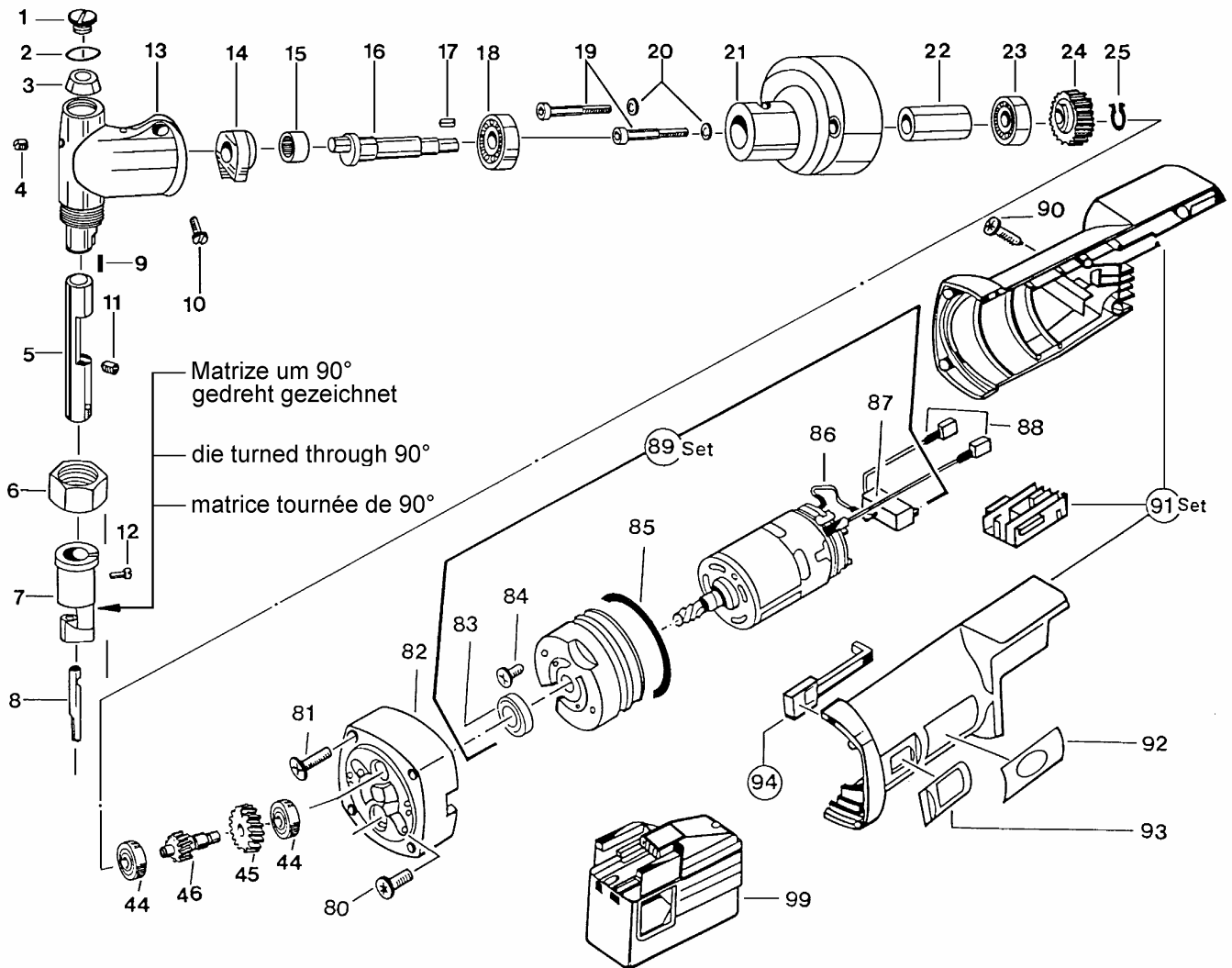
Der Nibbler AK 3012 wurde speziell für die Bearbeitung von Trapezblechen entwickelt, die bei modernen Dach- und Wandkonstruktionen sowie bei Fassadenverkleidungen Verwendung finden. Mit dieser Maschine können auf ebenen und verformten Blechen Gerad- und Kurvenschnitte mühelos ausgeführt werden. Die Schnittrichtung verläuft quer zur Motorachse.

### Technische Daten:

DRÄCO Trapezkünstler			AK 3012
Max. Schneidleistung			
Stahl	400 N/mm <sup>2</sup>	mm	1,3
V2A	600 N/mm <sup>2</sup>	mm	0,5
NE-Metalle	250 N/mm <sup>2</sup>	mm	1,0
Sickentiefe materialabhängig max.		mm	120-250
Kleinster Radius ±		mm	30
Arbeitsgeschwindigkeit ±		m/min	1
Hübe		min <sup>-1</sup>	1200
Gewicht inkl. Akku		kg	2,2

AK 3012	
Verschleißteile	
Stempel	12002
Matrize	12009
Linsenschraube	12123
Optionales Zubehör	
Transportkoffer	42881
Stanzöl Flasche	20198
Stanzöl Sprühflasche	20199

# Explosionszeichnung DRÄCO Trapezkünstler AK 3012



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

**Germany**

Werk I: **Hauptverwaltung** D-73777 Deizisau  
**Produktion Scheren** D-73779 Deizisau  
 Internet <http://www.dracotools.com>

Postfach 1120 Tel **07153-8217-0**  
 Gutenbergstrasse 15-17 Fax **07153-8217-66**  
 E-mail: [draenert@dracotools.com](mailto:draenert@dracotools.com)

## Ersatzteilliste für DRÄCO Trapezkünstler AK 3012

Pos.	Bestell		Anzahl
Nr.	Nr.	Bezeichnung	pro Schere
1-25	12085	Scherkopf komplett	1
1-2	12119	Gewindestopfen + Ring	1
3	12118	Abdeckscheibe	1
4	12117	Gewindestift	1
5	12120	Stößel	1
6	12122	Überwurfmutter	1
7	12009	Matrize (Länge: 57,6 mm)	1
8	12002	Stempel (Länge: 42 mm)	1
9	12121	Zylinderstift	1
10	12127	Zylinderschraube	1
11	12125	Rolle	1
12	12123	Linsenschraube	1
13	12116	Gehäuse	1
14	12124	Pleuel	1
15	12126	Nadelkäfing	1
16	12102	Exzenterwelle	1
17	12106	Passfeder	1
18	12103	Rillenkugellager	1
19	12038	Zylinderschraube	2
20	12037	Sicherungsscheibe	2
21	12101	Äußeres Lager	1
22	12104	Hülse	1
23	12105	Rillenkugellager	1
24	12111	Stirnrad (41 Zähne)	1
25	12108	Sicherungsring	1
44	12109	Rillenkugellager	2
45	13540	Stirnrad (24 Zähne)	1
46	12110	Stirnrad (15 Zähne)	1
80	33080	Schraube	1
81	33081	Schraube	1
82	33082	Lagerschild	1
83	33083	Kugellager	1
84	33084	Schraube	1
85	33085	O-Ring	1
86	33086	Leitung	1
87	33087	Schalter	1
88	33088	Leitung	1
89	33089	Motor Set Pos. 83 - 88	1
90	33090	Schraube	1
91	33091	Motorgehäuse Set	1
92	33092	Leistungsschild	1
93	33093	Schalterkappe	1
94	33094	Schieber	1
	31299	Ladegerät SRC 15 min.	
99	31298	Akku BXS 12 V / 2 Ah	
	33098	Gehäuse für Akku	

**Bitte geben Sie bei Ersatzteilbestellungen unsere Bestellnummern an**

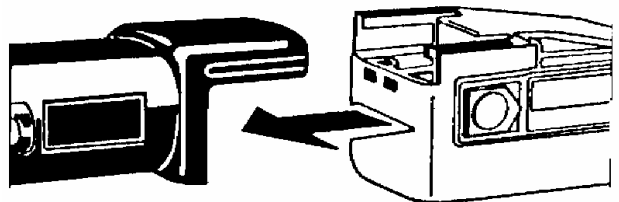
### 1. Weitere Sicherheitshinweise

- Vor allen Arbeiten an der Maschine Wechselakku herausnehmen.
- Verbrauchte Wechselakkus nicht ins Feuer oder in den Hausmüll werfen.
- Wechselakkus nicht zusammen mit Metallgegenständen aufbewahren (Kurzschlußgefahr)
- Wechselakkus des Systems Akku 3000 nur mit Ladegeräten des Systems Akku 3000 laden. Keine Akkus anderer Systeme laden.

**Wechselakku:** Vor dem Einsatz in Ihrem Akku-Elektrowerkzeug muß ein neuer oder längere Zeit nicht benutzter Wechselakku aufgeladen werden. **Die volle Kapazität wird nach 45 Aufladungen erreicht.**

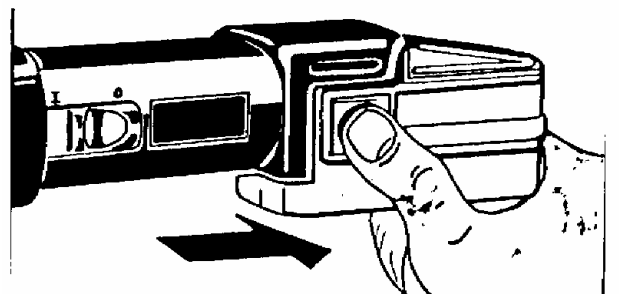
#### Wechselakku ansetzen:

Wechselakku von hinten in die Halterung der Maschine einschieben bis der Akku einrastet. Durch eine mechanische Codierung kann nur der zur Maschine passende Wechselakku aufgesteckt werden.



#### Wechselakku abnehmen:

Verriegelung zusammendrücken und Wechselakku in Pfeilrichtung abziehen.



### 2. Ein- und Ausschalten

- Einschalten:** Ein-/Aus-Schalter **nach vorne** schieben  
**Ausschalten:** Ein-/Aus-Schalter **nach hinten** schieben.



Darauf achten, daß die Maschine erst an das Werkstück herangeführt wird, wenn sie eingeschaltet ist und die volle Drehzahl erreicht hat!

Änderungen: Text, Bild und Daten entsprechen dem technischen Stand zur Zeit des Drucktermins. Änderungen im Sinne der Weiterentwicklung unserer Produkte sind vorbehalten.

#### 4. Inbetriebnahme und Einsatz

Der AK 3012 ist mit einer um 90° zur Mittelachse verdrehten Matrize versehen und eignet sich zum Verarbeiten von Profilblechen, Wellblechen, ebenen und verformten Blechteilen. Es können Gerad- und Kurvenschnitte damit ausgeführt werden. Die Schnittrichtung ist quer zur Motorachse. Beim Ausschneiden von Öffnungen muß erst, ein dem Durchmesser der Matrize entsprechendes Loch vorgebohrt werden (19 mm oder größer), damit man mit dem Matrizenfuß eintauchen kann. Zur Schmierung der Schnittkante ist längs der vorgezeichneten Schnittlinie mit einem Pinsel Öl aufzutragen.

**ACHTUNG! Keine Schweißstellen durchschneiden und nie mit stumpfem Stempel sowie stumpfer Matrize schneiden!**

Die Schneidkante der Matrize muß immer scharfkantig sein. Der Querschnitt des Matrizenfußes wird sonst zu hoch beansprucht und bricht. Stumpfe Stempel/Messer und Matrizen sind zu ersetzen.

#### 5. Wartung und Schmierung

Während des Schneidvorganges ist die Messerführung durch Einträufeln von Öl in den Schlitz der Matrize zu schmieren. Täglich ist die Schraube (1) zu lösen und Öl einzuträufeln, wodurch die Gleitführung des Stößels (5), das Pleuelstück (14) mit Rolle (11), Nadellager (15) und Kugellager (18) geschmiert werden. Der hoch beanspruchte Getriebekopf erfordert eine gute Schmierung. Es empfiehlt sich, das Getriebefett nach ca. 300 Betriebsstunden zu erneuern. Dabei ist zu beachten, daß für das Getriebe nur das vorgesehene Spezialfett HW01004 verwendet wird. Fettmenge 15 g. Bestellnummer für Tube mit ca. 90g ist HW03014. Nach 900 Betriebsstunden ist die Maschine einer gründlichen Reinigung zu unterziehen. Die Maschine wird dazu auseinandergenommen, dann werden die einzelnen Teile gesäubert. Kugellager und Getriebeteile werden in Reinigungsmittel ausgewaschen und neu mit Fett HW16004 versorgt. Der Raum zwischen Innen- und Außenring der Kugellager darf nur zu 1/3 mit Fett gefüllt werden, damit die Lager nicht heißlaufen. Elektrische Teile nur trocken reinigen.

**Für Schäden, die durch ungenügende Wartung und schlechte Schmierung entstehen, übernehmen wir keine Garantie.**

#### 6. Reparatur und Ersatzteile

Es dürfen nur Original Ersatzteile benutzt werden. Alle Servicearbeiten sollten von einer Elektrogeräte-Fachwerkstatt, oder der DRÄCO-Serviceabteilung durchgeführt werden.

#### 7. Allgemeine Hinweise

Bei Inbetriebsetzung, beim Arbeiten und bei der Wartung der Maschine sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten.

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gelten die Erläuterungen des Gesetzes über technische Arbeitsmittel vom 24. Juni 1968 (§ 2, Abs. 5). Bei selbstausgeführten Reparaturen an Elektrowerkzeugen sind die Hochspannungsprüfungen nach VDE 0740 durchzuführen.

#### 8. Reinigung und Unterhalt



**Bei allen Reparaturarbeiten am Ladegerät den Stecker aus der Steckdose ziehen.**

**Bei allen Unterhaltsarbeiten an der Maschine Wechselakku entfernen.**

Maschine und Ventilationsschlitze immer sauber halten.

#### 9. Umweltschutz



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

#### 10. EG-Konformitätserklärung

Im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang IIA.

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.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Einschlägige EG Maschinenrichtlinie 89/392/EWG

EG-Richtlinien: 91/368/EWG, 93/44/EWG

EG-ElektromagnetischeVerträglichkeit 89/336/EWG

Angewandte Harmonisierte Normen,

insbesondere: pr EN 50144, EN 55014

CE 95 Max Draenert

#### 11. Garantie

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

Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, bleiben von der Garantie ausgeschlossen.