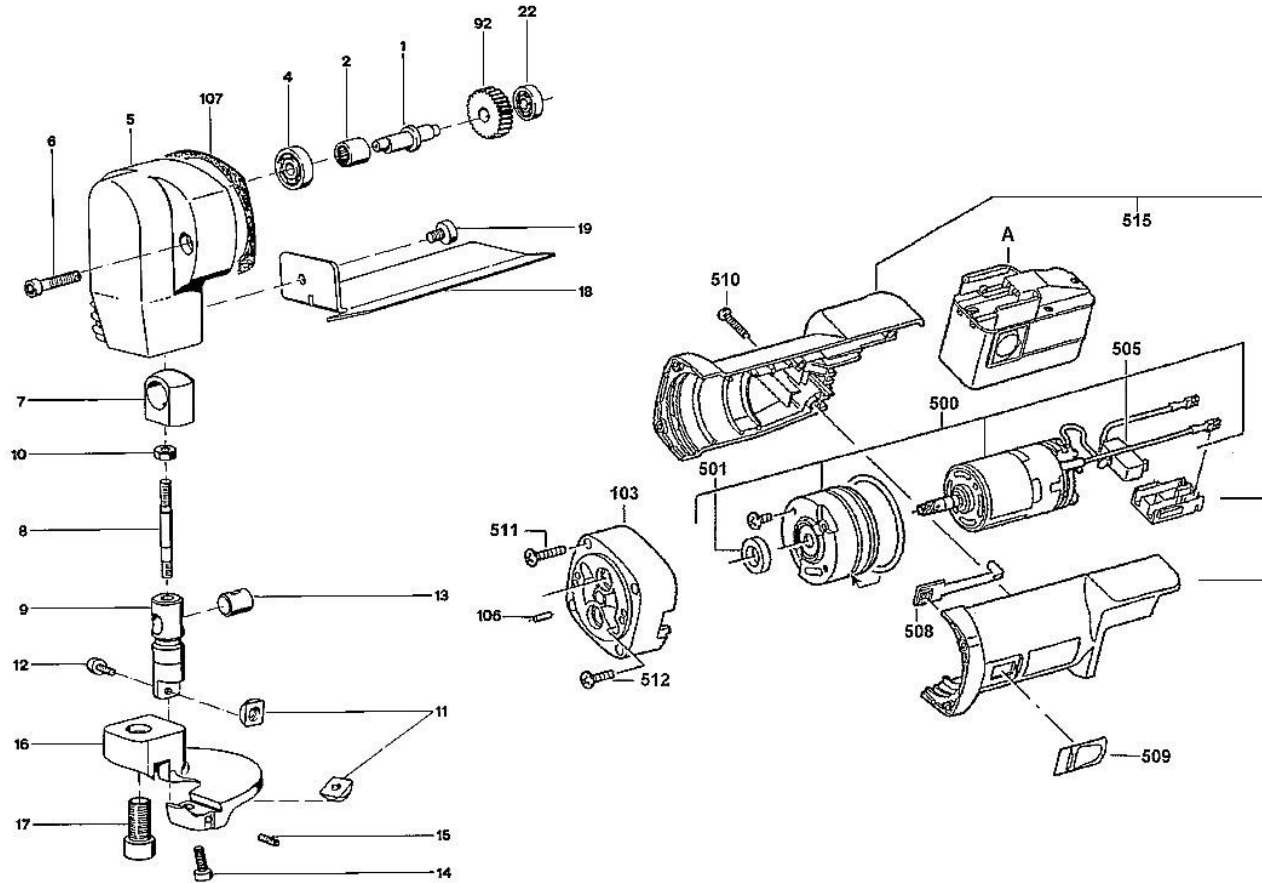


Explosionszeichnung DRÄCO Plattenscherer AK5016



Ersatzteilliste AK 5016

Pos. Nr.	Artikel Nr.	Bezeichnung	St.	Pos. Nr.	Artikel Nr.	Bezeichnung	St.
1	501601	Exzenterwelle	1	103	33082	Zwischenlager motorseitig	1
2	501602	Nadellager	1	106	13036	Zylinderstift	1
4	501604	Kugellager	1	107	56107	Dichtring	1
5	501605	Scherengehäuse	1	500	33089	Motor 12V	1
6	501606	Schraube	1	501	10038	Kugellager	1
7	501607	Pleuel	1	505	33087	Schalter	1
8	501608	Stößelverlängerung	1	508	33094	Schaltstange	1
9	501609	Stößel	1	509	33093	Schieber	3
10	501610	Mutter	1	510	33090	Schraube	3
11	501611	Oberes Messer	1	511	33081	Schraube	4
12	501612	Schraube	1	512	33080	Schraube	2
13	501613	Welle	1	515	33091	Motorgehäuse Set	1
14	501614	Schraube	1				
15	501615	Wurmschraube	1	A	31298	Akku	1
16	501616	Scherfuss	1				
17	501617	Schraube	1				
18	501618	Schraube	1				
19	501619	Spanabweiser	1				
22	501622	Kugellager	1				
92	501692	Zahnrad	1				



Bedienungsanleitung für Plattenscherer AK 5016

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. Netzspannung und Spannungsangabe am Gerät müssen übereinstimmen. 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.
- Beim jedem Service 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.
- Die maximal erlaubten Blechstärken nicht überschreiten, vor allem nicht beim Schneiden über doppelte Bleche, Falz- oder Schweißnähte.

➡ Weitere Sicherheitshinweise siehe rote Beilage

DRÄCO Plattenscherer		AK 5016	
Max. Schneidleistung			
Stahl	400 N/mm ²	mm	1,6
V2A	600 N/mm ²	mm	1,2
V4A	800 N/mm ²	mm	1,0
NE-Metalle	250 N/mm ²	mm	2,0
Kleinster Radius bei kurvenförmigen Ausschnitten	mm		20
Arbeitsgeschwindigkeit	m/min		3-5 m/min.
Hubzahl bei Vollast	min ⁻¹		1200
Motor Nennleistung	Watt		500
Gewicht	kg		1,6

AK 5016	
Verschleißteile	
Wendemesser	501611
Zubehör	

Accu BXS 12 2,0Ah	31298
Ladegerät SRC (15 min.)	31299
Lader RC (60 min.)	31297
Koffer	42861

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

1. Wozu eignet sich die Handschere?

- Zum Beschneiden von tafelförmigen Werkstoffen aus Stahl, Aluminium, Kunststoff usw.
- Zum Trennen von Werkstofftafeln, sofern der Spreizwiderstand des Werkstoffs nicht zu groß ist.
- Für gerade und kurvenförmige Schnitte, sofern der Kurvenradius mindestens 20 mm beträgt.

2. Welche Blechdicken können geschnitten werden?

Die maximal zu schneidende Dicke hängt in erster Linie von der Festigkeit ab.

Werkstoff	Festigkeit	Max. Materialdicke
Stahl	400 N/mm ²	1,6 mm
Stahl	600 N/mm ²	1,0 mm
Stahl	800 N/mm ²	0,8 mm
Aluminium	250 N/mm ²	2,0 mm

Bedienung

3. Was ist bei Arbeitsbeginn zu beachten?

- Überprüfen, ob der Luftspalt (a) zwischen den beiden Messern richtig eingestellt ist.
Richtlinie: Luftspalt = 0,2 x Blechdicke.
- Blechrichter (18) anschrauben, falls erforderlich.
Der Blechrichter verhindert Beschädigungen am Gehäuse der Schere und schützt die Hand.

4. Wie wird die Maschine geführt?

- Schere so halten, daß das am Stößel befestigte Messer (11) senkrecht zum Werkstück steht.
- Schere ohne Gewalt vorschieben.
- Beim Schneiden am Rand, besonders beim genauen Arbeiten nach Anriß, in Überkopflage schneiden, d.h. der Schneidstisch zeigt nach oben.

5. Was ist zu tun, wenn der Luftspalt nicht stimmt?

- Schraube (14), und wenn erforderlich, Gewindestift (15) im Schneidstisch lösen.
- Das Messer (11) im Schneidstisch verschieben, bis Luftspalt etwa 0,2 x zu schneidender Materialdicke ist.
- Gewindestift (15) anlegen.
- Schraube (14) festziehen, dabei Messer an Schneidstisch andrücken.

Umweltschutz



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

Geräusch-/Vibrationsinformation

Messwerte ermittelt entsprechend EN 50144.

Der A-bewertete Schalldruckpegel des Gerätes beträgt typischerweise 83 dB(A). Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB(A) überschreiten. Gehörschutz tragen.

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

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.

89/332 EWG, 91/368/EWG, 93/44/EWG, Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336/EWG, Normen, insbesondere EN 50144; EN 55014



2006 Max Draenert

6. Was ist zu tun, wenn das Messer im Stößel in der Höhe verstellt werden soll?

- Die günstigste Höheneinstellung des Messers im Stößel ist erreicht, wenn beim größten Abstand zwischen Stößel und Schneidstisch die hinteren Spitzen der beiden Messer in gleicher Höhe sind und sich nicht überschneiden.
Maschine wird mit dieser Messereinstellung geliefert.
- Sollte eine Einstellung erforderlich sein, so ist die Schraube (17) zu lösen, (der Schneidstisch (16) kann abgenommen werden), den Stößel (9) eine Umdrehung vor- oder dann den Pleuelbolzen mit einer halben Vor- oder Rückwärtsdrehung wieder zu montieren.

7. Was ist beim Arbeiten mit der Schere zu beachten?

- Überprüfen, ob die Messer scharf sind.
Nie mit stumpfen Messern schneiden!

8. Was ist zu tun, wenn das Messer im Stößel stumpf ist?

Die Schere hat Wendemesser, die nicht nachgeschliffen werden!

- Schraube (12) und (14) mit beigelegtem Stiftschlüssel herausschrauben.
- Ober u. Untermesser (11) herausnehmen, um 90° drehen, so daß neue Schneidkante zum Einsatz kommt.
- Messer einsetzen, so daß es an der oberen Auflage des Messers anliegt.
- Messer anschrauben.

9. Was ist zu tun, wenn das Messer im Schneidstisch stumpf ist?

Die Schere hat Wendemesser, die nicht nachgeschliffen werden!

- Schraube (14) herausdrehen.
- Messer (11) herausnehmen, um 90° drehen, so dass neue Schneidkante zum Einsatz kommt.
- Messer einsetzen und mit Schraube (14) leicht befestigen.
- Luftspalt einstellen (siehe unter Punkt 5).

Achtung:
Elektrowerkzeuge entsprechen den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen. Reparaturen dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden, andernfalls können Unfälle für den Betreiber entstehen. Nur Original-Ersatzteile verwenden.

Bitte die Angaben auf dem Leistungsschild beachten. Bitte beiliegende Sicherheitsbestimmungen beachten.

Wartung und Pflege



Bei allen Servicearbeiten an der Maschine zuerst den Stecker aus der Steckdose entfernen.

Maschine und Ventilationschlitze immer sauber halten.

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 die 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.

Die Plattenschere AK5016 ist eine elektrisch bzw. Akku betriebene Handmaschine

- zum Trennen von plattenförmigen Werkstücken aus Stahl, Aluminium, Buntmetall, Kunststoff u.s.w
- zum Trennen gerader oder kurvenförmiger Außenkanten und Innenausschnitte
- zum Trennen nach Anriß

Arbeitshinweise

Stündlich Werkzeug auf Verschleiß prüfen.

Nie mit stumpfen Werkzeugen arbeiten!

Die Maschine kann sonst überlastet werden.

Ein- und Ausschalten

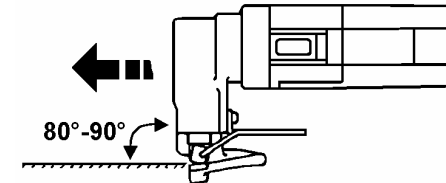
Einschalten: Ein-/Aus-Schalter nach vorne schieben.

Ausschalten: Ein-/Aus-Schalter nach hinten schieben.



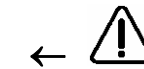
Darauf achten, dass die Maschine erst an das Werkstück herangeführt wird, wenn sie eingeschaltet ist und die volle Drehzahl erreicht hat!

Gerät im Winkel von 80 bis 90° zur Blechoberfläche führen (Bild).



Gerät nicht so stark belasten, daß es zum Stillstand kommt. Zu starker Vorschub verringert erheblich die Lebensdauer der Messer und kann dem Gerät schaden. Scharfe Messer bringen gute Schnittleistung und schonen das Gerät. Messer rechtzeitig wenden bzw. auswechseln.

Schneiden von Radien: Gerät nicht verkanten und nur mit geringem Vorschub arbeiten. Beim Schneiden am Rand, besonders beim genauen Arbeiten nach Anriß, in Überkopflage schneiden, d.h. der Schneidstisch zeigt nach oben.



Zu Ihrer Sicherheit:
Kapitel zu Ihrer Sicherheit lesen.

Messer:

↑ Stumpfe Messer wenden oder ersetzen.

Schnittspiel:

→ Prüfen, ob das Schnittspiel für die zu bearbeitende Blechdicke geeignet ist.

Netzspannung:

↓ Die Netzspannung muß mit den Angaben auf dem Typenschild des Ladegeräts übereinstimmen.

Wartung

Lüftungsschlitze:

Geräte und Lüftungsschlitze stets sauber halten.

Schmierung Stößelführung:

Ein Nachschmieren der Stößelführung ist nur nach eventuellen Reparaturen notwendig.

Originalfett:

Molykotefett
Blasolube 315

Schmierung Getriebe/Getriebekopf:

Ein Nachfüllen oder Wechseln des Getriebefettes ist nur nach eventuellen Reparaturen, spätestens jedoch nach 300 Betriebsstunden notwendig.

Originalfett:

Molykote Hochtemperaturfett
Blasolube 308

Alternative Fette:

BP Energ grease HTB2
Shell Aeroshell Grase 16
Fuchs Renoplex EP 1
Mobil Mobiltemo SHC 32

Kohlenbürstenwechsel:

Bei abgenutzten Kohlebürsten bleibt die Maschine stehen. Der Kohlenbürstenwechsel ist wie jede andere Reparatur von einer Fachkraft auszuführen!

Reparaturen:



Elektrowerkzeuge entsprechen den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen. Reparaturen dürfen nur von einer Fachkraft ausgeführt werden, andernfalls können Unfälle für den Betreiber entstehen. Nur Original DRÄCO Ersatzteile verwenden.