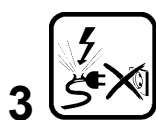
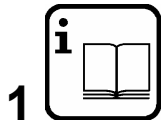


®

Bedienungsanleitung für Vorsatzgeräte

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 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.

☞ Weitere Sicherheitshinweise siehe rote Beilage

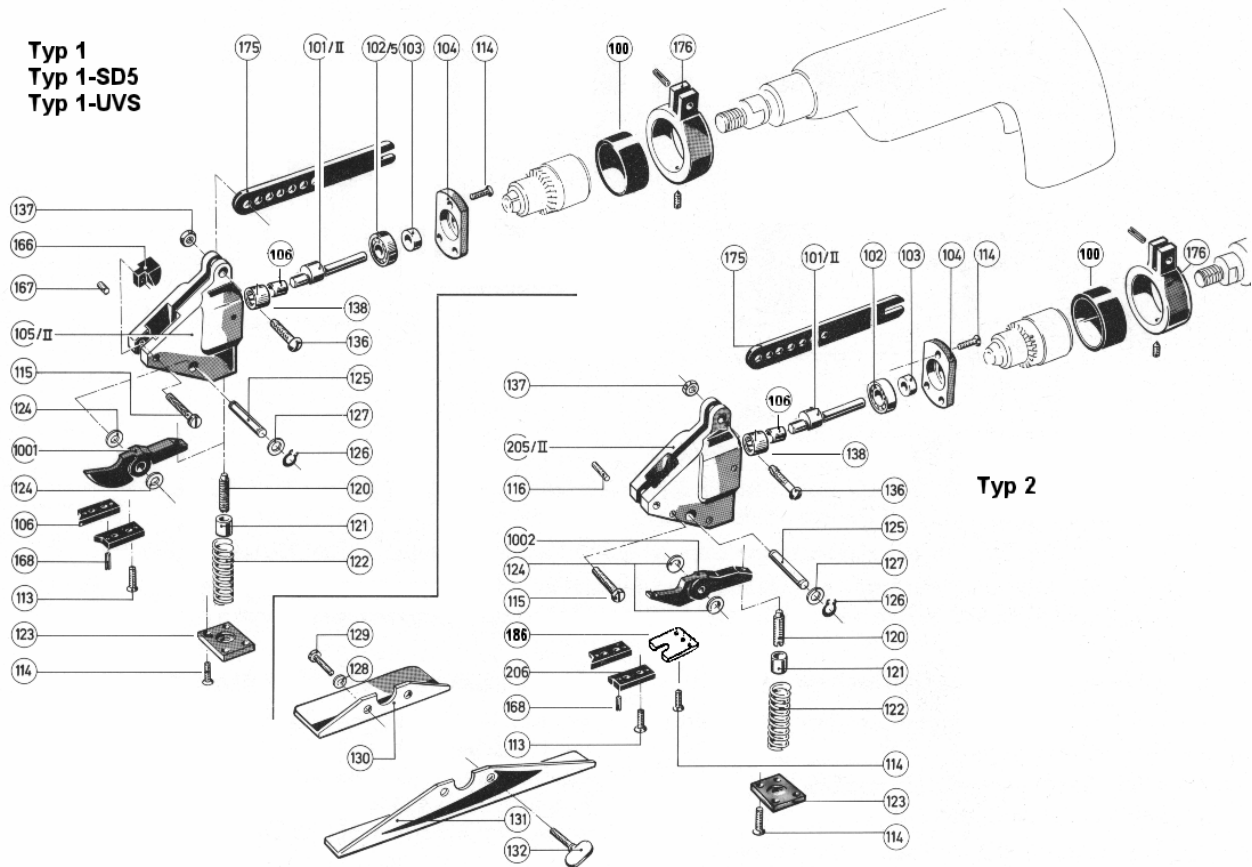
Technische Daten:

DRÄCO Blechscheren		Typ 1-SD5	Typ 1
Max. Schneidleistung			
Stahl	400 N/mm ²	mm	1,0 1,3
Stahl	600 N/mm ²	mm	0,7 1,0
Stahl	800 N/mm ²	mm	0,5 0,7
NE-Metalle	250 N/mm ²	mm	1,5 2,0
Kleinster Innenradius		mm	50 100

Max. Schneidleistung		Typ 1-UVS	Typ 2
Stahl	400 N/mm ²	mm	1,0 -
Stahl	600 N/mm ²	mm	0,7 -
Stahl	800 N/mm ²	mm	0,5 -
NE-Metalle	250 N/mm ²	mm	1,3 -
Hartfaserplatten		mm	5 5
Sowaflex®		mm	5 -
Formica, Polyester etc		mm	- 2
PVC,ABS,PP,Formica etc		mm	3 2
Kleinster Innenradius		mm	30-50 175

Typ 1-SD5 Verschleißteile		Typ 1 Verschleißteile	
Messer	01011	Messer	01001
Satz Backen	13574/1	Satz Backen	10600
Messerbolzen	12555	Messerbolzen	12555
Optionales Zubehör			
Transportkoffer Metall		18000	
Streifenschneider S/01	bis 100 mm	10059	
Streifenschneider S/01	bis 250 mm	10060	
Streifenschneider S/01	bis 500 mm	10061	
Streifenschneider S/02	bis 100 mm	20062	
Streifenschneider S/02	bis 250 mm	20063	
Streifenschneider S/02	bis 500 mm	20064	
Stützrolle Kunststoff		10076	
Stützrolle Metall		10077	
Satz Holzführungsbacken		20065	

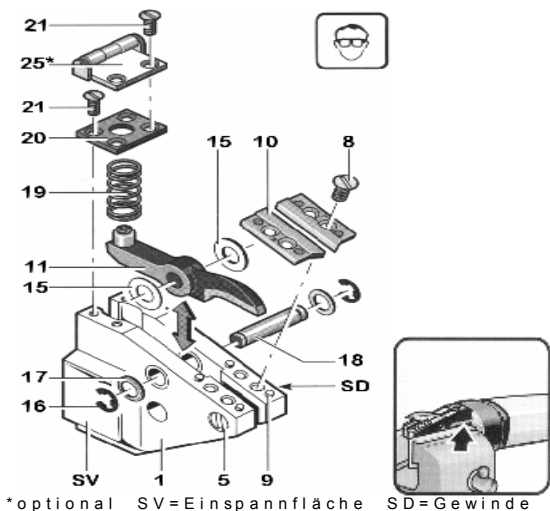
Explosionszeichnung DRÄCO Vorsatzgeräte



SERVICETIPPS (Demontage/Montage Messer & Backen)

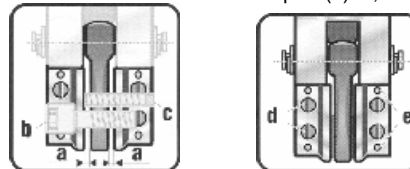
Stromzufuhr unterbrechen!

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



1. Einen Tropfen Öl zwischen Messer (11) und Scherengehäuse (1) geben. Das hält die Distanzringe (15) auf ihrem Platz.
2. Federplatte (20) und Druckfeder (19) entfernen.
3. Sicherungsring (16) und Unterlegscheibe (17) entfernen.

4. Messerbolzen (18) entfernen und
5. Das Messer vorne anheben und heraus nehmen.
Distanzringe (15) nicht vertauschen!
6. Das neue Messer mit Distanzringen auf einer Seite einlegen. Messerbolzen durchschieben bis zur Mitte des Messers. Tipp - Ein Tropfen Öl auf den Messerbolzen erhöht die Standzeit der Maschine.
7. Nun auf der anderen Seite des Messers die Distanzringe einlegen (leicht hämmern), sollte nicht zu leicht gehen.
8. Messerbolzen ganz durchdrücken und mit Unterlegscheibe und Sicherungsring sichern.
9. Druckfeder und Federplatte montieren.
10. Messer (11) und Backen (10) dürfen einander nicht berühren. Auch nicht, wenn man das Messer im eingebauten Zustand leicht 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)
11. Einstellwert für den Schneidspalt (a): 0,1 – 0,15 mm.



Schneidspalt erneut einstellen wenn:

Vorschubkraft zu hoch (zu schmaler Schneidspalt).
Starke Gratbildung (zu breit eingestellter Schneidspalt)

12. **Backen wechseln:** Schrauben (8 bzw. d) lösen und Backen (10) abnehmen. Passstifte (9 bzw. e) herausziehen. Neue Backen mit Passstiften montieren. Schrauben (8 bzw. d) festziehen.

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

Ersatzteilliste DRÄCO Vorsatzgeräte

Pos.	Stück	Pos.	Stück	
Bestell		Bestell		
Nr.	Nr. Bezeichnung	Nr.	Nr. Bezeichnung	
101/II	101/II Excenterwelle lang	1	113 81286 Senkschraube	4
102	10200 Kugellager für Typ II	1	114 81285 Senkschraube	4
102/5	10250 Kugellager für Typ I-XX	1	115 81272 Zylinderkopfschraube	1
103	10300 Nadellager	2	116 21600 Gewindestift	1
104	104/A Deckel für Vorsatzgeräte	1	120-121 35566 Rundmutter mit Stößel	1
105/II	105/II Scherengehäuse Typ I-XX	1	122 12200 Feder	1
205/II	205/II Scherengehäuse Typ II	1	123 BG12300 Baugruppe Federplatte cpl.	1
			124 BG12400 Baugruppe Distanzscheiben	1
1001	01001 Messer für Typ I	1	124-127 BG12555 Baugruppe Messersicherungsset	1
106	BG10600 Baugruppe Satz Backen für Typ I	1	126 81275 Sicherungsring	2
			127 81072 Scheibe	2
1001	01011 Messer für Typ I-SD5	1	128 81035 Scheibe	2
106	BG13574/1 Satz Backen Typ I-SD5	1	129 81039 Zylinderschraube	2
			130 13000 Aufschlagwinkel	1
1001	07014 Messer für Typ I-UVS	1	131 13100 Anschlagwinkel	1
106	13574/1 Satz Backen für Typ I-UVS	1	132 13200 Flügelschraube	2
			136 81066 Zylinderschraube	1
1002	01002 Messer für Typ II	1	137 81033 Sechskantmutter	1
206	20600 Satz Backen für Typ II	1	138 10300 Nadellager	2
			166 10002 Spanführung breit	1
100	20011 Fingerschutzhülse	1	167 81089 Gewindestift	1
			168 81248 Zylinderstift	4
			175 175 Haltebügel Ø 43 mm Euronorm	1
			176 176 Haltering Ø 43 mm Euronorm	1
			186 18600 Abdeckplatte Alu.	1

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

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

Werk I: **Hauptverwaltung
Produktion Scheren**

D-73777 Deizisau
D-73779 Deizisau

Postfach 1120 Tel. **07153-8217-0**
Gutenbergstrasse 15-17 Fax **07153-8217-66**

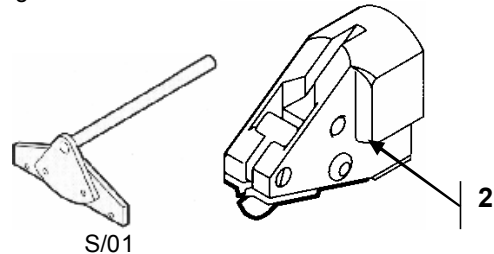
Internet <http://www.dracotools.com>

E-mail: draenert@dracotools.com

Händleradresse:

Anweisungen für den Gebrauch

- Die angegebenen maximalen Blechstärken nicht 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 3514-2 bzw. 3514-7R
- Die Schere muß flach auf dem Schneidegut aufliegen. Nur wenn die Backen (Pos. 106) flach auf dem Material aufsetzen führen Sie das Gerät in der richtigen Position. Auch beim Rundschneiden muß das Gerät flach aufliegen.
- Wenn Sie mitten im Schneidegut anhalten möchten, ziehen Sie die Schere gerade und mit laufendem Motor über den Span zurück. Längere Späne abschneiden.
- 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 auch einseitig, gratfrei und ohne Verformung arbeiten.
- Zum Schneiden von Wellbahnenmaterial in Längsrichtung gibt es die als Zubehör für den Typ 2 erhältlichen **Holzführungsbacken** (Art.Nr.20065).
- 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. Sehr nützlich ist in diesem Zusammenhang auch der Einsatz des **Streifenschneiders S/01 für Metall**. Dieser kann stufenlos durch das Loch (2) geschoben und mit der Stellschraube fixiert werden.



- Der **Streifenschneider S/02** ist für **Kunststoffe** konzipiert.
- 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.
- 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 Unterhaltsarbeiten Maschinen zuerst den Stecker aus der Steckdose entfernen.

Maschine und Ventilationsschlitze immer sauber halten.

Hersteller Erklärung

Die Inbetriebnahme des Vorsatzgerätes ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Bohrmaschine, an die es angebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Richtlinie Maschinen entspricht.

1995 Max Draenert

Garantie

Für DRÄCO Geräte leisten wir 6 Monate Garantie ab Kaufdatum. Schäden, die durch Material- oder Produktionsfehler entstanden sind, werden kostenlos durch Lieferung von Ersatzteilen oder Reparatur behoben. Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, bleiben von der Garantie ausgeschlossen. 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 muss auf eine umweltverträgliche Weise wiederverwertet werden.