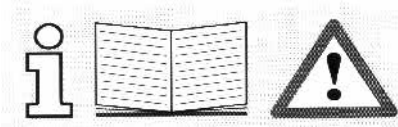




... das Dach- und Wandprogramm von



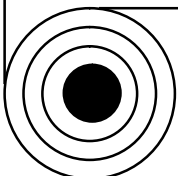
Vor Inbetriebnahme und vor dem Gebrauch von Maschinen ist es unbedingt erforderlich die zugehörige Betriebsanleitung und besonders die dort aufgeführten Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen und zu befolgen!

## Bedienungsanleitung

### Profiform - 25



Maschinen Nr.

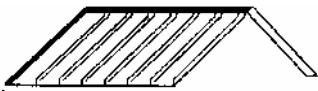


**Max Draenert Apparatebau GmbH & Co.KG - Elektro-Druckluftwerkzeuge** Germany

**Werk I: Verwaltung** D-73777 Deizisau Postfach 1120 Telefon 07153-8217-0  
Gutenbergstr. 15-17 D-73779 Deizisau Fax 07153-821766

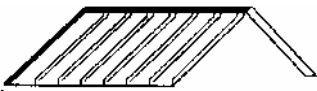
**Werk II: Seewiesenweg 1** D-73779 Deizisau

INTERNETT <http://www.dracotools.com> E-mail: [draenert@dracotools.com](mailto:draenert@dracotools.com)



## **Inhaltsverzeichnis Bedienungsanleitung Profiform 25**

	Seite
Technische Daten	3
Zeichnung Profiform	4
Arbeitsablauf	5
Sicherheitsvorkehrungen	6
Druckeinstellung	7
Drehzahlregelung (nur Profiform K25-RBPE)	8
Schaltplan	9
Konformitätserklärung	10



## Technische Daten

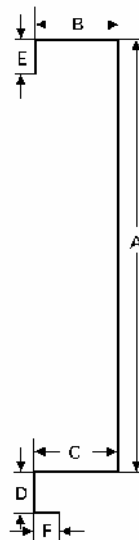
<b>Eisen-, Alu-, Kupfer- und Zinkbleche</b>	<b>mm</b>	<b>0,4 - 0,8</b>
<b>Edelstahl</b>	<b>mm</b>	<b>0,4 - 0,5</b>
Länge	mm	1050
Breite	mm	1050
Höhe	mm	1480
Gewicht Standard	kg	320
Bahnbreite	mm	<b>240- 780</b>
Falzhöhe	mm	25
<b>Biegeradius min.</b>	<b>mm</b>	<b>600</b>
Arbeitsgeschw. K25-RBP	m/min	± 4
Arbeitsgeschw. K25-RBPE	m/min	2-12

Die Rundbiegemaschine ist zum Rundbiegen von vorprofilierten Scharen mit einer Falzhöhe von 25 mm ausgelegt. Der kleinste Radius beträgt 600 mm.

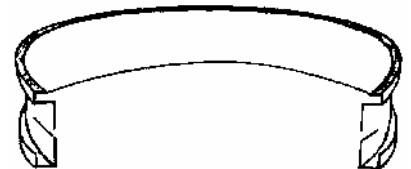
Maximale Blechstärke  $S_{max} = 0,8$

### Profil Dimensionen

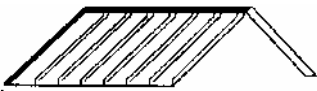
- A Scharenbreite: 240 - 780 mm
- B 25 mm
- C 24 mm
- D 15 mm
- E Dimension D (5 x S)
- F Dimension D (5 x S)



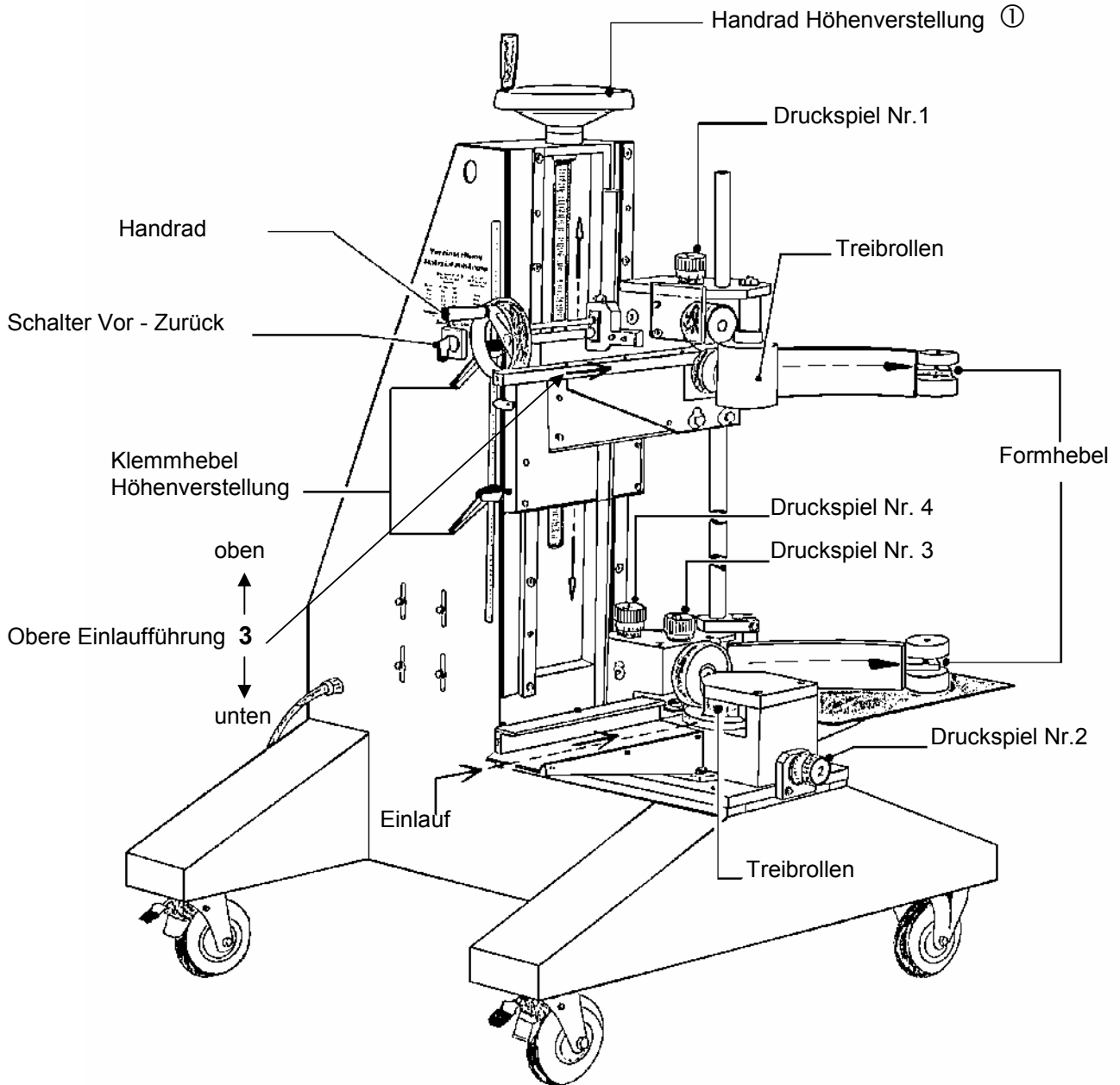
Scharenradius min. 600 mm

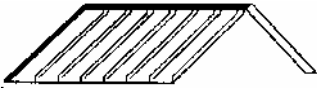


Technische Änderungen vorbehalten



### Zeichnung Profiform

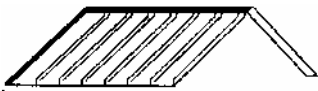




## Arbeitsablauf

1. Druckspindeln mit Hilfe der Tabellen Voreinstellen.
2. Mit dem Handrad den gewünschten Biegeradius Voreinstellen.
3. Scharenbreite mit dem Handrad ① so einstellen, dass die vorgefertigten Falze sauber an den Treibrollen anstehen! **Dabei ist die Maschine ausgeschaltet!**
4. Maschine einschalten und die Schare durch Andrücken einführen.
5. Um den parallelen Einzug zu gewährleisten sollte während des Arbeitsvorganges die Schare am Einlauf mit der Hand geführt werden. (Gewichtsausgleich)
6. Sollte die Probeschare nicht den gewünschten Radius entsprechen, so ist dieser durch Nachstellen der Druckspindeln Nr. 1, 2, 3 und 4 sowie des Handrades nachzujustieren.
7. Bei unterschiedlichen Radien ist der untere Formhebel auszugleichen.
8. Bei Scharen mit geradem An- bzw. Auslauf beginnt die Voreinstellung wie beschrieben, erst am Radianansatz. Dazu müssen die Druckspindeln Nr. 1, 2, 3 und 4 sowie die Formhebel beim Ein- und Auslauf gelöst, bzw. zurückgestellt werden.

Bei mehrmaligen Biegevorgängen muss die obere Einlaufführung durch ziehen des Rastholzes abgeklappt werden.



2

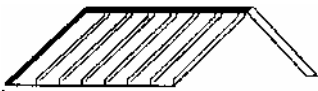


3



## Sicherheitsvorkehrungen

1. Bei Arbeiten an der Maschine Netzstecker ziehen. **3**
2. Maschine ohne Schutzabdeckung nicht in Betrieb nehmen.
3. Auf sicheren Stand achten.
4. Freien Scharenauslauf sicherstellen.
5. Bei laufender Maschine **nicht** im Gefahrenbereich hantieren.
6. Maschine vor Feuchtigkeit schützen. **2**
7. Maschine warten (Ketten Nachspannen. Bei Bedarf blanke Teile ölen).



## Druckeinstellung für verschiedene Materialarten

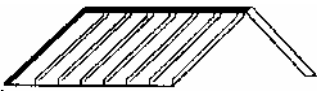
Druckeinstellung der Rollen 1, 2 und 3 bei verschiedenen Materialarten und Radien.

Radius	Umdrehungen bei ZN/CU	Umdrehungen bei Alu	Umdrehungen bei V2A	Druckrolle
1500	1,0	0,8	3	Nr. 1
1000	1,2	1,0	4	Nr. 2
800	1,5	1,2	5	Nr. 3
600	2,0	1,6	0	Nr. 4

Bei ZN/CU und Aluminium ist die Druckeinstellung an den Rollen 1, 2 und 3 gleich.  
Rolle Nr. 4 bei allen Materialarten leicht andrehen.  
(0 Umdrehungen)

Bei V2A Material wird der Druck an jeder Rolle verschieden eingestellt (siehe Tabelle). Um einen kleineren Biegeradius zu erhalten, ist ein mehrfacher Durchlauf notwendig.  
**(Der Druck wird nicht mehr verändert)**

Es wird empfohlen alle Druckrollen 1, 2, 3 und 4 auf Null-Stellung nach den Arbeiten zu drehen, um die Federscheiben zu entlasten.

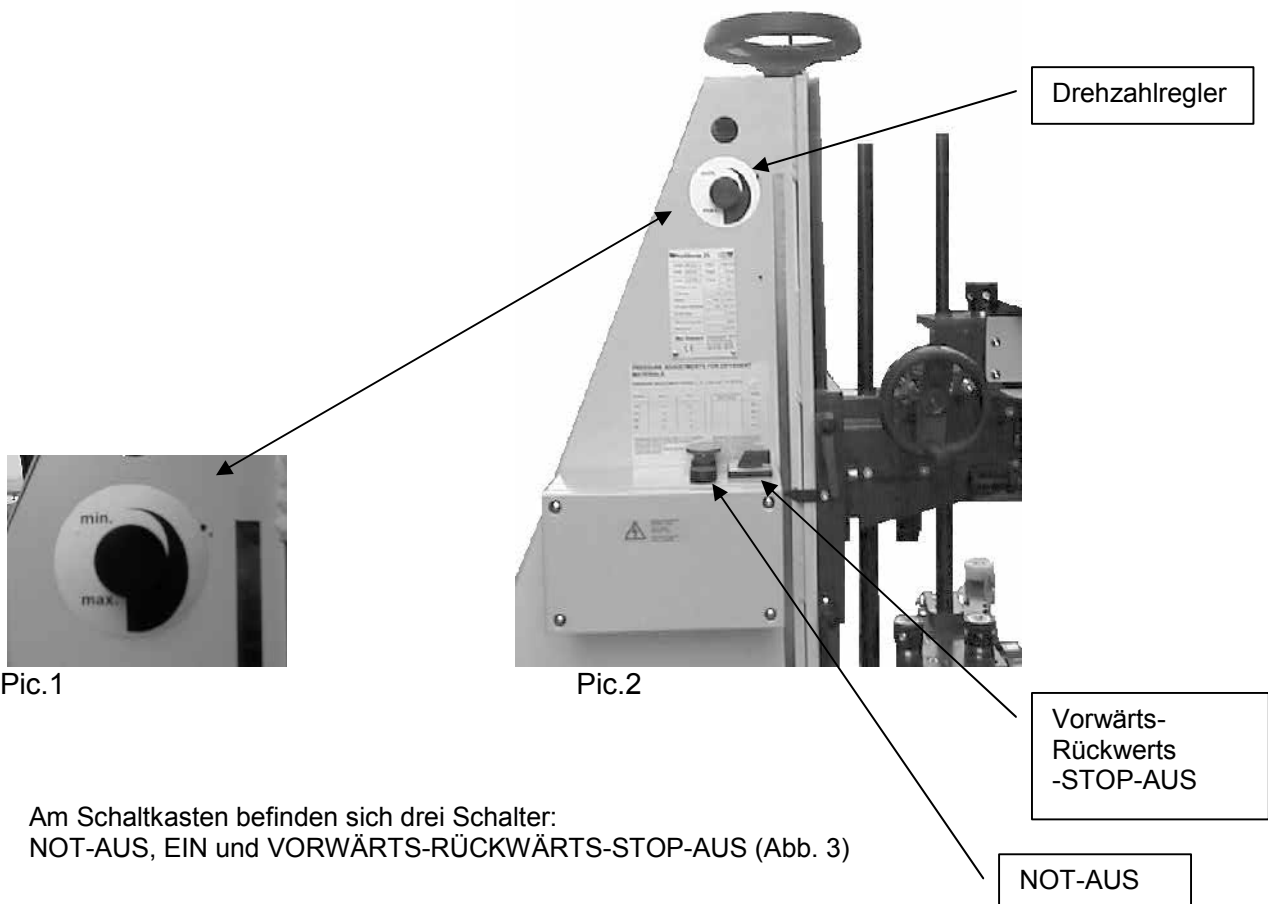


## Drehzahlregelung

Die Rundbogenmaschine Profiform K 25-RBPE ist mit einem stufenlosen Drehzahlregler (Abb. 1) ausgerüstet.

Die Arbeitsgeschwindigkeit beträgt 2-12 m/min und ist am Drehkopf verstellbar.

Bei wechselnden Radien oder engen Scharen kann daher mit beliebiger Drehzahl gearbeitet werden.



Am Schaltkasten befinden sich drei Schalter:  
NOT-AUS, EIN und VORWÄRTS-RÜCKWÄRTS-STOP-AUS (Abb. 3)

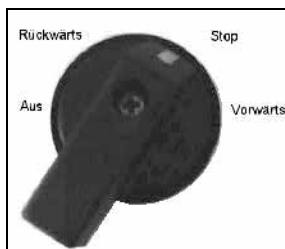
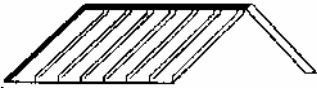


Abb. 3

Wird mit der Rundbogenmaschine nicht gearbeitet, sollte die Maschine ausgeschaltet bzw. der Schalter immer auf AUS stehen, damit der Frequenzumwandler für den Drehzahlregler nicht ständig unter Strom steht.



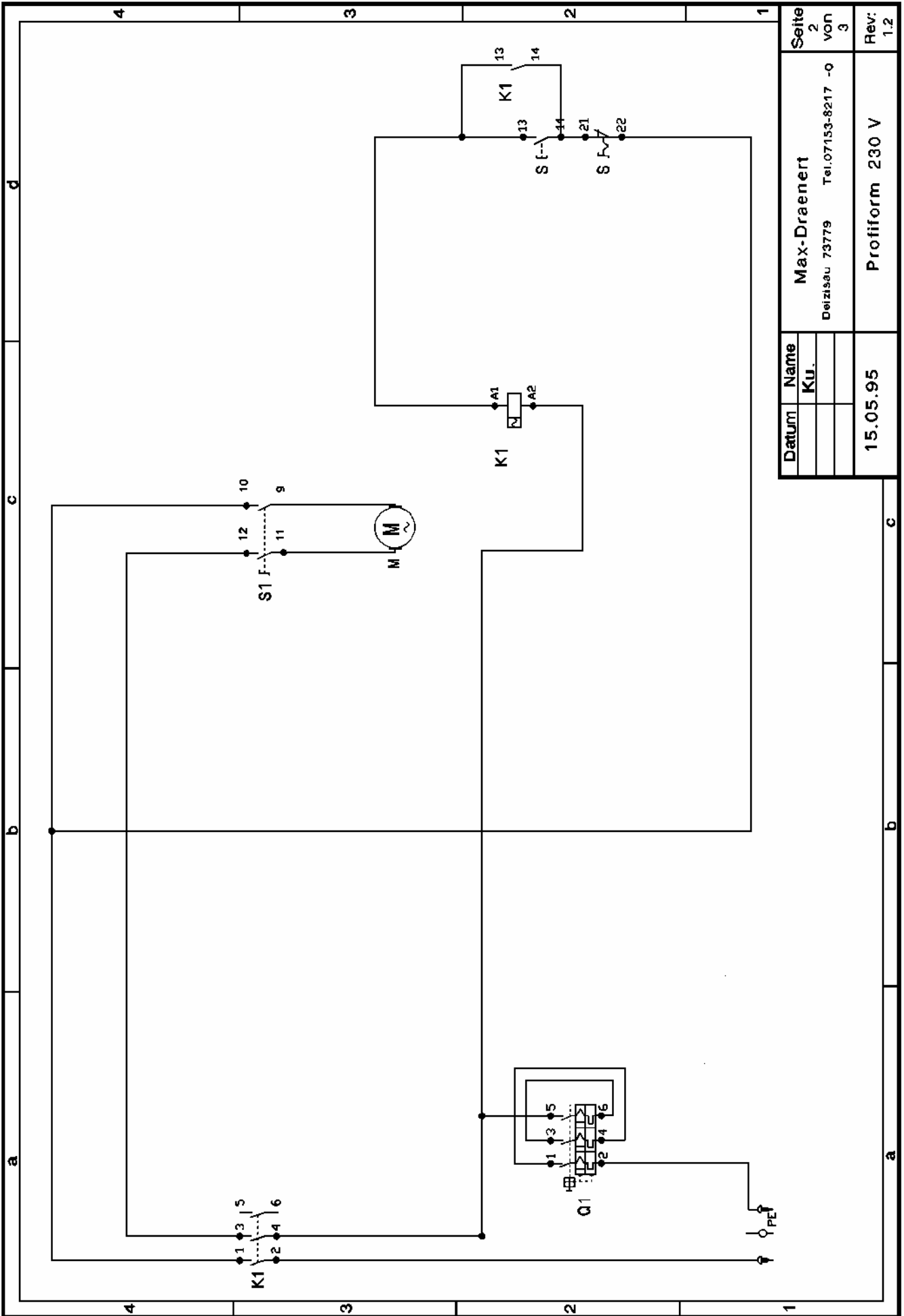


# Garantieleistung

## 12 Monate Garantiezeit

Dieses DRÄCO-Produkt ist bei der Fertigung mehrfach geprüft worden. Wir gewährleisten Material und Ausführung. Versagt die Maschine trotz sachgemäßer Behandlung infolge eines Fertigungs- oder Materialfehlers innerhalb der Garantiezeit von 12 Monaten, wird es kostenlos instandgesetzt. Die Garantie gilt ab Lieferdatum und nur bei Vorlage der Kaufunterlagen. Sie erlischt, wenn nichtautorisierte Dritte an der Maschine Instandsetzungsarbeiten ausführen und Teile ausgewechselt werden.

**Über die obige Garantieleistung hinausgehend Ansprüche an uns sind ausgeschlossen.**



Datum	Name	Seite
	KU.	2
		VON
		3

Max-Draenert	
Deizisau 73779	Teil:07153-8217 -0
Profiform 230 V	

15.05.95	Rev: 1.2
----------	----------



# EG-Konformitäts-Erklärung Declaration of conformity

Im Sinne der EG-Richtlinie Maschinen 98/37/EG, Anhang II A

**Max Draenert Apparatebau GmbH & Co.KG**  
Gutenbergstr. 15 - 17  
73779 Deizisau

**Fabrikat:**

**Rundbogenmaschine**

**Artikelbezeichnung:**

**Profiform K 25**

Hiermit erklärt der Unterzeichner in alleiniger Verantwortlichkeit, daß die angegebenen Produkte mit den folgenden Richtlinien und Normen übereinstimmt.

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardization documents:

EG 98/37

EN 292 / 1

EN 292 / 2

Made in Germany

Deizisau, 02.01.2008

Ort, Datum

Unterschrift / Inhaber

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

<b>Werk I</b>	<b>Verwaltung</b>	D - 73777 Deizisau	Postfach 1120	Fax 07153-21468
	Gutenbergstr. 15-17	D - 73779 Deizisau	Telefon 07153-8217-0	Fax 07153-8217-66
<b>Werk</b>	Seewiesenweg 1	D - 73779 Deizisau		
	INTERNET <a href="http://www.dracotools.com">http://www.dracotools.com</a>		E-mail: <a href="mailto:draenert@dracotools.com">draenert@dracotools.com</a>	