

# Bedienungsanleitung

## Vario Profi 25



Maschinen Nr.

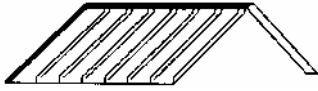
**Max Draenert Apparatebau GmbH & Co.KG - Elektro-Druckluftwerkzeuge** Germany

**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

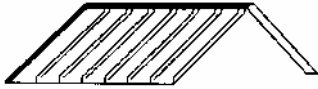
INTERNET <http://www.dracotools.com>

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



## Inhaltsverzeichnis

	<b>Seite</b>
<b>Montageanleitung</b>	<b>3</b>
<b>Technische Daten</b>	<b>4</b>
<b>Arbeitsablauf</b>	<b>5</b>
<b>Mögliche Variationen</b>	<b>6</b>
<b>Beheben von Mängeln</b>	<b>7</b>
<b>Sicherheitsvorkehrungen</b>	<b>8</b>
<b>Rollenstationen links U-Falz</b>	<b>9</b>
<b>Rollenstationen rechts L-Falz</b>	<b>10</b>
<b>Montagehinweis der neuen Formrollen</b>	<b>11</b>
<b>Schaltplan</b>	<b>12-13</b>
<b>Konformitätserklärung</b>	<b>14</b>



## Montageanleitung

Um die Transport- und Verpackungskosten so gering wie möglich zu halten, werden die Einführungs-, Auslauf- und Auflageschienen der Sendung unmontiert beigelegt.

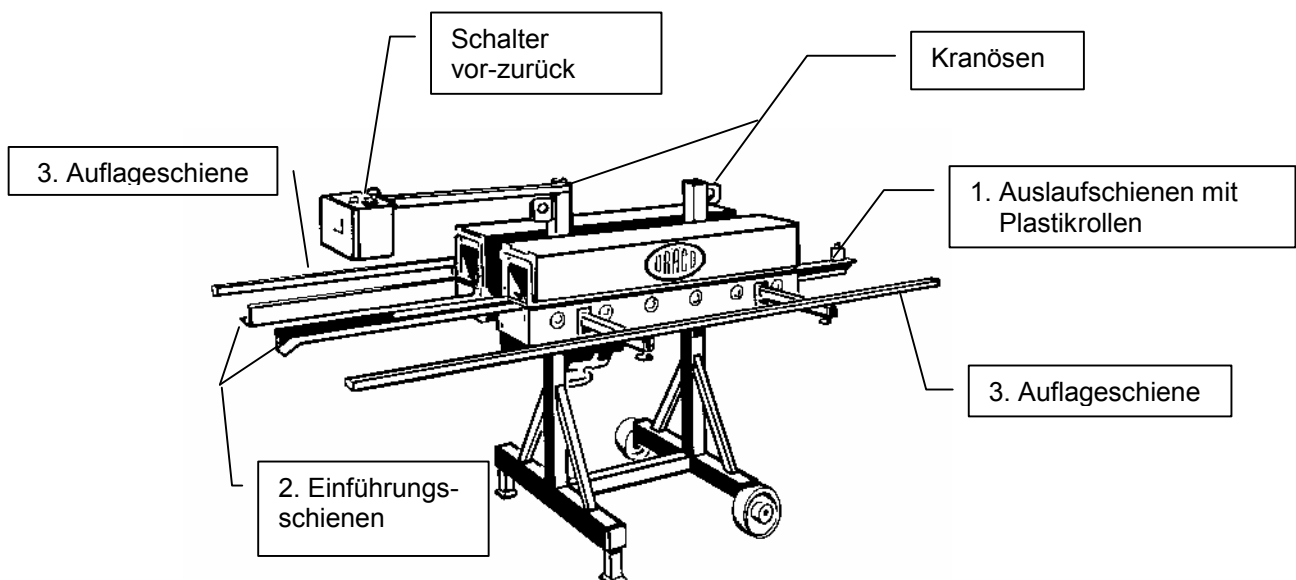
**Bei Anlieferung Sendung auf Vollständigkeit prüfen und Montage wie folgt vornehmen.**

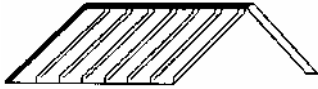
### Inhalt:

1. 2 Auslaufschienen (links und rechts) mit Plastikrollen
2. 2 Einführungsschienen (links und rechts)
3. 2 Auflageschienen (links und rechts)
4. 16 Innensechskantschrauben M8x25
5. 16 U-Scheiben A8
6. 4 Innensechskantschrauben M 10x40
7. 4 Muttern M10
8. 4 U-Scheiben Ø 10x27
9. 2 Innensechskantschrauben M8x16
10. 1 Innensechskantschrauben Grösse 6
11. 1 Innensechskantschrauben Grösse 8

### Montage:

1. Auslaufschienen mit Plastikrollen nach innen in Stifführung einsetzen. Mit jeweils 4 Innensechskantschrauben M8 x 25 und U-Scheiben A8 befestigen.
2. Einführungsschienen mit jeweils 4 Innensechskantschrauben M8 x 25 und U-Scheiben A8 am Materialeinzug lose befestigen. Schiene ausrichten (Messingpfeil auf Nullstellung).
3. Die mit gleichen Nummern gekennzeichneten Auflageschienen zusammenschieben und mit Innensechskantschraube M8 x 16 festziehen. Auflageschiene und Halterungen an der Maschine mit Innensechskantschraube M 10 x 40, U-Scheiben Ø 10 x 27 und Mutter M 10 befestigen.

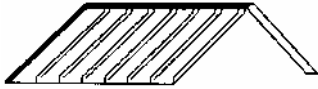




## Technische Daten:

<b>Eisen-, Alu-, Kupfer- u. 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	2270
Breite	mm	1100
Höhe	mm	1160
Arbeitslänge	mm	1040
Arbeitshöhe	mm	800
Arbeitsbreite	mm	1100
Transportlänge	mm	2270
Transportbreite	mm	750
<b>Scharenbreite min.</b>	<b>mm</b>	<b>50</b>
<b>Scharenbreite max.</b>	<b>mm</b>	<b>~</b>
<b>Scharenlänge min.</b>	<b>mm</b>	<b>330</b>
<b>Falzhöhe</b>	<b>mm</b>	<b>25</b>
Arbeitsgeschwindigkeit ca.	±m/min.	11

Technische Änderungen vorbehalten!



## Arbeitsablauf

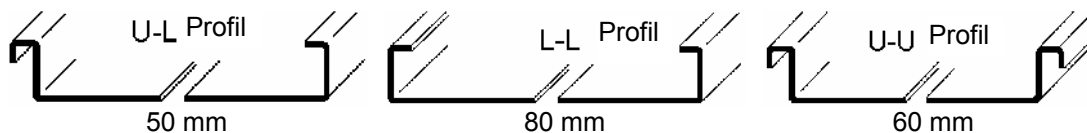
Mit der Profiliermaschine Vario Profi 25 wird das Fertigen von Spitz-, Pass- und konischen Scharen für den Unter- oder Überdecker bis zu einem Mindestdeckmass von 50 mm ermöglicht. Die Maschine ist mit 2 Laufrollen und Kranösen ausgestattet und somit für den Baustellen- oder Werkstattbereich bestens geeignet.

Durch das an einem Schwenkarm angebrachte Bedienteil und die optimale Arbeitshöhe von 80 cm ist ein bequemes Arbeiten und Bedienen der Maschine gewährleistet.

Das in Länge und Form zugeschnittene Material wird in die Maschine eingeführt und einseitig mit dem entsprechendem Falz (zur Unter- oder Überdeckung) versehen.

Im zweiten Arbeitsgang wird der gegenüberliegende Falz erstellt.

Die Vario Profi 25 ist in der Lage, Scharen mit folgenden Mindestdeckmassen zu fertigen:



Ein Profilieren von konischen oder Spitzscharen ist unabhängig von der Scharenlänge bzw. Scharenbreite, bis auf die oben angegebenen Mindestdeckmasse möglich.

Bei Beginn der Arbeit ist die schwenkbare Auflage 2 auszuklappen. Das auf Länge zugeschnittene Band wird über die Einlaufschiene zugeführt. Mit dem Schalter 1 (zurück - vor) die Maschine vorwärts einschalten. Material am Einlauf vorschieben bis die Transportrollen greifen.

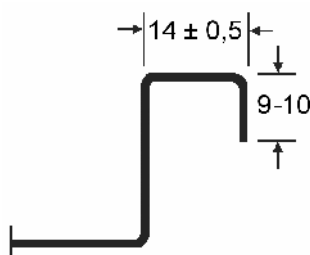
Beim Profilieren ist das Material von Hand zu führen.

Beim Auslaufen des profilierten Materials ist darauf zu achten, dass es am Anschlag gerade geführt wird und auslaufen kann (z.B. auf einen Tisch, Bohle oder Rollenbahn).

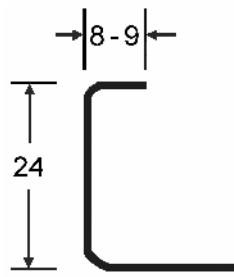
Soll die gegenüberliegende Seite ebenfalls profiliert werden, so ist der Vorgang zu wiederholen.

Wird ein überdeckender Falz benötigt, so ist die linke Seite der Maschine zu verwenden, bei einem unterdeckenden Falz ist die rechte Seite der Maschine zu verwenden.

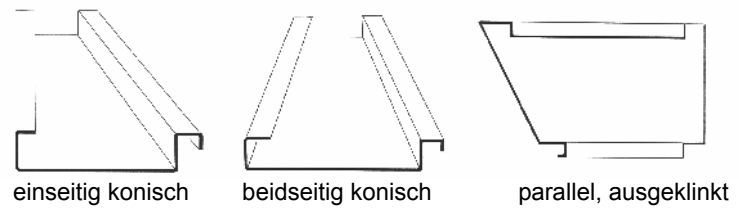
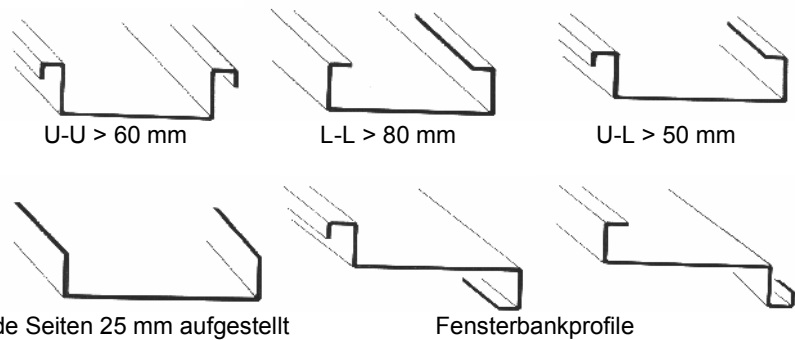
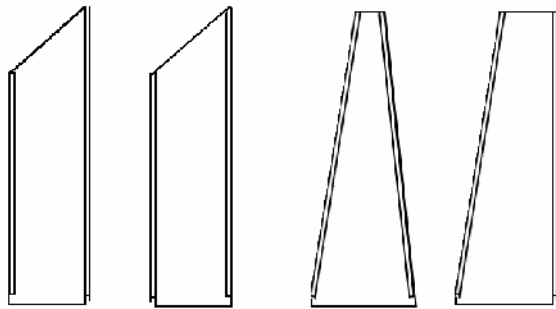
Überdeckender Falz:



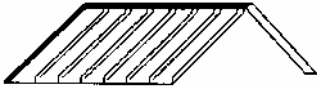
Unterdeckender Falz:



# Mögliche Scharen Variationen

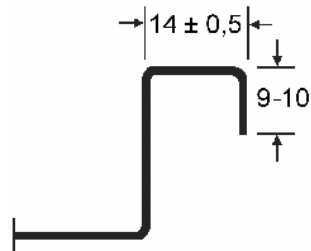


alle Variationen auch beidseitig ausgeklinkt oder konisch profilierbar

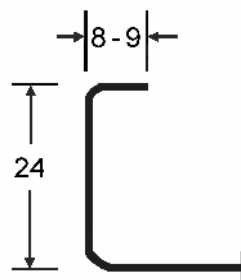


## Beheben von Mängeln

Überdeckender Falz:



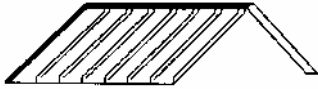
Unterdeckender Falz:



Es ist möglich, dass sich die werkseitig eingestellten Falzmasse durch unterschiedlich hartes Material (Alu, Kupfer, Zink, rostfreien Stahl) verändern.

Abhilfe: Je nach Veränderung der Falzmasse wie oben angegeben wird der Bandeinlauf links oder rechts in folgenden Arbeitsschritten verstellt:

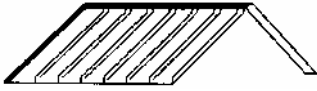
1. Band aus der Maschine nehmen.
2. Schrauben 4 x M8 lösen.
3. Einlauf in gewünschter Richtung +/- verschieben, am Messingpfeil und Skala ist die mm- Einteilung ablesbar.  
Bei weiteren Materialien zurück auf -0-, beide Einlaufschienen verstellen.
4. Schrauben 4 x M8 anziehen.
5. Mass kontrollieren.
6. Vorgang evtl. wiederholen und nachstellen.



## Sicherheitsvorkehrungen

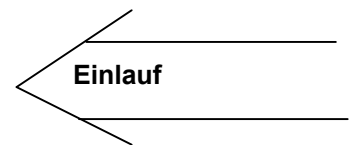
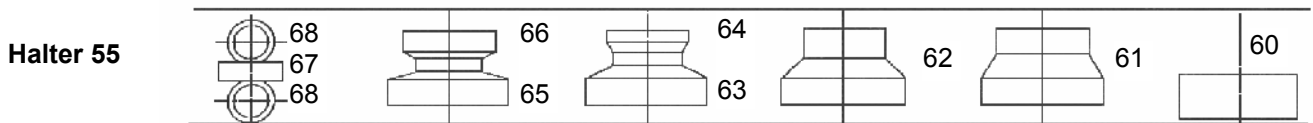
1. **Bevor Instandhaltungsarbeiten an der Maschine vorgenommen werden, den Netzstecker ziehen.**
2. **Maschine ohne Schutzabdeckung nicht in Betrieb nehmen.**
3. **Auf sicheren Stand achten.**
4. **Freien Scharen Ein- und Auslauf sicherstellen.**
5. **Achtung! Bei laufender Maschine Material Ein- und Auslauf beachten! Ein- und auslaufendes Material kann den Benutzer verletzen.**
6. **Maschine vor Feuchtigkeit schützen, eventuell bei Lagerung, abdecken.**
7. **Maschinen Wartung:  
Kette ab und zu einfetten. Bei Bedarf blanke Teile ölen.**



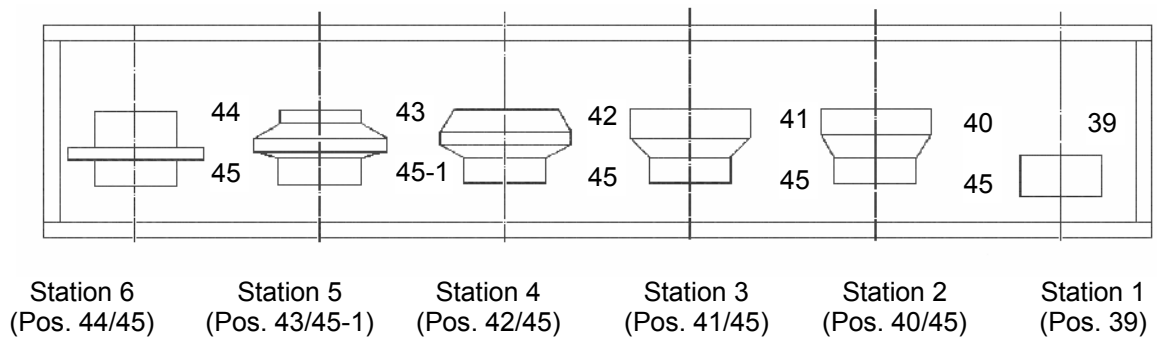


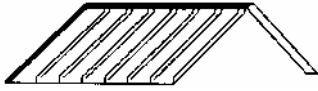
## Rollenstationen links: U-Falz

**Oben:** Station 18 (Pos. 67/68/55)    Station 17 (Pos. 65/66)    Station 16 (Pos. 63/64)    Station 15 (Pos. 62)    Station 14 (Pos. 61)    Station 13 (Pos. 60)



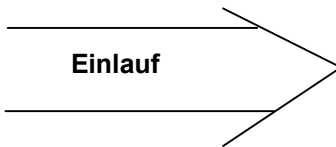
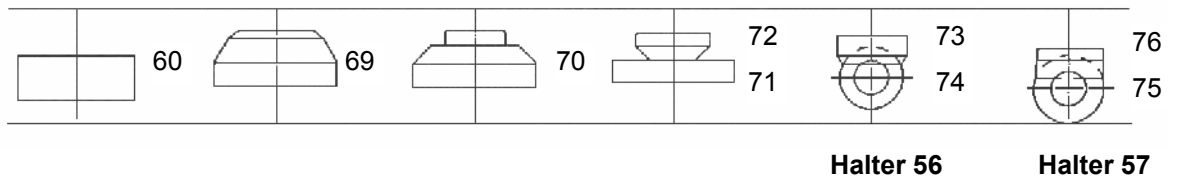
**Unten:**



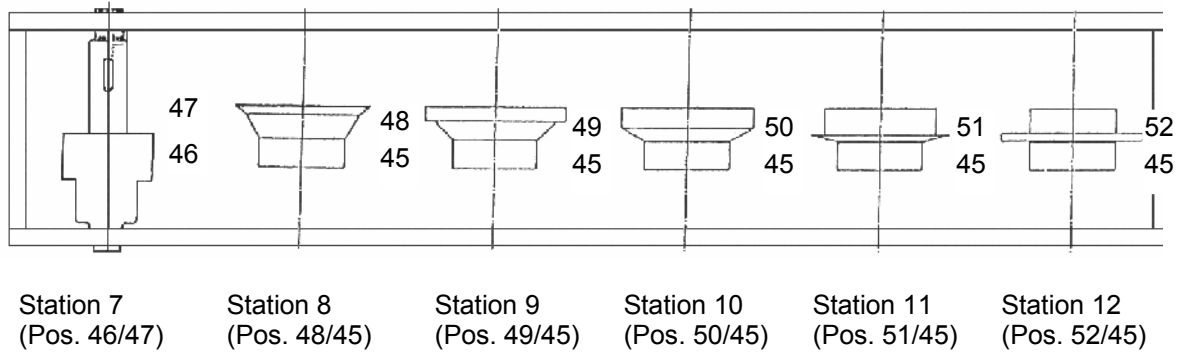


## Rollenstationen rechts: L-Falz

**Oben:** Station 19 (Pos. 60)    Station 20 (Pos. 69)    Station 21 (Pos. 70)    Station 22 (Pos. 71/72)    Station 23 (Pos. 73/74/56)    Station 24 (Pos. 75/76/57)

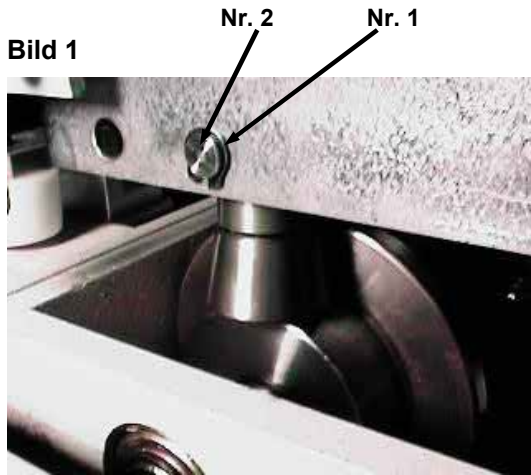



**Unten:**

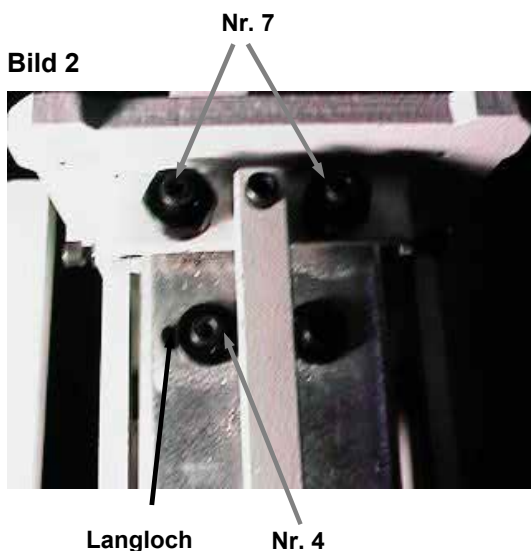




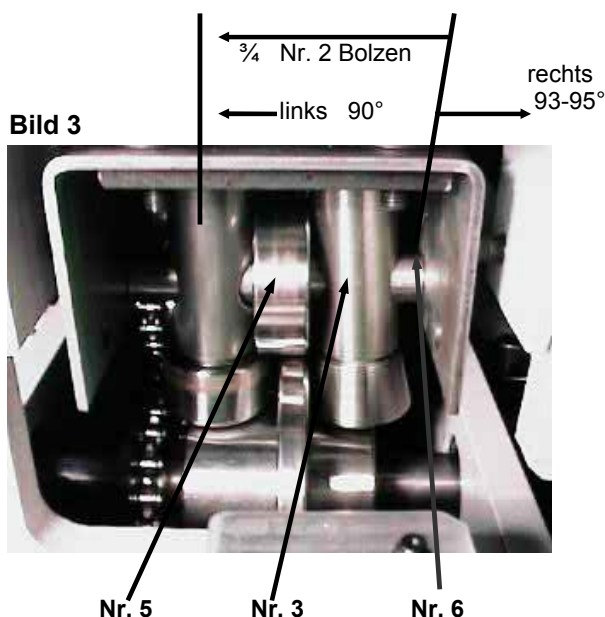
## Montagehinweis der neuen Formrolle



- a.) Abdeckung Oberfalz , sechs Schrauben lösen und Abdeckung zur Hälfte zurückschieben.
- b.) Sicherungsring Nr. 1 lösen. Bolzen Nr. 2 ca.  $\frac{3}{4}$  Länge nach links ausschlagen, siehe **Bild 1 + 3**.



- c.) Inbusschraube Nr. 4 lösen, Formrolle mit Schaft Nr. 3 und Distanzhülse Nr. 6 sowie Formrolle Nr. 5 **Bild 3** herausnehmen.
- d.) Langloch um ca. 3-4 mm der Mitte zu (siehe Pfeil) vergrößern. **Bild 2**



## Montage der neuen Formrolle 90°

Formrolle mit Schaft und Distanzscheibe von unten mit Fläche zur Formrolle Nr. 5 einschieben. Mit Inbusschraube Nr. 4 lose befestigen. (Bild 2)  
Formrolle Nr. 5 einschieben und gleichzeitig Bolzen Nr. 2 durch Formrolle Nr. 5, Schaft Nr. 2 und Distanzring Nr. 6 durchschieben. Sicherungsring Nr. 1 wieder befestigen. (Bild 1)

## Verstellung

Durch Verstellen der neuen Formrolle nach links gegen die Formrolle Nr. 5 entsteht ein rechter Winkel von 90°. Verstellung nach rechts, kann der Winkel auf 93-95° als Dehnfuge für den Doppelfalz verändert werden. Nach Verstellung der Formrolle Inbusschraube Nr. 4 festziehen. Abdeckung wieder befestigen.

**Achtung ! Druckschrauben Nr. 7 nicht verstellen.**



# 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:

Profiliermaschine

## Artikelbezeichnung:

**Vario Profi 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, 04.03.2009

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 II:</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>	