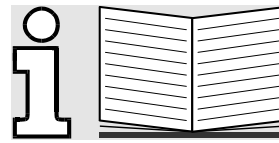


... das Dach- und Wandprogramm von...



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!

Betriebsanleitung

Profima - K 25 PRF 800 - PQLB 800

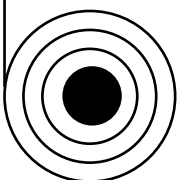


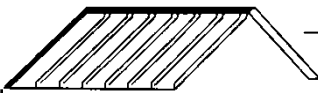
Masch.-Nr.:

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 07153-8217-66

Werk II: Seewiesenweg 1 D - 73779 Deizisau
INTERNET <http://www.dracotools.com> E-mail: draenert@dracotools.com





Inhaltsverzeichnis

	Seite
Sicherheitshinweise	3
Technische Daten PFR 800 (Basisversion)	4
- Einrichten der Maschine	
Technische Daten PQLB 800	5
- Einrichten der Maschine	
Blechscherer K25-BSE für Pass-Scharen	6
Montage des Seitenanschlages	7
Mechanischer Vorwahlzähler	8
Segmentscherer	9
- Einstellung der Matrizen links und rechts	
Verändern der Falzmasse	10
Einstellhinweise für Einführungsschienen	11
Rollenstationen links: U-Falz	12
Rollenstationen rechts: L-Falz	13
Nützliche- u. Sicherheits-Hinweise	14
Garantieleistung	15
Schaltplan	16
Stückliste	17
Konformitätserklärung	18

Allgemeine Hinweise

Beachten Sie die aufgeführten Sicherheitshinweise zu Ihrem eigenen Schutz und zum Schutz von anderen Personen in Ihrem Arbeitsumfeld. Die Sicherheitshinweise warnen Sie vor möglichen Gefahrezuständen und geben Ihnen Hinweise, wie Sie diese durch Ihr eigenes Verhalten vermeiden können.

Zeichenerklärung

In der Betriebsanleitung sind die Sicherheitshinweise kapitelspezifisch nochmals aufgeführt. Sie sind durch die Piktogramme gekennzeichnet:



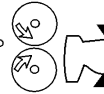
Hinweis



Achtung



Gefahr allgemein



Gefahr spezifisch



spezifische Gebotszeichen



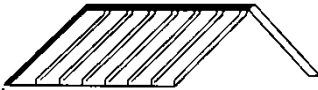
Verbotszeichen

Bestimmungsgemäße Verwendung

Profilieranlagen dürfen nur zum Fertigen von Scharen gemäß den technischen Daten darf nur in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Vorgehensweise verwendet werden.

Verpflichtung des Betreibers

Der Betreiber muss sicherstellen, dass nur unterwiesenes Fachpersonal zum Bedienen der Profilieranlage eingesetzt wird. Die Betriebsanleitung muss stets bei der Maschine aufbewahrt werden.



Sicherheitshinweise für Betreiber und Bedienpersonal



Bei allen Arbeiten an Dach und Wand sind die einschlägigen Arbeitssicherheitsrichtlinien und Sicherheitsbestimmungen einzuhalten!



Arbeiten auf Blechdächern bei **Regen** und **Schnee** sind nach DIN 18339, Unfallverhütungs-Vorschriften, **unzulässig!**



Unfallgefahr!



Der Profileranlage ist nicht **spritzwassergeschützt**.

Arbeiten bei Regen ist **unzulässig**.



Gefahr eines Stromschlages.



Profileranlage darf **nur mit Hebekran** auf das Dach gehoben werden. Dafür sind **4 Kranösenhalter an der Maschine installiert**, um ein Seil oder eine Kette zu befestigen.



Die Maschine muss stets gut positioniert bzw. verankert sein. Sitzen oder Stehen auf der Maschine ist zu unterlassen!
Unfallgefahr!



Der **Maschinen-Bediener** muss während Arbeiten mit der Maschine auf dem Dach gegen **Absturz** gesichert sein!
Unfallgefahr!



Bei Arbeiten an **Steillagen** muss die Maschine unbedingt **gegen Absturz gesichert** werden! **Unfallgefahr!**



Die Profileranlage darf ohne Schutzabdeckungen nicht in Betrieb genommen werden.



Bevor mit der Scharenfertigung begonnen wird, eine Musterschare ziehen und an Über - Unterdecker die Masse Kontrollieren.



Vor Anschluß an das Stromnetz und Inbetriebnahme der Profileranlage, das mitgelieferte Sonderzubehör und das Netzkabel auf Beschädigungen überprüfen!



Werden Beschädigungen festgestellt, muss die Maschine zur Instandsetzung an den Hersteller eingeschickt werden!



Die Betriebsspannungsangabe auf dem Typenschild der Profileranlage muß mit der tatsächlichen Netzspannung übereinstimmen!



Die Profileranlage darf ausschließlich an geerdete Schutzkontakt-Steckdosen angeschlossen werden!
Gefahr eines Stromschlages!



Bei Einstell- und Montagearbeiten den Netzstecker aus der Schutzkontakt-Steckdose ziehen! **Verletzungsgefahr!**



Die Profileranlage darf nur mit Original **Formrollen** in Betrieb genommen werden.
Verletzungsgefahr!



Die Profileranlage darf nur mit in **der richtigen Reihenfolge** montierten **Original-Formrollen** betrieben werden.



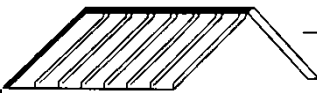
Vor Inbetriebnahme müssen alle Abdeckungen und Rollen auf **korrekten Sitz und einwandfreie Montage** kontrolliert werden.



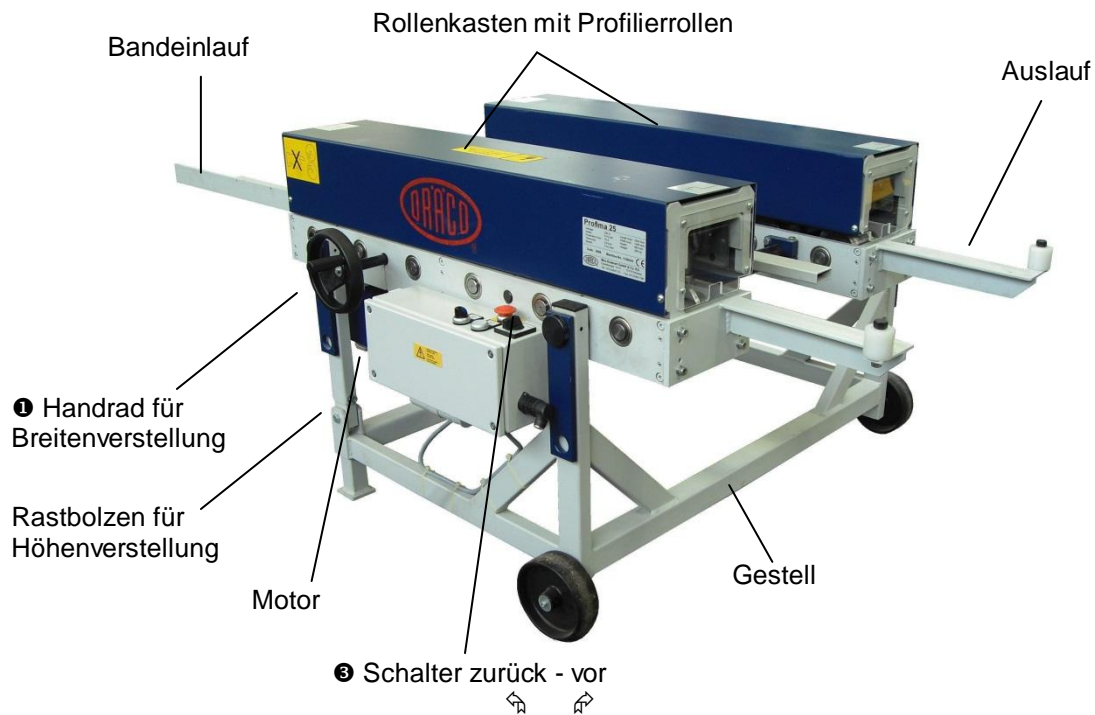
Während den Arbeiten an der Maschine keinen Schmuck oder lose Kleidung tragen, da bei laufender Maschine Verletzungsgefahr besteht.



Beim Arbeiten an der Profileranlage, immer Sicherheits-Handschuhe wegen den scharfen Kanten am Material tragen, sonst besteht Verletzungsgefahr.



Technische Daten Profima K 25 - PFR 800 (Basisversion)



Technische Daten:

Eisen-, Alu-, Kupfer-u. Zinkbleche	mm	0,4 - 0,8
Edelstahl	mm	0,4 - 0,5
Länge	mm	2200
Breite	mm	1300
Höhe	mm	860
Gewicht K25PFR/800	kg	300
Gewicht K25PQLB/800	kg	400
Bandbreite	mm	300- 800
Falzhöhe	mm	25
Arbeitsgeschwindigkeit ca.	m/min.	11
Leistung	kW	0,75 /230V

Einrichten der Maschine

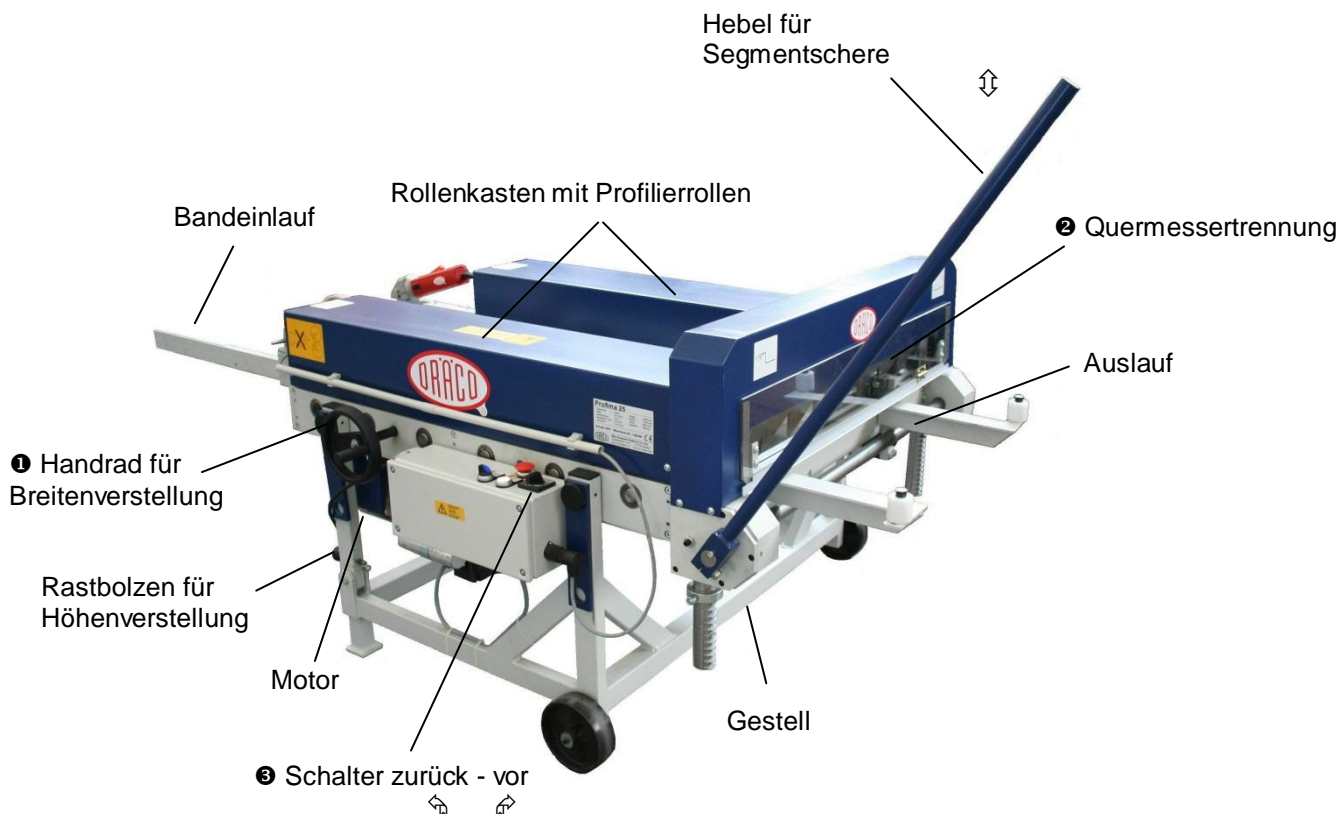
Abcoileinrichtung ca. 2,5 m vor der Maschine aufstellen u. parallel zur Maschine ausrichten. Mit dem Handrad ① den Bandeinlauf auf Bandbreite einstellen. Dabei soll das Band leicht durch die Führungsschienen gleiten. Mit dem Schalter ② (zurück-vor) die Maschine vorwärts einschalten. Material vorschieben bis Transportrollen greifen.

Beim Auslaufen des profilierten Bandes ist darauf zu achten, dass es von Hand gerade geführt oder auf einen Tisch, Bohle etc. auslaufen kann.

Mit der Profima 25 ist es auch möglich einseitig zu profilieren. Dazu wird mit dem Handrad ① die größte Bandbreite eingestellt. Das Band an den Bandeinlauf unter- oder überdeckender Falz gedrückt und zur Transportrolle geführt.



Technische Daten Profima K 25 - PQLB 800 (Komplettversion)



Technische Daten:

Eisen-, Alu-, Kupfer-u. Zinkbleche	mm	0,4 - 0,8
Edelstahl	mm	0,4 - 0,5
Länge	mm	2200
Breite	mm	1300
Höhe	mm	860
Gewicht K25PFR/800	kg	300
Gewicht K25PQLB/800	kg	400
Bandbreite	mm	300-800
Falzhöhe	mm	25
Arbeitsgeschwindigkeit ca.	m/min.	11
Leistung	kW	0,75 /230V

Einrichten der Maschine

Abcoileinrichtung ca. 2,5 m vor der Maschine aufstellen u. parallel zur Maschine ausrichten. Mit dem Handrad ❶ den Bandeinlauf auf Bandbreite einstellen. Dabei soll das Band leicht durch die Führungsschienen gleiten. Mit dem Schalter ❸ (zurück-vor) die Maschine vorwärts einschalten. Material vorschieben bis Transportrollen greifen.

Beim Auslaufen des Profilierten Bandes ist darauf zu achten, dass es von Hand gerade geführt oder auf einen Tisch, Bohle etc. auslaufen kann.

Mit der Profima 25 ist es auch möglich einseitig zu profilieren. Dazu wird mit dem Handrad ❶ die größte Bandbreite eingestellt. Das Band an den Bandeinlauf unter- oder überdeckender Falz gedrückt und zur Transportrolle geführt.



Blechscherer K25-BSE für Pass-Scharen

An der linken Seite der Einführungsschiene ist es möglich, mithilfe des speziellen Einlaufwinkels, eine Blechscherer zu installieren, um Pass-Scharen zuzuschneiden.

- Feststellhebel lösen und die Blechscherer, wie abgebildet, nach unten schieben.
- Blechscherer und Profilier-Anlage einschalten.
- Material in die Blechscherer und Profilier-Anlage bis zur ersten Formstation einführen.
- Blechscherer und Profilier-Anlage erstellt die Pass-Schare in einem Arbeitsgang.

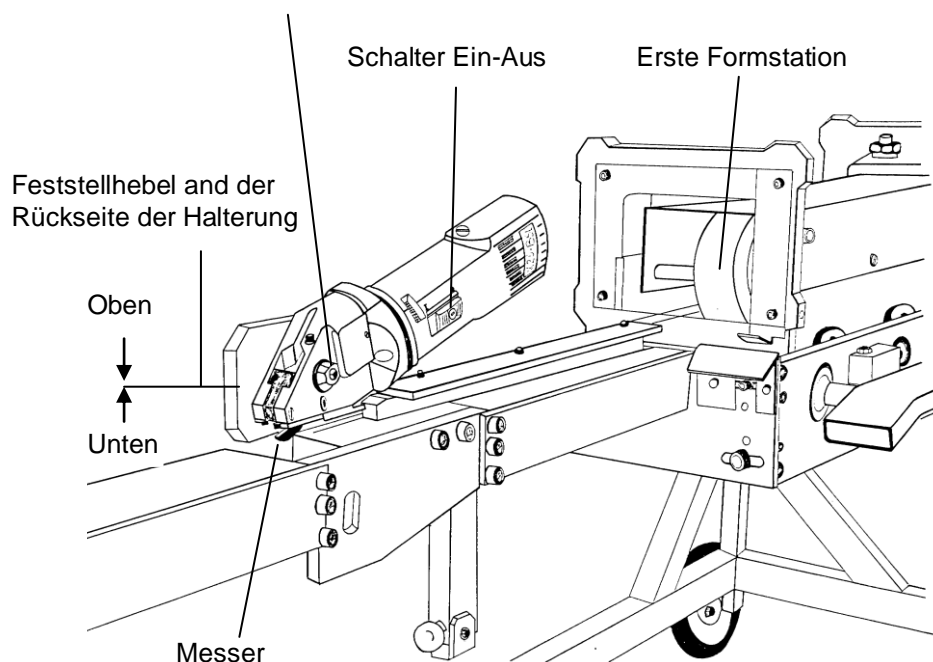
Wird die Blechscherer für Pass-Scharen nicht benötigt, Feststellhebel lösen und hochschieben. Die Blechscherer kann auch abgeschraubt und als Handgerät für Zuschnitte verwendet werden.

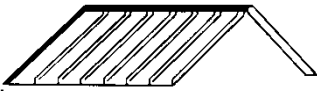
INFORMATION zum Spalten von Pass-Scharen:

Bitte beachten Sie, dass bestimmte Faktoren dazu führen können, dass das Material beim Spalten verläuft. Hierzu gehört ein falsch positionierter Coilwagen (das Material läuft nicht exakt in die Maschine ein), oder die Spaltscherer ist nicht optimal ausgerichtet. Sollte dies der Fall sein kann durch Gegenhalten des ungespaltenen Materials auf der Scherenseite gewährleistet werden, dass es nicht vom Einlaufwinkel der gegenüberliegenden Seite (rechts/Überdecker) „wegläuft“. Das Arbeiten mit zugeschnittenen Blechen (Einzelfuhr) verhindert ebenfalls, dass das Material auf Dauer seine Führung verliert, da immer wieder am Nullpunkt eingeführt wird.

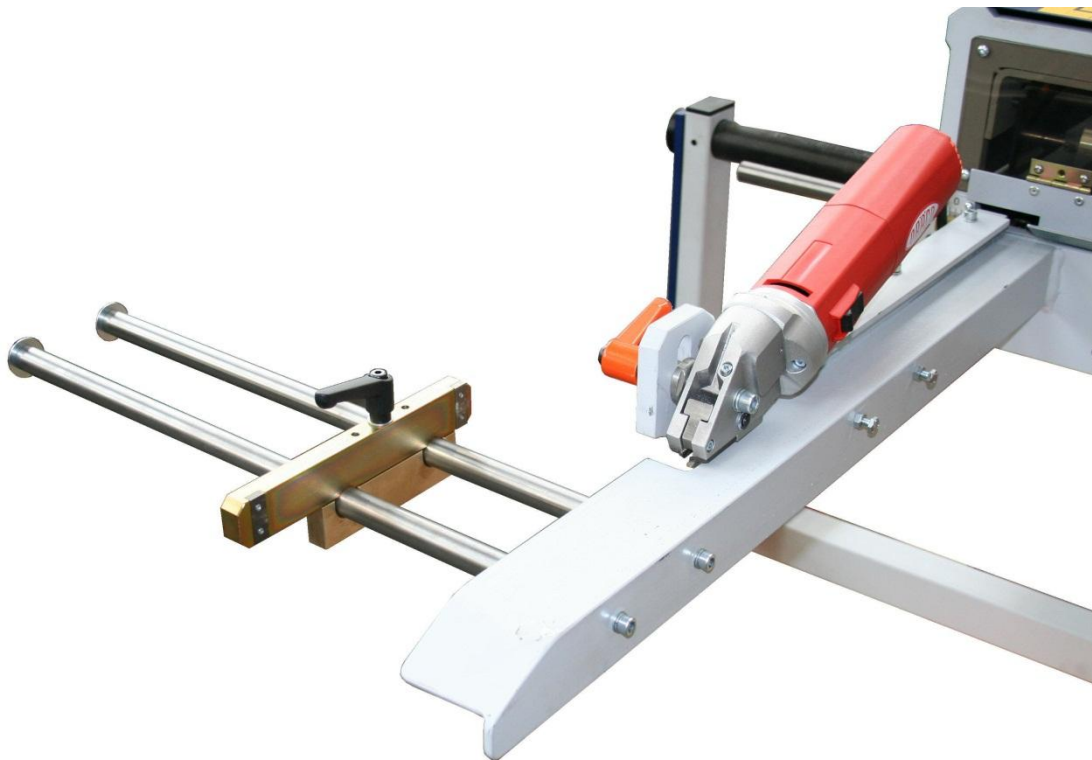
Beim Arbeiten stets Schutzbrille, Schutzhandschuhe, Gehörschutz und festes Schuhwerk tragen.

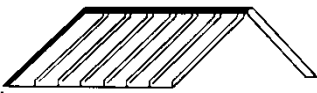
Feststellhebel lösen um
Blechscherer abzuschrauben oder
nach unten und oben zu schieben.



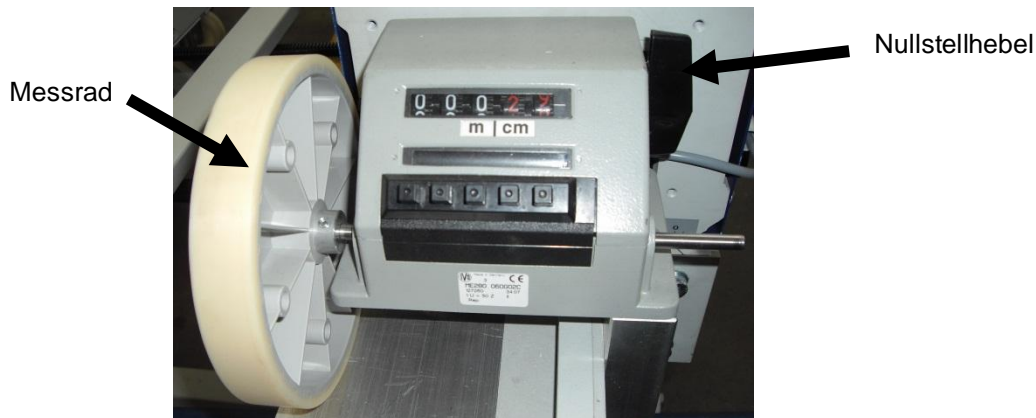


Montage des Seitenanschlags für die Blechführung bei Benutzung der Spaltschere K25-BSEW





Mechanischer Vorwahlzähler Längenmeseinrichtung



Ein-Aus
Schalter für
Vorwahlzähler

Leuchtet blau in
Stellung EIN



Arbeitsweise:

In einer anzugebenden Drehrichtung addierend, bei Rückwärtsdrehung subtrahierend.
1 Zahl = 1 cm. Der Zähler addiert von Null zur vorgewählten Zahl und löst bei deren Erreichen einen Umschaltkontakt aus.

Vorwahl:

Nullstellhebel betätigen und **festhalten**. Gewünschte Zahl in beliebiger Reihenfolge eintasten. Nach beendeter Eingabe Nullstellhebel loslassen. Dadurch werden die Tasten gesperrt. Ein versehentliches Drücken der Tasten führt somit zu keiner Veränderung des Vorwahlwertes.

Eingabe Längenmaß:

Die Profima K25 hat eine feste Arbeitsgeschwindigkeit. Deshalb kann es sein, dass die Scharen von z.B. 3 Metern nicht ganz maßhaltig sind und ca. 8-10 mm zu lang werden. Dies wird verhindert in dem man bei 300 cm Scharenlänge 1 cm von der gewünschten Länge abzieht (= 299 cm) und dies vorwählt, bzw. eingibt. Die Schare wird dann durch den Nachlauf fast genau 300 cm lang sein.

Nullstellung:

Durch einmaliges Drücken des Nullstellhebels (rechts) wird der Zähler auf Null gestellt

Wiederholung:

Einmaliges Drücken des Nullstellhebels genügt, um den gleichen Zählvorgang ohne Neuvorwahl zu wiederholen.

Schaltkasten:

Gewünschte Länge in mechanische Längenmeseinrichtung in beliebiger Reihenfolge cm - m eingeben.
Schalter Vorwahlzähler ein/aus auf EIN schalten. Licht leuchtet blau.
Schwarzer Schalter für Vorwärts/ Rückwärtslauf auf VORWÄRTS schalten. Maschine ein Taste drücken, Licht leuchtet, Maschine profiliert, schaltet nach Erreichen der Länge ab. Mit der Querschneideeinrichtung Schare abschneiden. Nullstellung an der Messeinrichtung auf 0 - stellen, Maschine Taste eindrücken, nächste Schare in derselben Länge profilieren.



Segmentschere/Quermessertrennung

Mit der Segmentschere können die Scharen in jeder gewünschten Länge abgeschnitten werden.

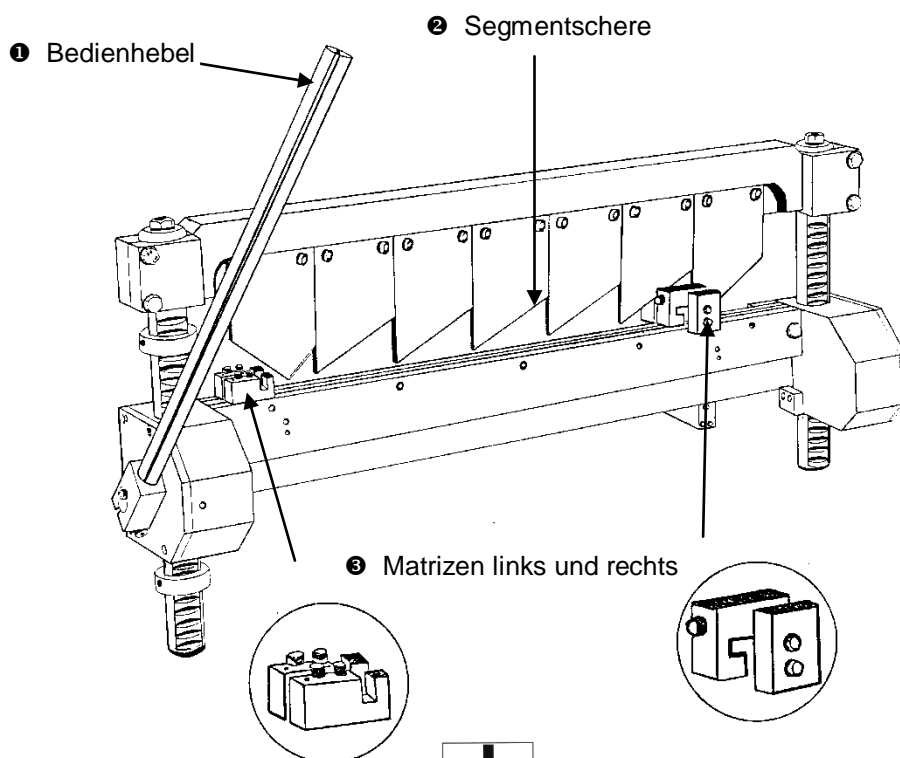
Beim Profilieren ist darauf zu achten, dass der Bedienhebel ❶ der Segmentschere auf horizontal Stellung steht, und die Schere ❷ offen ist, da sonst bei geschlossener Schere das Material gegen die Segmentschere läuft.

Die Segmente der Quermessertrennung, sowie die Matrizen sollten von Zeit zu Zeit mit einem gut haftenden Teflonöl besprüht werden um eine gute Schnittwirkung zu gewährleisten.

Einstellung der Matrizen links und rechts

Sollte beim Abschneiden einer Schare mit der Segmentschere ein unsauberer Schnitt oder eine Gratbildung entstehen, müssen die Matrizen ❸, neu justiert werden.

Maschine auf rückwärts stellen, soweit zurückfahren, dass Material in den Matrizen verbleibt. Hintere und vordere Matrize links oder rechts Spiel so vermitteln, dass auf beiden Seiten der Matrize Spiel ist und dem Material einen freien Lauf gewährt. Diese Verstellung ist beim Profilieren von härteren Materialien eventuell notwendig. Alle gelösten Schrauben wieder fest anziehen.



Achtung!
Bitte nur mit
Schutzhandschuhen
Arbeiten.

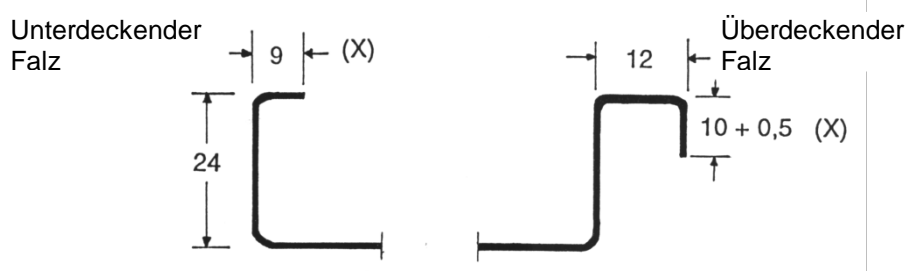


Beim Arbeiten an der Quermessertrennung Verletzungsgefahr!
Beim Einstell- und Montagearbeiten den Netzstecker aus der Schutzkontaktsteckdose ziehen! **Verletzungsgefahr!**



Verändern der Falzmaße

Ideal-Maße:

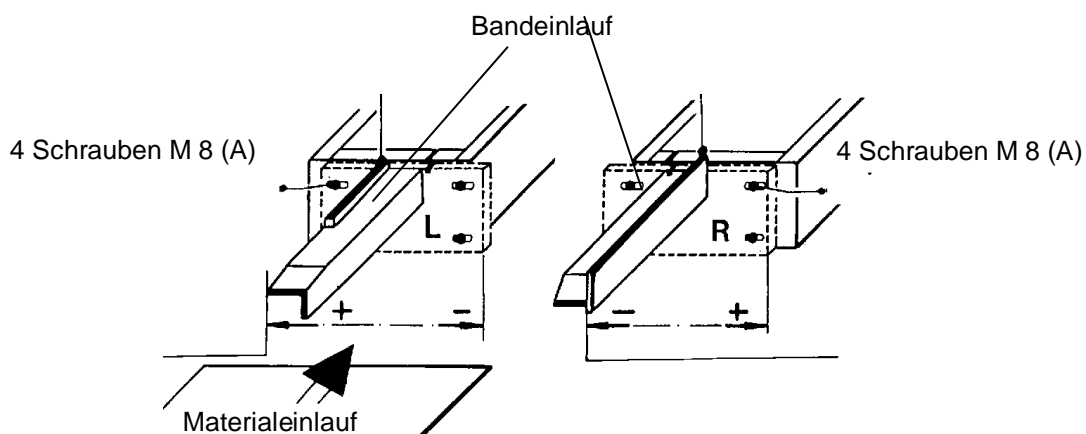


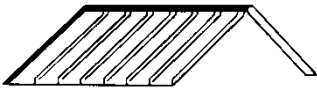
Es ist möglich, dass sich die werksseitig eingestellten Falzmaße durch unterschiedliches Material (Kupfer, Zink, Alu) verändern.

Abhilfe:

Je nach Veränderung der Falzmaße wird der Bandeinlauf verstellt.
Reihenfolge der Verstellarbeiten.

1. Band aus der Maschine nehmen.
2. Die 4 Schrauben M 8 lösen (A).
3. Einlauf in gewünschter Richtung +/- verschieben.
4. Schrauben wieder anziehen (A).
5. Material einführen und Maß kontrollieren.





Einstellhinweise für Einführungsschienen

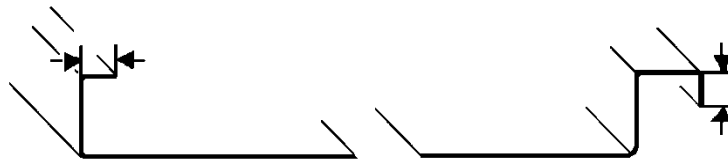
Montieren der Einführungsschienen

Links + Rechts

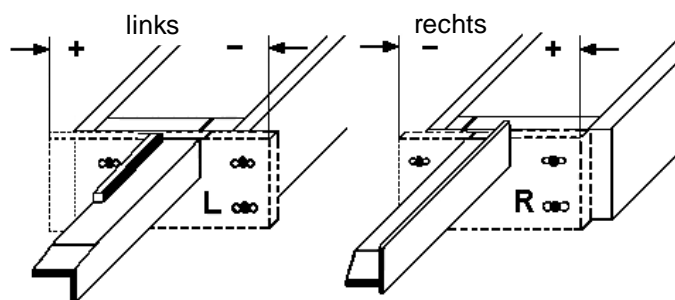
L π R

L Maße für Unterdecker 8-9 mm

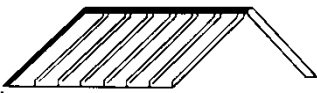
R Maße für Überdecker 9-10 mm



Die linke und rechte Einführungsschienen sind verstellbar, wenn die vorgegebenen Maße für Unter- oder Überdecker nicht stimmen, bedingt durch verschiedene Härten der Materialien.

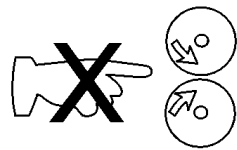
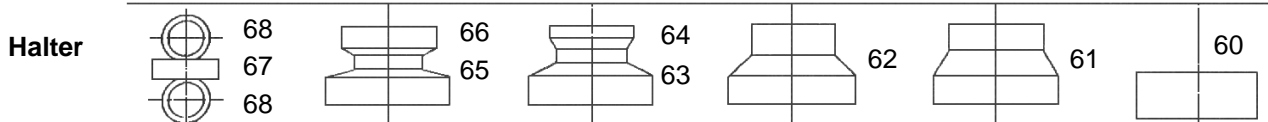


Verstellung + / -
siehe
Messeinteilung mit
Skala.

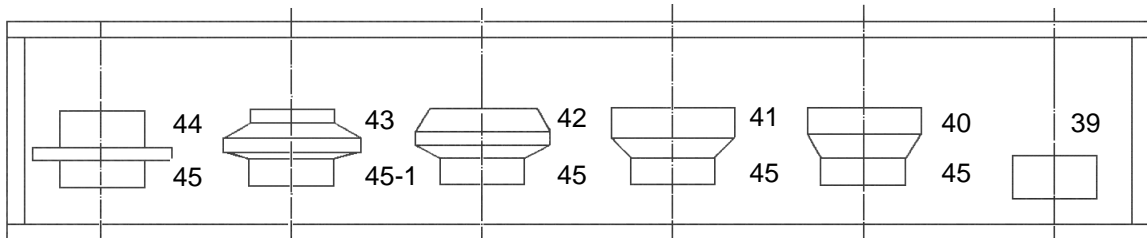
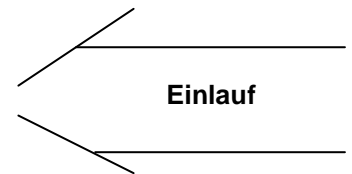


Rollenstationen links: U - Falz

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



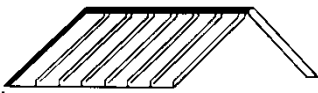
Verletzungsgefahr! Nicht in die Laufenden Falzrollen greifen. Bitte nur mit Schutzhandschuhen arbeiten.



Unten: Station 6 Station 5 Station 4 Station 3 Station 2 Station 1
 (Pos. 44/45) (Pos. 43/45-1) (Pos. 42/45) (Pos. 41/45) (Pos. 40/45) (Pos. 39)

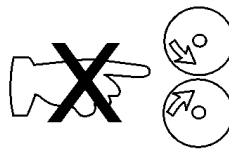
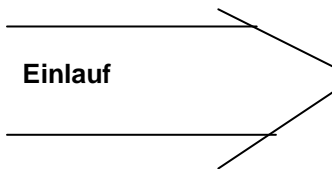
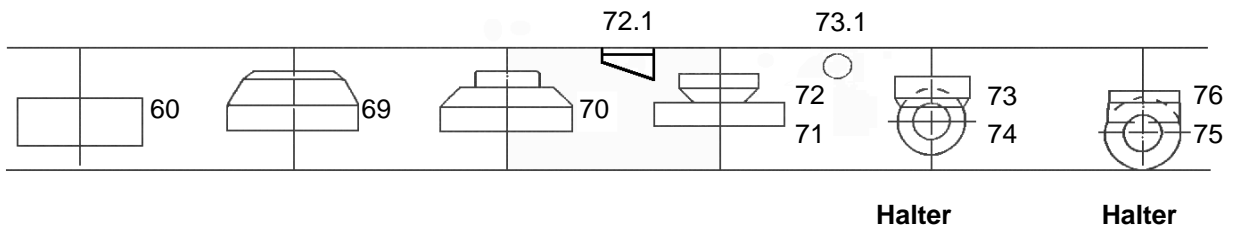


Bei Einstell- und Montagearbeiten den Netzstecker aus der Schutzkontaktsteckdose ziehen.
Verletzungsgefahr!

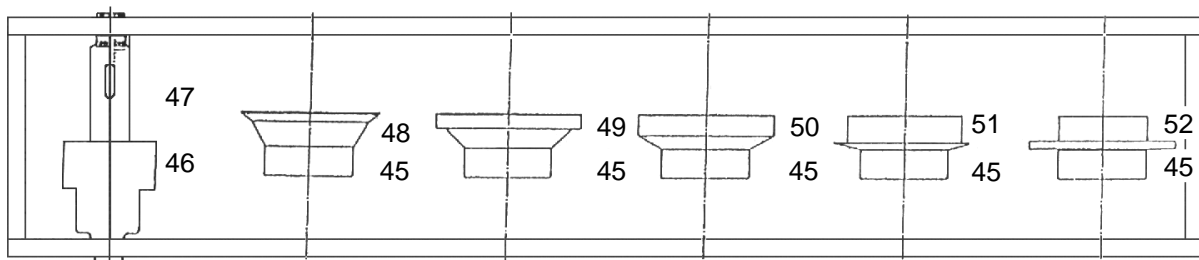


Rollenstationen rechts: L - Falz

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)



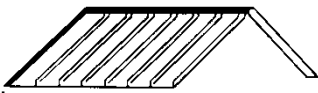
Verletzungsgefahr! Nicht in die Laufenden Falzrollen greifen. Bitte nur mit Schutzhandschuhen arbeiten.



Unten: Station 7 (Pos. 46/47) Station 8 (Pos. 48/45) Station 9 (Pos. 49/45) Station 10 (Pos. 50/45) Station 11 (Pos. 51/45) Station 12 (Pos. 52/45)



Bei Einstell- und Montagearbeiten den Netzstecker aus der Schutzkontaktsteckdose ziehen.
Verletzungsgefahr!



Nützliche Hinweise

1. Während dem Arbeiten mit Profilier Anlage, müssen die Abdeckungen zur Sicherheit des Bedieners, auch bei Lagerung der Maschine inner- oder ausserhalb des Betriebes, beziehungsweise Baustelle geschlossen sein, dies schützt auch die bewegenden Teile bei schlechter Witterung.
2. Die Lagerung der Maschine, für eine lange Zeit, ausserhalb des Betriebes, sollte vermieden werden. Bei Lagerung im Betrieb oder auf der Baustelle die Maschine mit einer Plane abdecken, jedoch ist darauf zu achten, dass genügend Belüftung vorhanden ist, damit kein Kondenswasser entsteht, die zur Rostbildung an der Profilieranlage führen kann.
3. Nach Beendigung der Arbeiten, oder beim Wechsel von verschiedenen Materialien, Formrollen und Schneidmesser reinigen. Dies erhöht die Lebensdauer der Maschine und macht einen Kundendienst wesentlich einfacher.
4. Immer bei Nichtbenützung der Maschine alle blanken Teile einölen, wie in der Betriebsanleitung beschrieben. Eine sorgfältig behandelte Maschine, fertigt dann immer ein gutes Endprodukt.

Sicherheits-Hinweis

Bevor mit der Maschine gearbeitet wird, sollte die Bedienungsanleitung vom Bediener sorgfältig durchgelesen werden, damit er mit der Maschinen Funktion vertraut ist. Alle zur Sicherheit angebrachten Abdeckungen dürfen nicht abgeschraubt oder verändert werden. Diese Maschine hat bewegende Teile und der Bediener könnte dadurch Verletzungen sich zufügen, siehe die angebrachten Sicherheitsschilder, an der Maschine. DRÄCO lehnt jede Verantwortung und Haftung bei Verletzungen ab, die durch Missachtung dieser Sicherheits-Vorschriften, oder Veränderungen an der Maschine durch den Kunden entstehen.



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.

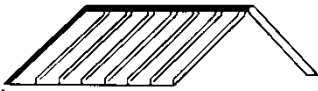
3 Vor jedem Gebrauch Gerät, Kabel und Stecker kontrollieren. Beschädigte Teile dürfen nur vom Fachmann repariert werden.

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

- Sorgen Sie dafür, dass Sie während der Arbeit stabil stehen.



Weitere Sicherheitshinweise siehe rote Beilage

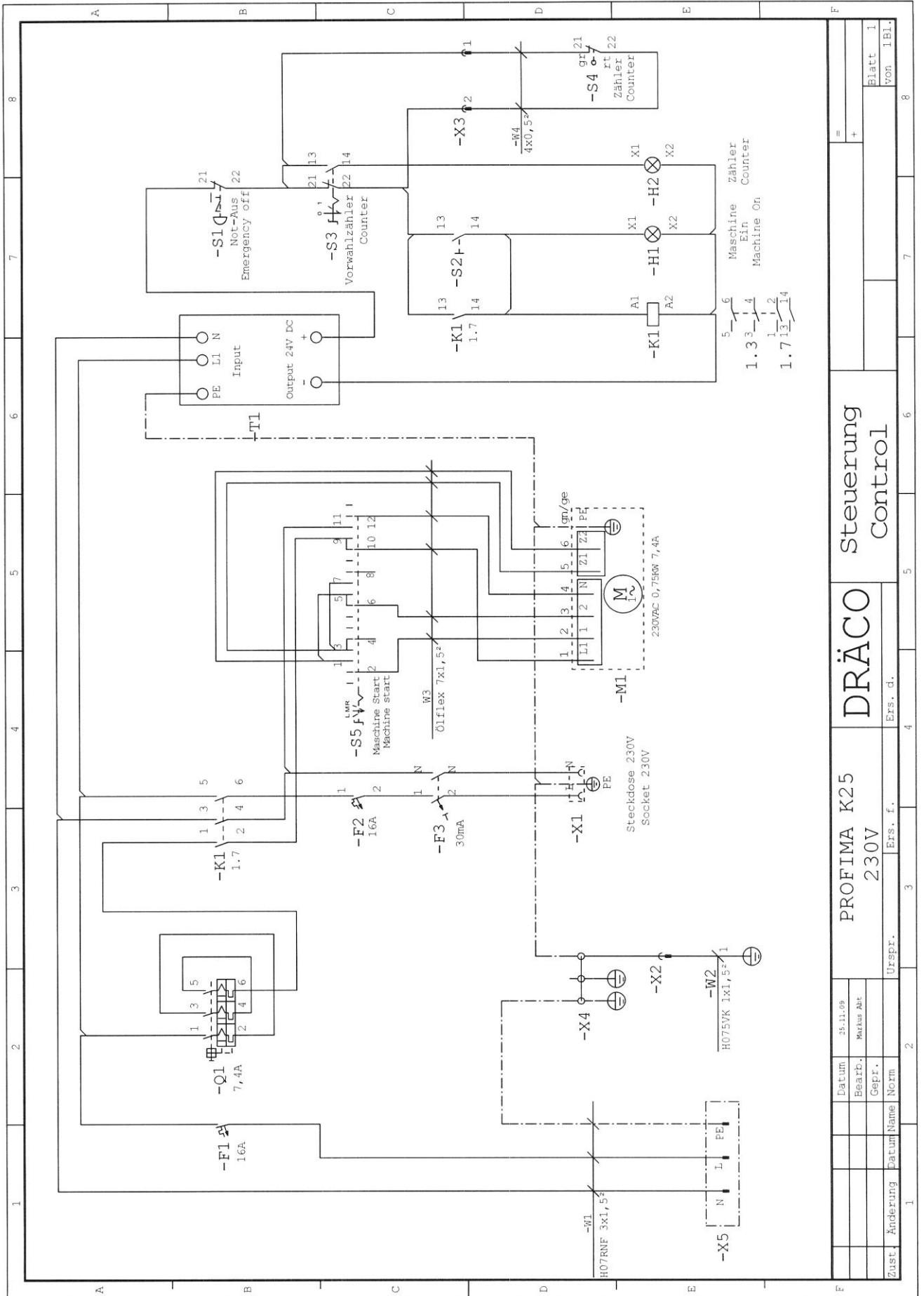


Garantieleistung

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 instand gesetzt. 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.



Zust. Änderung		Datum Name		Erspr.		Ers. f.		Ers. d.		DRÄCO		Steuerung Control		Blatt 1 von 1 Bl.	

1	2	3	4	5	6	7	8
Ersatzteilliste							
Pos. / Nr.	Anzahl	Bezeichnung	Bestell Nr.	Bezugsnamen			
1	2	Kontaktelement NC	K250185	-S1 S3			
2	2	Kontaktelement NO	K250184	-S2 S3			
3	1	Scheibe NOT-AUS gelb	K101018	-S1			
4	2	Schildträger	K101221	-S2 S3			
5	3	Befestigungsadapter	K250176	-S1 S2 S3			
6	1	LED Element weiß	K250183	-H1			
7	1	Kabel Ölflex 7x1,5 ²	RTKABEL7x1,5 Ölflex	-W3			
8	1	Kabel H07RNF 3x1,5 ²	RTKABEL3x1,5H07RNF	-W1			
9	1	Kabel PE 1,5 ²	RTKABEL1x1,5GNGB	-W2			
10	1	Kabel 4x0,5 ²	RTKABEL4x0,5 ²	-W4			
11	1	Motorschutzschalter	K101179	-O1			
12	2	Leitungsschutzschalter	K101067	-F1 F2			
13	1	Leuchtdrucktaste weiß	K250174	-S2			
14	1	Pilzdrucktaste rot	K250175	-S1			
15	1	Motor ~ 1Phase 230V	K250027	-M1			
16	1	Steuerschalter Vor-Rücklauf	K250089	-S5			
17	1	Fehlerstrom-Schutzeinrichtung	K101083	-F3			
18	1	Schutz	K101055	-K1			
19	1	Steckdose 230V Schuko	K101023	-X1			
20	1	LED - Element blau	K250186	-H2			
21	1	Leuchtwahltaete blau	K250173	-S3			
22	1	Vorwahlzähler	K250088	-S4			
23	1	Netzteil 24VDC	K250308	-T1			
24	4	PE Klemme	K101185	-X4			
25	1	Gummistecker 230V Schuko	K101203	-X5			
Ersatzteilliste							
Profima K25							
DRÄCO							
Ersatzteilliste							
Spare Parts							
=							
+							
Blatt 1							
von 1 Bl.							



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:

Profima 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 Teil I
EN 292 Teil II

Made in Germany

Deizisau, 08.03.2010

Ort, Datum

Unterschrift / Inhaber

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

Werk I:	Verwaltung	D - 73777 Deizisau	Postfach 1120	Fax 07153-21468
	Gutenbergstr. 15-17	D - 73779 Deizisau	Telefon 07153-8217-0	Fax 07153-8217-66
Werk II:	Seewiesenweg 1	D - 73779 Deizisau		
	INTERNET http://www.dracotools.com		E-mail: draenert@dracotools.com	