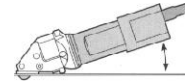


Anweisungen für den Gebrauch

- Die angegebenen **maximalen Materialstärken** nicht überschreiten.
- Die Schere muss **flach auf dem Schneidegut aufliegen**. Nur wenn die Backen (Pos. 22) und der Aufschlagwinkel (Pos. 46) flach auf dem Material aufsetzen führen Sie das Gerät in der richtigen Position. Auch beim Rundschneiden muss das Gerät flach aufliegen.



- Mit der Kunststoff-Schere können Hartfaser- Hornitex-Platten, Glasal, Eternit- und Schichtstoff-Platten wie Resopal, Formica, Getalit, Tacon usw. sauber und splitterfrei geschnitten werden.
- Ein **Verstellen des Messers** für die einzelnen Materialstärken ist nicht nötig.
- Beim **Trennen von Platten** muss der Winkel (Pos.49) entfernt werden.
- Der kleine Winkel (Pos. 46) an der Schere dient als Auflage und darf weder verstellt noch entfernt werden.

Der Anschlagwinkel Pos. 49 dient als Anschlag, um überstehende auf Holz geleimte Schichtstoff-Platten genau und splitterfrei zur Holzplatte abzuschneiden. Der Anschlagwinkel muss beim Schneiden **überstehender, aufgeleimter Schichtstoffplatten** direkt am Holz entlang gleiten, um ein kantenbündiges Beschneiden zu gewährleisten. Dadurch kann das bewegliche Messer in der Schere nicht in das Holz schneiden und die Schichtstoffplatte beschädigen.

Umweltschutz



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

Reinigung und Wartung

Bei allen Servicearbeiten an der Maschine zuerst den Stecker aus der Steckdose entfernen. Maschine und Ventilationsschlitze immer sauber halten. Messerbolzen in regelmäßigen Abständen ölen. Sollte das Gerät trotz sorgfältiger Herstell- und Prüfverfahren einmal ausfallen, ist die Reparatur von einer autorisierten Kundendienststelle für DRÄCO Druckluft oder Elektrowerkzeuge ausführen zu lassen.

EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart, sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, nachstehenden grundlegenden Sicherheits- und Gesundheits-Anforderungen der EG-Richtlinien. EC 98/37, EC 93/ 68 EWG, EC 04/108 EC und Normen DIN EN ISO 12100-1 , DIN EN ISO 12100-2 , EN 50 144, EN 55 014, CISPR 14-1, CISPR 14-2, IEC61000-3-2, IEC61000-3-3, IEC 60745-1, IEC 60745-2, entspricht.

CE 95 Max Draenert

- Während des Schneidens von Schichtstoff-Platten usw. ist ein zu starkes Drücken und Verkanten der Schere unbedingt zu vermeiden, da sonst die Schichtstoff-Platte an den Kanten ein- reißt und splittet.
- 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.
- 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.
- Wenn Sie **mitten im Schneidegut anhalten** möchten, ziehen Sie die Schere gerade und mit laufendem Motor zurück.
- 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 3,5 mm über den Backen sitzt. Tritt nach dem Schärfen zu viel Spiel zwischen Messer und Backen ein, so kann durch Lösen der Zylinderschraube (Pos.5) und durch justieren der Wurmsschraube (Pos. 23) das Spiel nachgestellt werden.
- Wenn Sie sich an unsere Anweisungen halten können Sie mit einem Messer und den dazugehörigen Backen ca. 300 Arbeitsstunden schneiden (abhängig vom bearbeiteten Material)

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

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 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.



Bedienungsanleitung für Kunststoffschere S1002N-1

Um Störungen beim Gebrauch von DRÄCO Kunststoffscheren 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. Beschädigte Teile dürfen nur vom Fachmann repariert werden.

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

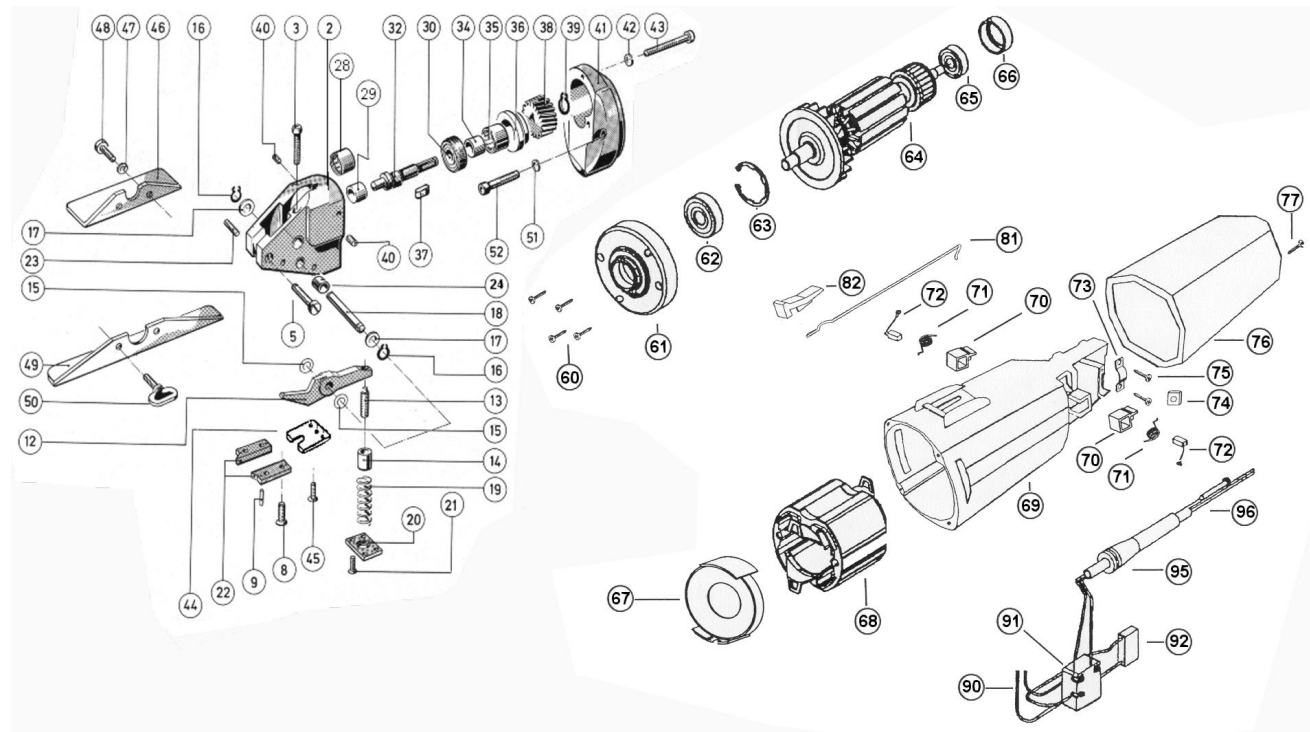
F Weitere Sicherheitshinweise, siehe rote Beilage

- Tragen Sie die Maschine nie am Kabel.
- Bei 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.
- Die maximal erlaubten Materialstärken nicht überschreiten, vor allem nicht beim Schneiden von Überlappungen etc.

Technische Daten:

DRÄCO Kunststoffschere		S1002N-1	S1002N-1	
Max. Schneidleistung	Art.nr.	61310-1	Verschleißteile	
Hartfaserplatten etc.	mm	5,0	Messer	01002
PVC, ABS, PP, etc.	mm	3,0	Satz Backen	20600
Polyester, GFK, Formica, etc.	mm	2,0	Messersicherungsset	12555
			Optionales Zubehör	
Kleinster Innenradius	mm	175	Transportkoffer	18000
Arbeitsgeschwindigkeit	m/min	6	Streifenschneider S/02 bis 100 mm	20062
Hubzahl	min ⁻¹	3000	Streifenschneider S/02 bis 250 mm	20063
Motor Nennleistung	Watt	300	Streifenschneider S/02 bis 500 mm	20064
Gewicht	kg	1,6	Satz Holzführungsbacken	20065

Explosionszeichnung DRÄCO Kunststoffschere S1002N-1



Ersatzteilliste DRÄCO Kunststoffschere S1002N-1

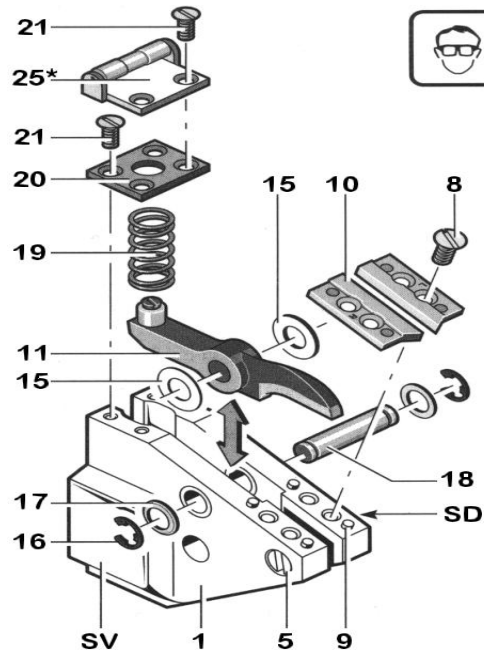
← Die hier verwendeten Positionsnummern beziehen sich nur auf die nebenstehende Explosionszeichnung.

Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	St.	Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	St.
2-52	27300	Scherkopf cpl. mont. ohne Motor	1	60-96	16000	Motor cpl. 230 V (VDE)	1
2	20500	Scherengehäuse	1	60-96	16000 CH	Motor cpl. 230 V (Schweiz)	1
3	81263	Zylinderschraube mit ISK	1	60-96	16000 I	Motor cpl. 230 V (Italien)	1
5	81272	Zylinderschraube mit ISK	1	60	16013	PT-Schraube	4
8	81286	Senkschraube mit ISK	4	61	16015	Lagerflansch	1
9	81248	Zylinderstift/Passstift	4	62	10038	Rillenkugellager	1
12	01002	Messer 1002	1	63	16014	Seegering	1
13	35566	Stößel mit Rundmutter	1	64	16009	Anker mit Lüfter	1
15	BG12400	Baugruppe Distanzring	1	65	10040	Rillenkugellager	1
16	81275	Sicherungsring	2	66	16029	Dämmring	1
17	81072	Scheibe	2	67	16030	Lüfterabdeckung	1
18	12500	Messerbolzen Pos. 16-18	1	68	16007	Feld 230 V	1
18	BG12555	Baugruppe Messersicherungsset Pos. 15-18	1	69	16039	Isoliergehäuse	1
19	12200	Feder	1	70-71	BG16035	Bürstenhalter mit Schenkelfeder	2
20	12300	Federplatte	1	72	16002	Kohlebürste	2
21	81285	Senkschraube mit ISK	4	73	16021	Kabelschelle	1
22	20600	Satz Backen 1002	1	74	16019	Vierkantschraube	1
22	BG20600	Baugruppe Satz Backen 1002 Pos. 8, 9, 22	1	75	16020	PT-Schraube	2
23	21600	Gewindestift	1	76	16036	Schalterkappe	1
24	17900	Messerbolzenbuchse Ø 10 mm	2	77	16018	Linsenschraube	1
24	17911	Messerbolzenbuchse Ø 11 mm	2	81	16032	Schaltgestänge	1
29	BG27200	Baugruppe Antrieb cpl. montiert Pos. 29-39	1	82	16033	Schalterknopf	1
28	10300	Nadellager HK 1010	1	90	16017	Litze mit Steckhülse (grün)	2
29	10005	Innenring	1	91	16031	Schalter	1
30	10200	Kugellager	1	92	16005	Kondensator	1
32	10004	Exzenterwelle	1	95	16022	Kabeltülle Serie S	1
34	10005	Innenring	1	96	32046	Zuleitungskabel (VDE)	1
35	10300	Nadellager	1	96	20260	Zuleitungskabel (SEV)	1
36	10450	Baugruppe Deckel	1	96	20250	Zuleitungskabel (Italien)	1
37	10006	Keil	1				
38	10007	Zahnrad	1				
39	10009	Sicherungsring	1				
40	81239	Gewindestift mit ISK	2				
41	10010	Zwischenflansch	1				
42	81249	Federring	3				
43	81012	Zylinderkopfschraube	3				
44	18600	Abdeckplatte	1				
45	81285	Senkschraube mit ISK	4				
46	13000	Auflagewinkel	1				
47	81035	Scheibe	2				
48	81039	Zylinderschraube mit ISK	2				
49	13100	Anschlagwinkel	2				
50	13200	Flügelschraube	2				
51	81243	Federring	1				
52	81181	Zylinderschraube mit ISK	1				
						Teile für Tischeinbau	
						18300	Führungswelle
						18400	Spannband
						18500	Satz linke u. rechte Auflagen

SERVICETIPPS (Demontage/Montage der Messer)

Stromzufuhr unterbrechen!

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



*optional SV=Einspannfläche SD=Gewinde

1. Einen Tropfen Öl zwischen Messer (11) und Scherengehäuse (1) geben. Das hält die Distanzringe (15) auf ihrem Platz (können mehrere sein).
2. Federplatte (20) und Druckfeder (19) entfernen.
3. Sicherungsring (17) entfernen.
4. Messerbolzen (18) zurückschieben.
5. Das Messer vorne anheben und herausnehmen.
6. ⚠ Distanzringe (15) nicht vertauschen!
7. Das neue Messer mit Distanzringen auf einer Seite einlegen. Messerbolzen durchschieben bis zur Mitte des Messers. Tipp - Ein Tropfen Öl auf den Messerbolzen (18) erhöht die Standzeit der Maschine.
8. Nun auf der anderen Seite des Messers die Distanzringe einlegen (leicht hämmern), sollte nicht zu leicht gehen.
9. Messerbolzen ganz durchdrücken und mit Unterlegscheibe und Sicherungsring sichern.
10. Druckfeder und Federplatte montieren.
11. Messer (11) und Backen (10) dürfen einander nicht berühren. Auch nicht, wenn man das Messer im eingebauten Zustand 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)
12. Die engsten Radien schneiden Sie entgegen dem Uhrzeigersinn.
13. Die Schere sollte während des Schneidens vollkommen flach auf dem Material gehalten werden! Wenn die Backen flach auf dem Material liegen hat die Schere den richtigen "Stand". Auch beim Kurvenschneiden sollte man die Schere gerade halten! Eventuell können Sie auch die Stützrolle (25) am Gerät anbringen. Hierdurch wird Ihnen das "Gerade halten" erleichtert.

Messer und Backen unterliegen keiner Garantie.

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

BEI BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN BITTE DIE BESTELLNUMMER ANGEBEN.

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

Werk I: Hauptverwaltung
Produktion Scheren
Internet <http://www.dracotools.com>

D-73777 Deizisau
D-73779 Deizisau

Postfach 1120 Tel. 07153-8217-0
Gutenbergstrasse 15-17 Fax 07153-8217-66
E-mail: draenert@dracotools.com

Händleradresse: