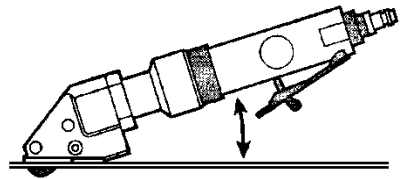


Anweisungen für den Gebrauch

Die hier verwendeten Positionsnummern beziehen sich nur auf die umseitige Messereinbauezeichnung der Servicetips.

- Wir raten Ihnen die angegebenen maximalen Blechstärken nicht zu überschreiten.
- Die Schere muß flach auf dem Schneidegut aufliegen. Nur wenn die Backen (Pos. 10) 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.
- Radlen schneiden Sie am besten gegen den Uhrzeigersinn. Der Außenradius ist unbeschränkt.

- Zum Schneiden von Aussparungen sollten Sie ein Loch von ca. 14 mm oder zwei hintereinander liegende Löcher von 8-10 mm vorbohren. Beim Schneiden einer vieleckigen Aussparung, bohren Sie in alle Ecken ein Loch von ca. 14 mm.
- Es ist auch möglich Ränder nachzuschneiden, z.B. an der Seite eines Bleches. Die Schere kann auch dann einseitig, gratfrei und ohne Verformung arbeiten.
- 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.
- 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!

Geräteschutz

Der maximal zulässige Betriebsdruck von 6 bar darf nicht überschritten werden, ggf. Druckminderer einsetzen.

Um Beschädigungen durch verschmutzte Druckluft zu vermeiden, muss im Leitungssystem eine Druckluftwartungseinheit verwendet werden. Die Wartungseinheit besteht aus drei Hauptkomponenten:

- Filter mit Wasserabscheider
- Druckminderer mit Manometer

Nebelöler zur Schmierung des Geräts mit Motorenöl SAE 20 oder SAE 10. Wenn dies nicht möglich ist, sollten dem Gerät nach 4 Arbeitsstunden über den Lufteintritt einige Tropfen Öl zugeführt werden. Kein Petroleum oder Dieselöl verwenden.

Reinigung und Wartung

Vor allen Arbeiten am Gerät Luftversorgung unterbrechen.

Gerät stets sauber halten.

Messerbolzen und Messer 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 entspricht.

EN 792-13, ISO 8662-1, EN50144 gemäß den Bestimmungen der Richtlinie EG 98/37.

CE 09 Max Draenert

Geräusch- / Vibrationsinformation

Messwerte ermittelt entsprechend EN 792, PNEUROP PN8NTC1, ISO 3744, ISO 8662/1.

Der A-bewertete Geräuschpegel des Gerätes beträgt

Typischerweise: Schalldruckpegel 78,2 dB (A);

Schalleistungspegel 78,9 dB (A)

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

beholden. 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 müssen auf eine umweltverträgliche Weise

wiederverwertet werden.

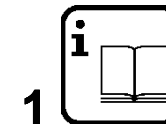


Bedienungsanleitung für Druckluftblechscheren

19/3514-2, 19/3514-7R, 19/3515, 19/3520

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.

| Beim jedem Unterhalt an der Maschine, während Arbeitspausen oder wenn das Gerät nicht benutzt wird, Luftversorgung unterbrechen.

| Das Gerät immer eingeschaltet in das Material einführen.

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

| Werkstück einspannen, falls es nicht durch sein Eigengewicht stabil liegt.

3 Arbeitshandschuhe zur Vermeidung von Verletzungen durch Werkstoffe tragen.

| Messer und Backen dürfen einander nicht berühren; Gefahr des Messerbruchs.

| Sorgen Sie dafür, daß Sie während der Arbeit stabil stehen.

| Die maximal erlaubten Blechstärken nicht überschreiten, vor allem nicht beim Schneiden über doppelte Bleche, Falz- oder Schweißnähte.

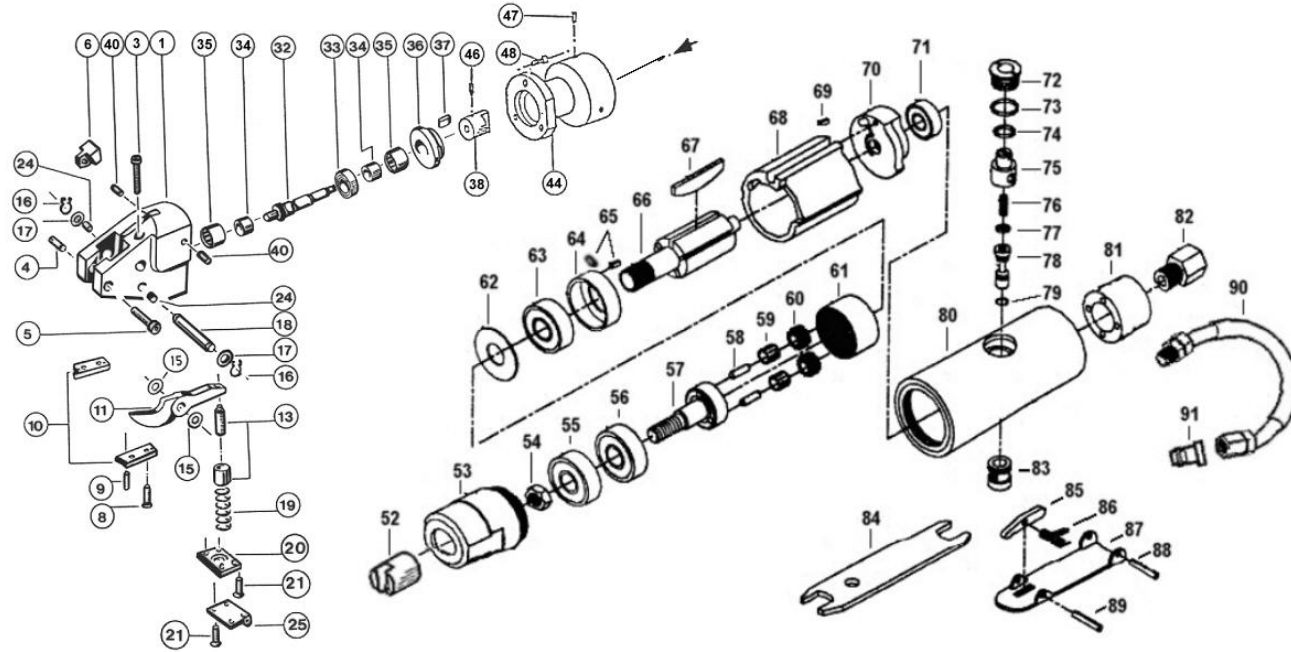
| Tragen Sie die Maschine nicht an der Luftzufuhr.

F Weitere Sicherheitshinweise siehe rote Beilage

Technische Daten:

DRÄCO Blechscheren		19/3514-2	19/3514-7R	19/3515	19/3520
Max. Schneidleistung	Art.-Nr.	62060-1	62070-1	62063-1	62080-1
Stahl 400 N/mm ²	mm	2,0	2,0	2,0	2,0
V2A 600 N/mm ²	mm	1,5	1,5	1,5	1,5
V4A 800 N/mm ²	mm	1,3	1,3	1,3	1,3
NE-Metalle 250 N/mm ²	mm	3,0	3,0	3,0	3,0
Wickel- & Pittsburghfalz	mm	4x0,9	4x0,75		4x0,75
Kleinster Radius	mm	200	45	200	200
Arbeitsgeschwindigkeit	m/min	9	9	9	9
Hubzahl	min ⁻¹	3000	3000	3000	3000
Luftverbrauch b.6 bar/min.	m ³ ±	0,18	0,18	0,18	0,18
Motor Nennleistung	Watt	200	200	200	200
Gewicht	kg	1,3	1,3	1,3	1,3
Geräuschpegel	db(A)	78,2	78,2	78,2	78,2

**Explosionszeichnung DRÄCO Druckluftblechscheren
19/3514-2, 19/3514-7R, 19/3515, 19/3520**



**Ersatzteilliste DRÄCO Druckluftblechscheren
19/3514-2 & 19/3514-7R, 19/3515, 19/3520**

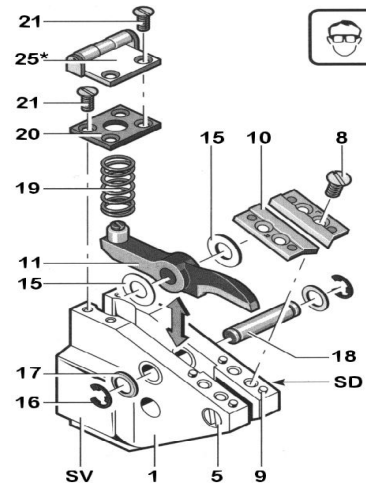
Die hier verwendeten Positionsnummern beziehen sich nur auf die nebenstehende Explosionszeichnung.

Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	Anzahl pro Schere	Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	Anzahl pro Schere
1	37547	Scherengehäuse, Serie A	1	44	10071	Zwischenstück	1
4	81120	Gewindestift	1	46	81280	Gewindestift m. ISK	1
5	81176	Zylinderschraube	1	47	81278	Gewindestift m. ISK	3
6	37059	Spanführung breit	1	48	81263	Zylinderschr. m. ISK	3
8	81286	Senkschraube	4	52	10072	Kupplung	1
9	81248	Passstift	4	53	19053	Kopfgehäuse	1
				54	19054	Mutter	1
				55	19055	Kugellager	1
11-14	035141	Hochfestes Messer 19/3514-2	1	56	19056	Kugellager	1
10	35146	Satz Backen	1	57	19057	Planetengetriebehalter	1
				58	19058	Zylinderstift	3
11-14	371401	Hochfestes Messer 19/3514-7R	1	59	19059	Nadellager	3
10	37222	Satz Backen	1	60	19060	Zahnrad	3
				61	19061	Planetengetriebe Gehäuse	1
11-14	03515	Hochfestes Messer 19/3515	1	62	19062	Scheibe	1
10	35146	Satz Backen	1	63	19063	Kugellager	1
				64	19064	Vorderer Rotordeckel	1
11-14	03520	Hochfestes Messer 19/3520	1	65	19065	Zylinderstift	3
10	35020	Satz Backen	1	66	19066	Rotor	1
				67	19067	Rotorblatt	5
				68	19068	Zylinder	1
				69	19065	Zylinderstift	3
13	35067	Stößel + Rundmutter	1	70	19070	Hinterer Rotordeckel	1
14	12100	Rundmutter	1	71	19071	Kugellager	1
15	12400	Distanzscheiben-Set	1	72	19072	Ventildeckel	1
16	35054	Sicherungssplint	2	73	19073	O-Ring	1
17	81072	Scheibe	2	74	19074	O-Ring	1
16-18	BG35145	Messerbolzen	1	75	19075	Regler	1
15-18	BG35055	Messersicherungsset	1	76	19076	Ventilfeder	1
19	12200	Feder	1	77	19077	O-Ring	1
20	12300	Federplatte	1	78	19078	Ventilstößel	1
21	81271	Senkschraube	4	79	19079	O-Ring	1
24	35542	Messerbolzenbuchse hart	2	80	19080	Gehäuse	1
29	10005	Innenring	1	81	19081	Adapter	1
32	35556	Excenterwelle 19/3514-2/3514-7R/3520	1	82	19082	Luftanschluß	1
32	35557	Excenterwelle nur 19/3515 I	1	83	19083	Ventilbuchse	1
33	35285	Laufrollenlager	1	84	19084	Gabelschlüssel	1
34	10005	Innenring	1	85	19085	Sicherungshebel	1
35	10300	Nadellager	1	86	19086	Feder	1
36	10450	Deckel	1	87	19087	Betriebshebel	1
37	10006	Keil	1	88	19088	Vorspannstift	1
38	10070	Kunststoffkupplung	1	89	19089	Niete	1
40	81239	Gewindestift	2	90	19090	Zu- u. Abluftschlauch	1
				91	19091	Stecknippel	1

SERVICETIPS (Demontage/Montage der Messer)

Luftzufuhr unterbrechen!

Sie sparen beim Messerwechsel Zeit, wenn Sie das Gerät zur Montage an den flachen Seiten des Scherkopfes (SV) 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. Tip - Ein Tropfen Öl auf den Messerbolzen 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 "Geradehalten" erleichtert.

Messer und Backen unterliegen keiner Garantie.

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

BEI BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN BITTE DIE BESTELLNUMMER ANGEBEN.

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

Werk I: Hauptverwaltung D-73777 Deizisau Postfach 1120 Tel. 07153-8217-0
Produktion Scheren D-73779 Deizisau Gutenbergstrasse 15-17 Fax 07153-8217-66

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

E-mail: draenert@dracotools.com

Händleradresse: