



CE



Bedienungsanleitung für den Trapezkünstler 1012

Um Störungen beim Gebrauch von DRÄCO Profilnibblern 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.

- Tragen Sie die Maschine nie am Kabel.
- Beim 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.
- Die maximal erlaubten Blechstärken nicht überschreiten, vor allem nicht beim Schneiden über doppelte Bleche, Falz- oder Schweißnähte.

+ Weitere Sicherheitshinweise siehe rote Beilage

Stromart: Einfasen Wechselstrom
Schutzisoliert nach VDE 0740
Funkentstört nach VDE 0875

Der Nibbler 1012 wurde speziell für die Bearbeitung von Trapezblechen entwickelt, die bei modernen Dach- und Wandkonstruktionen sowie bei Fassadenverkleidungen Verwendung finden. Mit dieser Maschine können auf ebenen und verformten Blechen Gerad- und Kurvenschnitte mühelos ausgeführt werden. Die Schnittrichtung verläuft quer zur Motorachse.

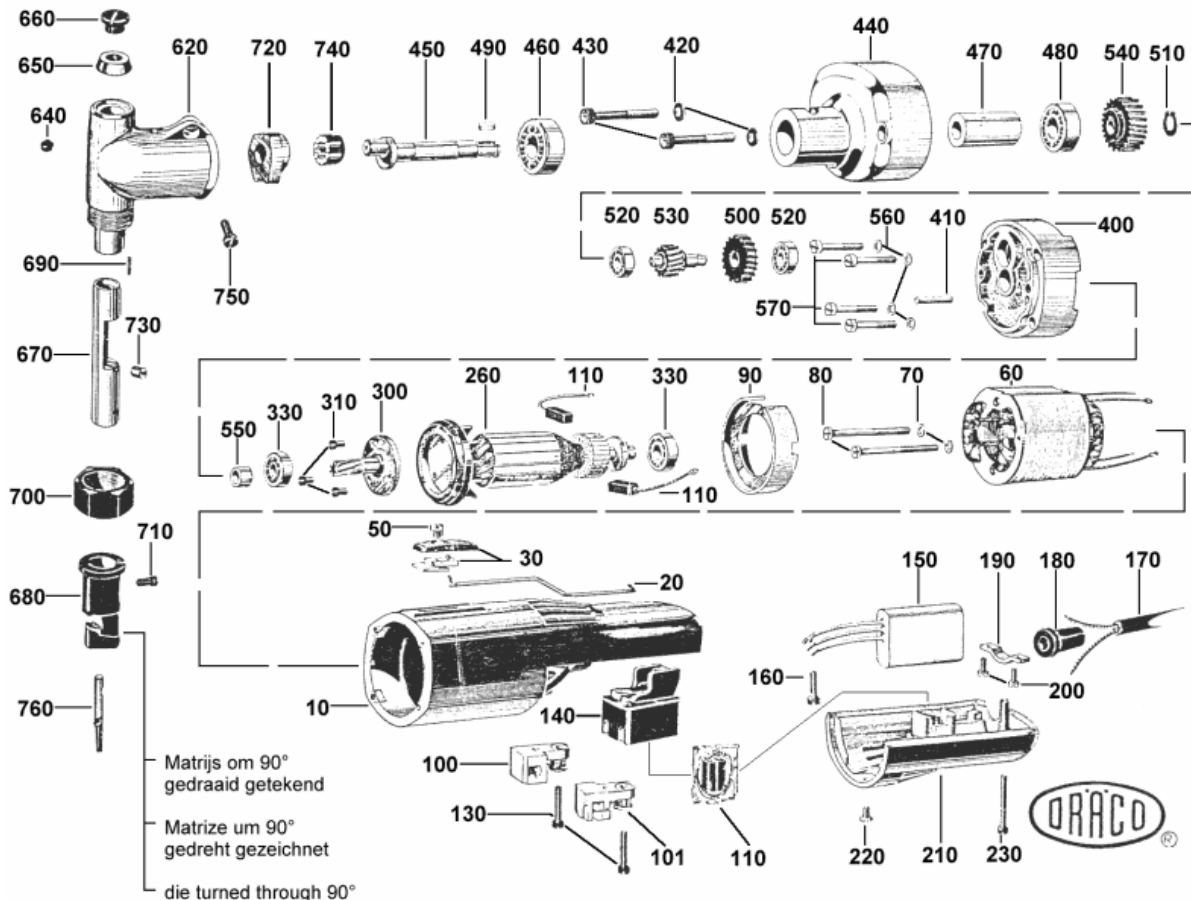
Technische Daten:

DRÄCO Trapezkünstler		1012	
Max. Schneidleistung		Art.nr 61200	
Stahl	400 N/mm ²	mm	1,3
V2A	600 N/mm ²	mm	0,5
NE-Metalle	250 N/mm ²	mm	1,0
Sickentiefe materialabhängig max.		mm	120-250
Kleinster Radius		mm	30
Arbeitsgeschwindigkeit		m/min	1,3
Hübe		min ⁻¹	1150
Motor Nennleistung		Watt	280
Gewicht		kg	1,8

1012 Verschleißteile	
Stempel	12002
Matrize	12009
Linsenschraube	12123

Optionales Zubehör	
Transportkoffer	18000
Stanzöl Flasche	20198
Stanzöl Sprühflasche	20199

Explosionszeichnung DRÄCO Trapezkünstler 1012



Aufbau

Dieser Elektro-Knabber ist ein Elektrowerkzeug der Klasse II mit Schutzisolierung ohne Schutzleiter und entspricht den VDE-Vorschriften 0740. Die Schutzisolierung wird zusätzlich zur Betriebsisolierung angewendet. Das aus schlagfestem Polyamid hergestellte Motorgehäuse bildet die Isolierumhüllung des Motors während das Ankereisen vom Ritzel und damit vom Getriebe bzw. der Exzenterwelle durch eine Zwischenisolierung elektrisch gestrennt ist. Geprüft wird der Knabber mit der vorgeschriebenen Prüfspannung von 4000 Volt. Er wird mit einem zweiadrigen Kabel ohne Schutzleiter geliefert und darf nicht geerdet werden. Zusätzliche Schilder und Zeichen dürfen nicht aufgenietet oder angeschraubt werden, damit die Schutzisolation nicht überbrückt wird. Wir empfehlen Klebeschilder. Die Bauart für Kleinspannung 42 Volt ist jedoch nicht schutzisoliert. Auch hier darf der Anschluß nur durch ein zweiadriges Kabel ohne Schutzleiter vorgenommen werden. Zur besseren Führung bei Bearbeitung von Profillechen ist ein zusätzlicher Haltegriff angebracht.

Max Draenert - Apparatebau - Elektro - Druckluftwerkzeuge

Germany

Werk I: **Hauptverwaltung**
Produktion Scheren

D-73777 Deizisau
D-73779 Deizisau

Postfach 1120
Gutenbergstrasse 15-17

Tel **07153-8217-0**
Fax **07153-8217-66**

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

E-mail: draenert@dracotools.com

Ersatzteilliste für DRÄCO Trapezkünstler 1012

Pos. nr.	Bestell nr.	Bezeichnung	Anzahl pro Schere	Pos. nr.	Bestell nr.	Bezeichnung	Anzahl pro Schere
10-410	13081	Motor 280 Watt 42 Volt	1	420	12037	Sicherungsscheibe	2
10-410	13082	Motor 280 Watt 115 Volt	1	430	12038	Zylinderschraube	2
10-410	13083	Motor 280 Watt 230 Volt	1	440-760		Scherkopf kpl.	1
10-410	13084	Motor 280 Watt 250 Volt	1	440	12101	Äußeres Lager	1
10	13001	Motorgehäuse	1	450	12102	Exzenterwelle	1
20	13002	Schaltstange	1	460	12103	Rillenkugellager	1
30-40	13505	Schaltchieber & -Griff	1	470	12104	Hülse	1
50	13005	Schraube M4x6	1	480	12105	Rillenkugellager	1
60	13006	Polpaket 42 V	1	490	12106	Passfeder	1
60	13007	Polpaket 115 V	1	500	13040	Stirnrad (30 Zähne)	1
60	13008	Polpaket 230 V	1	510	12108	Sicherungsring	1
60	13009	Polpaket 250 V	1	520	12109	Rillenkugellager	2
70	13010	FederringeM3,5	2	530	12110	Stirnrad (15 Zähne)	1
80	13011	Zylinderschraube	2	540	12111	Stirnrad (41 Zähne)	1
90	13012	Abdeckring	1	550	13090	Dichtungsring	1
100	13013	Bürstenhalter links	1	560	13037	Sicherungsscheibe	4
101	13014	Bürstenhalter rechts	1	570	13038	Zylinderschraube	4
110	13015	Kohlebürste	2	620	12116	Gehäuse	1
130	13016	Schraube M3,5x18	2	640	12117	Gewindestift	1
140	13017	Schalter	1	650	12118	Abdeckscheibe	1
150	13018	Parallelkondensator	1	660	12119	Gewindestopfen	1
160	13019	Linsenzylinderschraube	1	670	12120	Stößel	1
170	13020	Kabel mit Stecker 3m	1	680	12009	Matrize (Länge: 57,6mm)	1
180	13022	Kabeltülle	1	690	12121	Zylinderstift	1
190	13023	Kabelklemme	1	700	12122	Überwurfmutter	1
200	13024	Schraube M3,5 x 10	2	710	12123	Linsenschraube	1
210	13025	Deckel	1	720	12124	Pleuel	1
220	13026	Schraube M3,5 x 8	1	730	12125	Rolle	1
230	13027	Schraube M3,5 x 32	1	740	12126	Nadelkäfig	1
260-310	13028	Anker 42 Volt	1	750	12127	Zylinderschraube	1
260-310	13029	Anker 115 Volt	1	760	12002	Stempel (Länge: 42mm)	1
260-310	13030	Anker 230 Volt	1				
260-310	13031	Anker 250 Volt	1				
300	13032	Zahnrad (6 Zähne)	1				
310	13033	Linsenschraube	3				
330	13034	Kugellager EL 7	2				
400	13035	Zwischenlager	1				
410	13036	Zylinderstift 4x16	1				
						Accessoires	
				18000		Transportkoffer	
				20198		Stanzöl Flasche	ca. 1000 ml
				20199		Stanzöl Sprühflasche	ca. 500 ml

Bitte geben Sie bei Ersatzteilbestellungen unsere Bestellnummern an

Inbetriebnahme und Einsatz

Die auf dem Leistungsschild angegebene Spannung muß mit der Netzspannung übereinstimmen. Die Maschine kann an Steckdosen mit oder ohne Schutzkontakt (Lichtsteckdosen) angeschlossen werden. Die Maschine muß dabei ausgeschaltet sein.

Die Bauart 1012 ist mit einer um 90° zur Mittelachse verdrehten Matrize versehen und eignet sich zum Verarbeiten von Profilblechen, Wellblechen, ebenen und verformten Blechteilen. Es können Gerad- und Kurvenschnitte damit ausgeführt werden. Die Schnittrichtung ist quer zur Motorachse. Beim Ausschneiden von Öffnungen muß erst ein dem Durchmesser der Matrize entsprechendes Loch vorgebohrt werden (19 mm oder größer), damit man mit dem Matrizenfuß eintauchen kann. Zur Schmierung der Schnittkante ist längs der vorgezeichneten Schnittlinie mit einem Pinsel Öl aufzutragen.

ACHTUNG! Keine Schweißstellen durchschneiden und nie mit stumpfem Stempel sowie stumpfer Matrize schneiden!

Die Schneidkante der Matrize muß immer scharfkantig sein. Der Querschnitt des Matrizenfußes wird sonst zu hoch beansprucht und bricht. Stumpfe Stempel und Matrizen sind zu ersetzen.

Wartung und Schmierung

Vor Beginn aller Wartungsarbeiten Stecker aus der Steckdose ziehen! Um die durch die Schutzisolierung gegebene hohe Sicherheit stets zu gewährleisten, ist die Maschine regelmäßig nach ca. 300 Betriebsstunden zu reinigen. Dabei sind die Kohlehalter und die Isolierteile auszublasen oder trocken auszupinseln. Achten Sie beim Prüfen der Kohlebürsten darauf, daß sie sich im Halter leicht bewegen lassen. Die Bürsten müssen spätestens ersetzt werden, wenn sie auf 7 mm abgelaufen sind! Bitte nur Original-Fein-Bürsten verwenden, und die neuen Bürsten erst 15 Minuten unbelastet einlaufen lassen. Um Unfälle zu vermeiden, muß das Kabel (170) regelmäßig kontrolliert werden. Auswechseln siehe 5.1/5.2. Während der Arbeit ist die Messerführung durch Einträufeln von Öl in den Schlitz der Matrize zu schmieren. Täglich ist die Schraube (660) zu lösen und Öl einzuträufeln, wodurch die Gleitführung des Stößels (670), das Pleuelstück (720) mit Rolle (730), Nadellager (740) und Kugellager (460) geschmiert werden. Der hoch beanspruchte Getriebekopf erfordert eine gute Schmierung. Es empfiehlt sich, das Getriebefett nach ca. 300 Betriebsstunden zu erneuern. Dabei ist zu beachten, daß für das Getriebe nur das vorgesehene Spezialfett HW04010101004 verwendet wird. Fettmenge 15 g. Bestellnummer für Tube mit ca. 90 g ist HW32160003014. Nach 900 Betriebsstunden ist die Maschine einer gründlichen Reinigung zu unterziehen. Die Maschine wird dazu nach Abschnitt 5 (Auseinandernehmen) auseinandergenommen, dann werden die einzelnen Teile gesäubert. Kugellager und Getriebeteile werden in Reinigungsmittel ausgewaschen und neu mit Fett HW040101016004 versorgt. Der Raum zwischen Innen- und Außenring der Kugellager darf nur zu 1/3 mit Fett gefüllt werden, damit die Lager nicht heißlaufen. Elektrische Teile nur trocken reinigen. Für Schäden, die durch ungenügende Wartung und schlechte Schmierung entstehen, übernehmen wir keine Garantie.

Auseinandernehmen

Die Maschine darf nur vom Fachmann zerlegt werden.

- Schrauben (220,230) lösen, Handgriff-Deckel (210) abnehmen.
- Anschlußkabel vom Schalter (140) lösen und Schalter herausziehen, Motorkabel abklemme. Nach Lösen der
- Schrauben (130) Kohlehalter (100,101) herausnehmen, Schraube (160) lösen und Störschutzkondensator (150) herausziehen. Zylinderschraube (750) lösen und Knabberkopf

abnehmen (Nadellager nicht verlieren).

- 2 Innensechskantschrauben (430) lösen und äußeres Lager (440) abnehmen, 4 Zylinderschrauben (570) lösen und Zwischenlager (400) abnehmen.
- Anker (260) herausziehen. Bei Ritzelschaden 3 Schrauben (310) herausdrehen und Antrieb (300) abnehmen.
- Isoliering (90) aus dem Motorgehäuse (10) ziehen, Zylinderschrauben (80) lösen und Polgehäuse (60) herausnehmen.

Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge.

Achtung! Schläge und Stöße auf den Ventilationsflügel beeinträchtigen die Laufgenauigkeit des Ankers und sind deshalb zu vermeiden.

Reparatur und Ersatzteile

Wir verweisen auf unsere Reparaturabteilungen in unseren Niederlassungen, sowie auf unsere zahlreichen Vertragswerkstätten, in denen Überholungs- und Instandsetzungsarbeiten

Schnell und sachkundig durchgeführt werden.

Bitte geben Sie bei Ersatzteilbestellungen unsere Bestellnummern an, oder senden Sie unter Angabe der Maschinenbauart ein Muster ein.

Allgemeine Hinweise

Bei Inbetriebsetzung, beim Arbeiten und bei der Wartung der Maschine sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten.

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gelten die Erläuterungen des Gesetzes über technische Arbeitsmittel vom 24. Juni 1968 (§ 2, Abs. 5). Bei selbstausgeführten Reparaturen an Elektrowerkzeugen sind die Hochspannungsprüfungen nach VDE 0740 durchzuführen.

Umweltschutz



Rückgewinnung von Grundstoffen statt wegwerfen des

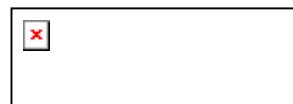
Abfalls. Die Maschine, Zubehör und Verpackung müssen auf eine umweltverträgliche Weise wiederverwertet werden.

EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, daß die Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie entspricht.

EG 89/392 EG, EG 73/ 23 EG, EG 89/336 EG, EN 292 Teil I, EN 292 Teil II, EN 50 144, EN 55 014, EN 60 555,

HD 400, HD 400.3 Teil II/H



CE 95 Max Draenert

Garantie

Für DRÄCO Geräte gilt eine Garantieperiode von 6 Monaten ab Kaufdatum. 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.