



Bedienungsanleitung für Druckluftblechscheren 1810, 1813 & 1820

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.

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

3 Arbeitshandschuhe zur Vermeidung von Verletzungen durch Werkstoffe tragen.

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

I Tragen Sie die Maschine nicht an der Luftzufuhr.

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

I Das Gerät immer eingeschaltet in das Material einführen.

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

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

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

F Weitere Sicherheitshinweise siehe rote Beilage

Technische Daten:

DRÄCO Blechscheren		1810	1813	1820
Max. Schneidleistung	Art.nr.:	62030	62040	62050
Stahl 400 N/mm ²	mm	1,0	1,3	2,0
V2A 600 N/mm ²	mm	0,7	1,0	1,5
V4A 800 N/mm ²	mm	0,4	0,7	1,3
NE-Metalle 250 N/mm ²	mm	1,5	2,0	3,0
Kleinster Radius	mm	50	100	200
Arbeitsgeschwindigkeit	m/min	9	9	9
Hubzahl	min ⁻¹	3000	3000	3000
Luftverbrauch b.6 bar/min.	m ³ ±	0,18	0,18	0,18
Motor Nennleistung	Watt	200	200	200
Gewicht	kg	1,3	1,3	1,3
Geräuschpegel	db(A)	99	99	99

Verschleißteile	1810	1813	1820
Messer	01011	01001	010135
Satz Backen	13574/1	10600	13574
Messerbolzen	12555	12555	12555

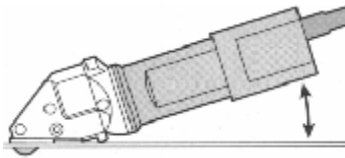
Optionales Zubehör

Streifenschneider S/01	bis 100 mm	10059
Streifenschneider S/01	bis 250 mm	10060
Streifenschneider S/01	bis 500 mm	10061
Stützrolle Kunststoff		10076
Stützrolle Metall		10077

Anweisungen für den Gebrauch

Die hier verwendeten Positionsnummern beziehen sich nur auf die umseitige Messereinbauzeichnung der Servicetipps.

1. **Wir raten Ihnen die angegebenen maximalen Blechstärken nicht zu überschreiten.** Vom Schneiden mehrerer Schichten mit einer Gesamtblechstärke über der Maximalkapazität des Gerätes wird abgeraten. (Zum Schneiden von z.B. Wickelfalzrohren (4 x 0,75 mm Eisenblech)) benötigen Sie unser Model 18/3514-2.
2. **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 Rundschnitten muß das Gerät flach aufliegen.



3. **Wenn Sie mitten im Schneidegut anhalten möchten,** ziehen Sie die Schere gerade und mit laufendem Motor über den Span zurück.
4. **Radien** schneiden Sie am Besten gegen den Uhrzeigersinn. Der Außenradius ist unbeschränkt.

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, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie entspricht.

EN 792, PNEUROP PN8NTC1, ISO 3744, ISO 8662/1, gemäß den Bestimmungen der Richtlinie 89/392/EWG.

CE 95 Max Draenert

5. **Zum Schneiden von Aussparungen** sollten Sie ein Loch von 12-14 mm oder zwei hintereinander liegende Löcher von 8-10 mm vorbohren. Beim Schneiden einer vieleckigen Aussparung, bohren Sie in alle Ecken ein Loch von 12-14 mm.
6. **Es ist auch möglich Ränder nachzuschneiden,** z.B. an der Seite eines Bleches. Die Schere kann auch dann einseitig, gratfrei und ohne Verformung arbeiten.
7. **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.
8. **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.
9. 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!

Geräusch- / Vibrationsinformation

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

Der A-bewertete Geräuschpegel des Gerätes beträgt typischerweise: Schalldruckpegel 88,4 dB (A); Schalleistungspegel 89,9 dB (A)

Gehörschutz tragen!

Die Hand-Arm-Vibration ist typischerweise niedriger als 2,5 m/s²

Garantie

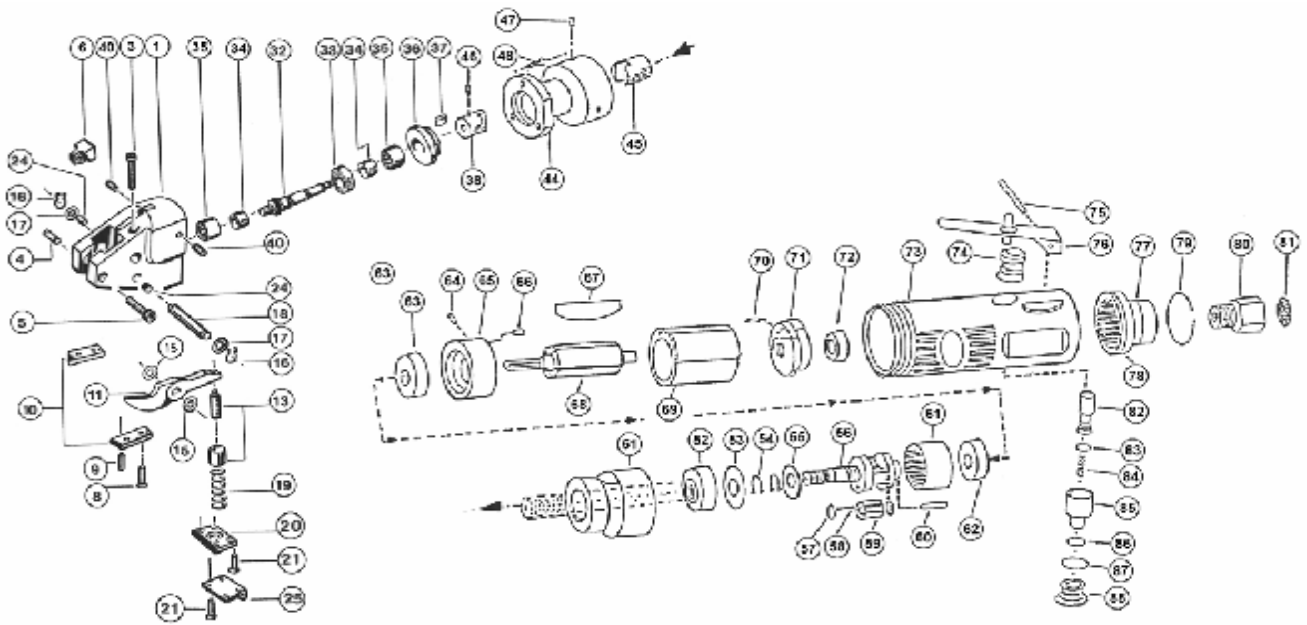
Für DRÄCO Geräte gilt eine Garantieperiode von 6 Monaten ab Kaufdatum. Schäden, die durch Material- oder Produktionsfehler entstanden sind, werden kostenlos durch Lieferung von Ersatzteilen oder Reparatur behoben. Reparaturen fallen nur dann unter Garantie wenn das Gerät in montiertem Zustand angeliefert wird. Gleichzeitig muß mitgeteilt werden daß ein Anspruch auf Garantie gemacht wird.

Umweltschutz



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

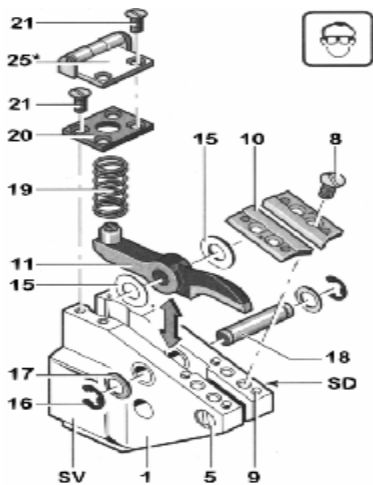
Explosionszeichnung DRÄCO Druckluftblechscheren 1810, 1813, 1820




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.

Ersatzteilliste DRÄCO Druckluftblechscheren 1810, 1813 & 1820

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	10500	Scherengehäuse	1	44	10071	Zwischenstück	1
3	81263	Schraube ISK M 4 x 16	1	45	10072	Kupplung	1
4	81089	Wurmschraube M 5 x 10	1	46	81280	Gewindestift m. ISK, M 5 x 8	1
5	81272	Zylinderschraube M 4 x 22	1	47	81278	Gewindestift m. ISK, M 5 x 6	3
6	10002	Spanführung breit	1	48	81263	Zylinderschr. m. ISK, M 4 x 16	3
8	11300	Senkschraube M 4 x 8	4	51	18051	Überwurfmutter	1
9	81248	Passtift 3x7	4	52	18052	Kugellager	1
Messer für 1810 (Breite: 5 mm !)				53	18053	Dichtung	1
11-14	01011	Messer SD5 bis 1 mm	1	54	18054	Sicherungsring	2
10	13574/1	Satz Backen SD5	1	55	18055	Scheibe	1
Messer für 1813 (Breite: 4 mm)				56	18056	Planetennradkäfig	1
11-14	01001	Messer 1001 Standard bis 1,3 mm	1	57	18057	Nadelhalter	4
	01001W	Messer 1001 HSS	1	58	18058	Nadel	18
	10111	Kurvenmesser 1001/01 bis 0,75 mm	1	59	18059	Zahnrad	1
	10110	Schablonenmesser bis 0,5 mm	1	60	18060	Zylinderstift	1
10	10600	Satz Backen 1001 Standard	1	61	18061	Getriebegehäuse	1
	10600W	Satz Backen 1001 HSS	1	62	18062	Kugellager	1
Messer für 1820 (Breite: 5 mm !)				63	18063	Kugellager	1
11-14	010135	Messer 10135 bis 2 mm	1	64	18064	Stift	1
10	13574	Satz Backen 10135	1	65	18065	Rotordeckel (vorne)	1
13	12222	Stößel M 6 x 17 + Rundmutter M 6	1	66	18066	Zylinderstift	1
14	12100	Rundmutter M6	1	67	18067	Lamelle	4
15	12400	Distanzscheiben-Set	1	68	18068	Rotor	1
16	81275	Seegerring	2	69	18069	Zylinder	1
17	81072	Scheibe M 6	2	70	18070	Zylinderstift	1
16-18	12500	Messerbolzen 6 Ø	1	71	18071	Rotordeckel (hinten)	1
15-18	12555	Messersicherungsset	1	72	18072	Kugellager	1
19	12200	Feder	1	73	18073	Motorgehäuse	1
20	12300	Federplatte	1	74	18074	Ventilbuchse	1
21	81271	Senkschraube M 3 x 8	4	75	18075	Zylinderstift	1
24	17900	Messerbolzenbuchse hart Ø 10 mm	2	76	18076	Hebel	1
(24)	17911	Messerbolzenbuchse hart Ø 11 mm	2	77	18077	Luftaustritt	1
25	10076	Stützrolle	1	78	18078	O-ring	1
28	10300	Nadellager HK 1010	1	79	18079	Haltering	1
29-39	10058	Antrieb cpl. montiert	1	80	18080	Luftanschluss	1
29	10005	Innenring 7 x 10 12 JR	1	81	18081	Filter/Sieb	1
32	10004	Exzenterwelle	1	82	18082	Ventilstößel	1
33	10250	Kugellager CZE 629	1	83	18083	O-Ring	1
34	10005	Innenring 7 x 10 12 JR	1	84	18084	Ventilfeder	1
35	10300	Nadellager HK 1010	1	85	18085	Ventilbuchse	1
36	10450	Deckel	1	86	18086	O-Ring	1
37	10006	Keil 12 x 3 x 2	1	87	18087	O-Ring	1
38	10070	Kunststoffkupplung	1	88	18088	Ventildeckel	1
40	11700	Wurmsschraube M4x6	2				

BEI BESTELLUNG VON ERSATZTEILEN BITTE DIE BESTELLNUMMER ANGEBEN.

Max Draenert - Apparatebau - 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: