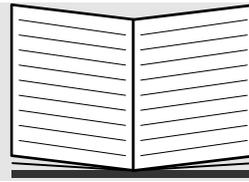


... das Dach- und Wandprogramm von



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!

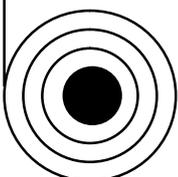
Betriebsanleitung

Profilier-Anlagen

K 1-W/VA 800 / 1000 „Touch Screen“



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

Allgemeine Hinweise Sicherheitshinweise	2 3
Produktpalette	
- Vorteile und Problemlösungen	4
Technische Daten und Sicherheitshinweis	5
Bedienung der K1 im Handbetrieb	
- Einschaltvorgang	6
Einstellung der K1 für Handbetrieb	
- Einstellung der Bandführung für Winkel- oder Doppelstehfalzprofil (U + L-Profil)	7
- Korrektur des Aufstellwinkels	8
- Einstellung der Richtwalzen an der letzten Station	9
- Einstellung der Sickenrollen	10
- Einstellung der Schneidmatrizen für die Profile U +L (gilt nur ältere Modelle ohne automatische Matrizenverstellung)	11
- Einstellung der Schneidmesser am Profil L	12
- Kontrolle der Profildicke	14
- Materialeinführung im Handbetrieb	15
Bedienung der K1 im Semi-Automatik-Betrieb	
- Einschaltvorgang	
Bedienung der K1 mit elektronischer Längenmess-Einrichtung K1-LET „Touch Screen“	
- Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung OHNE Projekte	16
- Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung MIT Projekten	18
- Systemeinstellungen K1-LET	21
- Hinweise	22
- Garantieleistung	23

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

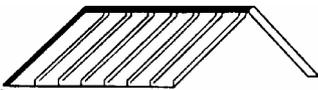
Bestimmungsgemäße Verwendung

Profilieranlagen Serie K1 dürfen nur zum Fertigen von Scharen gemäß den technischen Daten und der 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 18 339, Unfallverhütungs-Vorschriften, **unzulässig!**



Unfallgefahr!



Der Profileranlage ist nicht **spritzwassergeschützt**.

Arbeiten bei Regen ist **unzulässig**



Gefahr eines Stromschlages



Profileranlage darf **nicht** als **schwebende Last** transportiert werden.



Arbeiten über Kopf sind unzulässig.



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!**

Vor Anschluß an das Stromnetz und Inbetriebnahme den Dachfalzschließer, 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!**



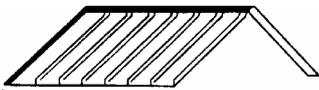
Die Profileranlage darf nur mit Original **Formrollen** in Betrieb genommen werden.
Verletzungsgefahr!



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.



Produktpalette

Profilier-Anlage K1-mobil

Technische Angaben: - 230 V
- Baustellenbetrieb

Profilier-Anlage K1-W

Technische Angaben: - 230 V
- Werkstattbetrieb

Mit der DRÄCO-Profilieranlage haben Sie ein modernes und wirtschaftliches Arbeitsgerät erworben.

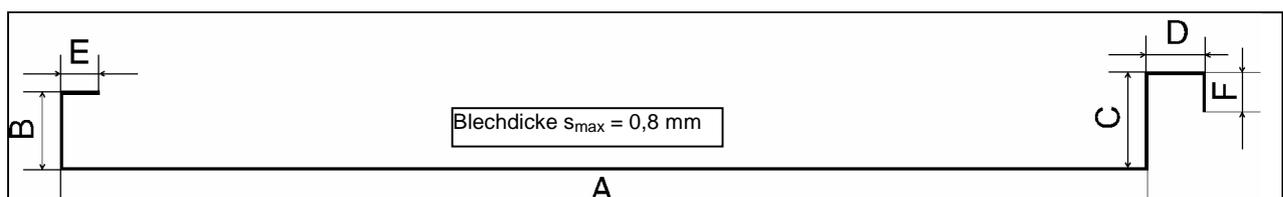
Vorteile und Problemlösungen:

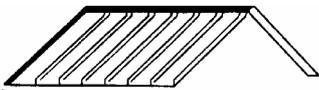
- Bei **großflächigen Eindeckungen**, bei **Kurzen Fassaden** und **Anschlussstücken** ist der Einsatz dieser Anlage unumgänglich.
- In **einem Arbeitsgang** wird das Profil für **Winkel- oder Doppelstehfalz** erstellt.
- Zusätzlich können bis zu **7 weitere unterschiedliche Kantungen** profiliert werden.
- Es können Metalle in einer **Blechdicke von 0,4 – 0,8 mm**, **Edelstahl von 0,4 – 0,5 mm** verarbeitet werden.
- Die **Falzhöhe** beträgt ca. **25 mm**.
- K1-800 : **Bandbreite** von **380-800 mm**
K1-1000: **Bandbreite** von **380-1000 mm**

Profil- Sollmaße (einstellungsbedingt)

A	K1-800 : ca. 300 - 720 mm K1-1000: ca. 300 - 920 mm	D	14 mm
B	ca. 25 mm	E	8-9 mm
C	ca. 25 mm	F	9-10 mm

* s = Blechdicke





Technische Daten und Sicherheitshinweis

K1		16A / 230V / 50-60 Hz
Länge K1-W/800	mm	3400
Breite K1-W/800	mm	1450
Länge K1-W/1000	mm	3400
Breite K1-W/1000	mm	1650
Gesamthöhe 800 + 1000	mm	1200
Materialstärke	mm	0,4-0,8
Coilbreite K1-800	mm	380- 800
Coilbreite K1-1000	mm	380- 1000
Mind.Einzeldurchführung	mm	1000
Falzhöhe	mm	25
Arbeitsgeschwindigkeit	ca. m/min	15
Gewicht K1-W/VA/800	ca. kg	705
Gewicht K1-W/VA1000	ca. kg	770

Sicherheitshinweis



Der Bediener darf nur mit der Anlage arbeiten, wenn alle Abdeckungen geschlossen sind.

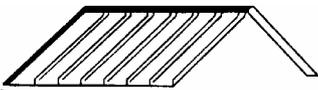
Vor allen Wartungsarbeiten, die Profilier-Anlage ausschalten und den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

Nie im laufenden Betrieb in die Maschine oder die Quermessertrennung greifen!

Hinweis

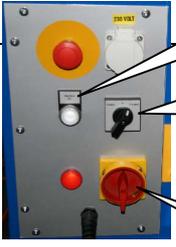
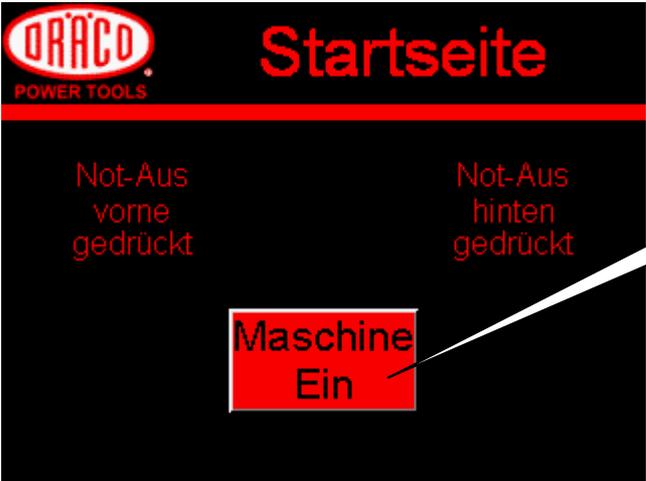
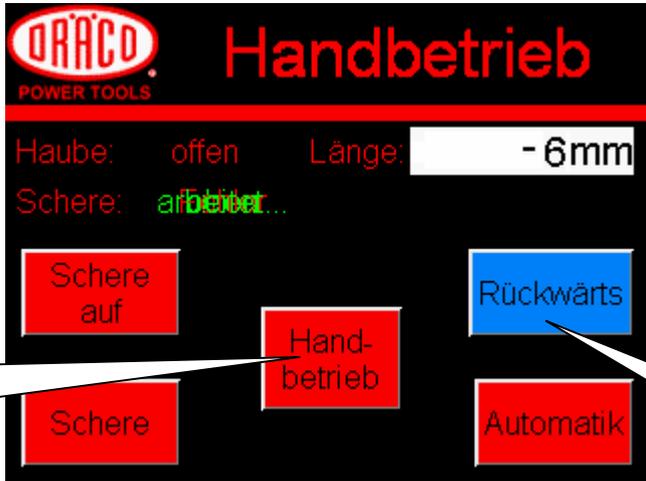


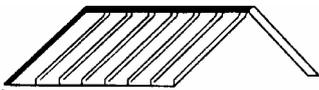
Nach dem Einschalten oder nach Betätigen des NOT-AUS Schalters der Anlage sollte u.U. bis zu 1 Minute mit der Eingabe von Daten gewartet werden bis das Betriebssystem der Steuerung vollständig hochgefahren ist.



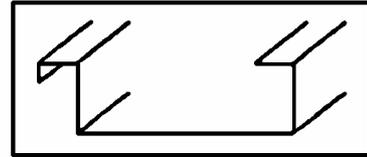
Bedienung der K1 im Handbetrieb

Einschaltvorgang

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte	
1.	Hauptschalter einschalten (I). (der Touch Screen Monitor geht an).	
2.	[Maschine-EIN]-Button am Display drücken.	
3.	<p>[Vorwärts - Rückwärts]-Schalter auf Vorwärtsposition stellen. Material bis zur ersten Transportwalze einführen und mit [Vorschub]-Taste Einziehen. (Korrekte Einstellungen der Anschläge zum Einführen des Materials: siehe Seite 7)</p> <p>Mit der Taste [Handbetrieb] (permanent drücken) kann das Material vorwärts (gelbe Taste [Vorwärts]) oder wenn angewählt (blaue Taste [Rückwärts]) rückwärts transportiert werden. Die Länge wird dabei mitgezählt.</p>	
	 <p data-bbox="391 1982 973 2016">Weitere Einstellungen der Steuerung ab <u>Seite 16</u></p>	<p data-bbox="1061 1467 1356 1836">Sobald das Material die Segmentmesser-trennung passiert hat Taste loslassen und den s.g. Nullschnitt machen (drücken der Taste „Schere“). Hierbei stellt sich die Länge auf Null. Das Display zeigt - 6 mm an. (entspricht der Segmentmesser-breite.)</p>

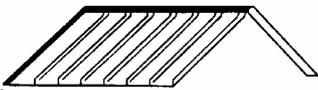


Einstellung der K1 für Handbetrieb



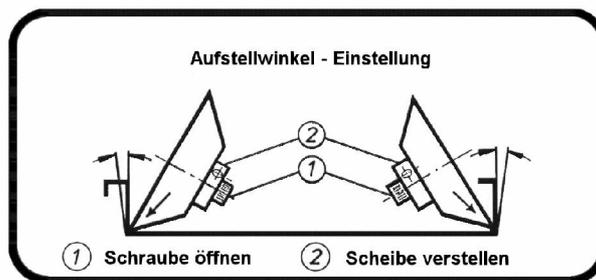
Einstellen der Bandführung für Winkel- oder Doppelstehfalz (U + L - Profil)

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	Linker Führungsanschlag mit der Markierung 1 dem Eich-Strich gegenüberstellen.
2.	Klemmhebel festziehen.
3.	Coil zur Anlage ausrichten, damit ein paralleler Einzug des Materials gewährleistet ist.
4.	Blechband gerade in die Anlage einführen. (Bitte darauf achten, dass die Blechkante am linken Anschlag anliegt, evtl. mit dem rechtem Anschlag dagegen drücken.
5.	Mit der Hand-Start-Taste das Blechband in die Anlage einfahren bis es an der ersten Antriebsrolle festsetzt.
<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;">  <div style="text-align: center;"> <p>Sicherheit: Bitte nur mit Schutzhandschuhen arbeiten.</p> </div>  </div>	
6.	Rechter Rollenbalken mit Handrad auf Bandbreite einstellen. Einstellmaß auf der Skala muss mit der Breite des Bandes übereinstimmen.
7.	Rechter Führungsanschlag mit Markierung 1 dem Eichstrich gegenüberstellen.
8.	Kontrollieren Sie den Abstand zwischen der Blechkante und dem rechten Führungsanschlag, er muss 1-2 mm betragen.
9.	Klemmhebel festziehen.
10.	Ändert sich die Bandbreite muss der rechte Führungsanschlag gelöst und neu eingestellt werden.



Korrektur des Aufstellwinkels

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	An Station L 9 wird Profil 1 korrigiert. (s. Bild) An Station R 10 wird Profil 2 korrigiert. (s. Bild)
2.	Lösen der Innensechskantschraube Pos. 1 (s. Bild)
3.	Verdrehen des Exzenter in gewünschte Richtung Pos. 2 (s. Bild)



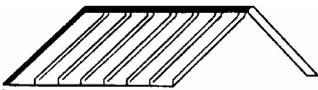
Erläuterung: Der Aufstellwinkel wird je nach Anpress-Druck vergrößert oder verkleinert

Tiefe Einstellung = hoher Anpressdruck = steiler Winkel.

Geringe Tiefe = geringer Anpressdruck = stumpfer Winkel



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

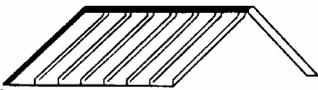


Einstellen der Richtwalzen an der letzten Station

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	Je nach Material kann man mit den Richtwalzen den Verzug des Materials korrigieren. Dies erfolgt über zwei Stellschrauben, die sich links und rechts am Ende der Anlage befinden. (s. Bild)
2.	Zeigt die Schare beim Auslauf nach unten , muss durch Rechtsdrehung der beiden Stellschrauben die Richtwalzen noch oben verstellt werden, bis die Blechbahn ohne verbiegen (gerade) aus der Anlage herauskommt. (s. Bild)
3.	Zeigt die Schare beim Auslauf nach oben , muss durch Linksdrehung der beiden Stellschrauben die Richtwalzen nach unten verstellt werden, und zwar so lange, bis die Schare ohne Verbiegen (gerade) aus der Anlage herauskommt. (s. Bild)
4.	Stellt man beim Auslaufen der Schare einen Verzug fest , so kann dies über die Einstellschrauben korrigiert werden. Ist das Profil 1 stärker verzogen als das Profil 2, so muss an der linken oder rechten Einstellschraube je nach Verzug korrigiert werden. (s. Bild)

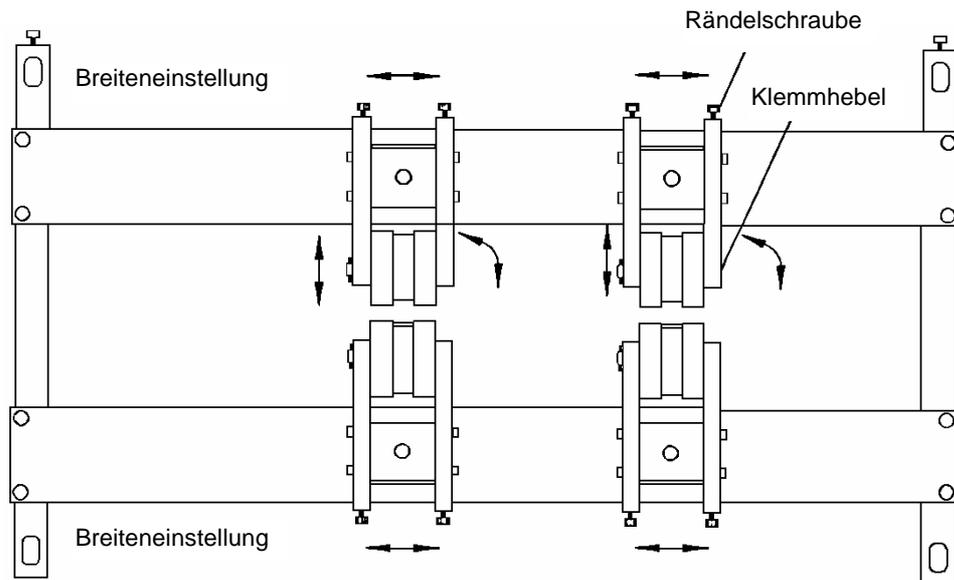


Bei Einstell- und Montagearbeiten den Netzstecker aus der Schutzkontakt-Steckdose ziehen! **Verletzungsgefahr!**

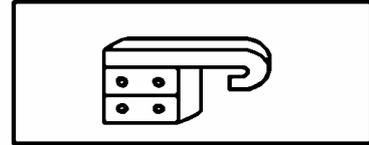
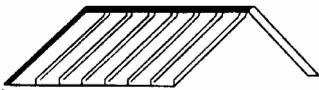


Einstellen der Sickenwalzen

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	Durch Lösen der Rändelschrauben werden die Abstände über den Querbalken eingestellt. (Breiteneinstellung)
2.	Die beiden unteren Sickenwalzen müssen an der Unterseite der Schare anliegen.
3.	Durch Lösen des Klemmhebels kann die Sickenwalze über den Exzenter nach unten gedrückt werden.

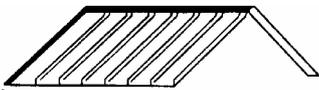


Bei Einstell- und Montagearbeiten den Netzstecker aus der Schutzkontakt-Steckdose ziehen! **Verletzungsgefahr!**



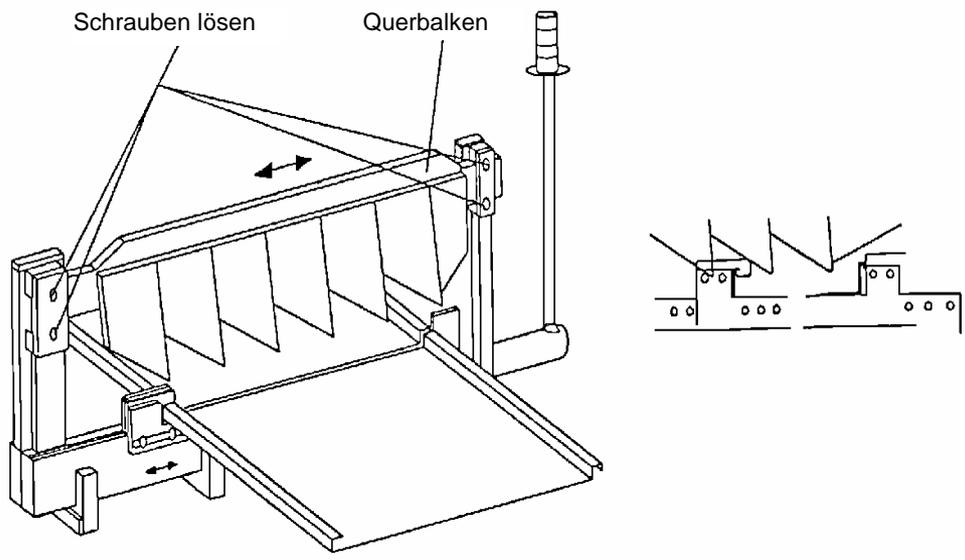
Einstellen der Schneidmatrizen für die Profile U + L (gilt nur für Modelle ohne automatische Matrizenverstellung)

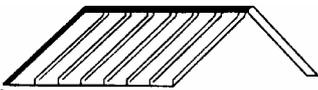
Arbeits- schritte	Bedienungsschritte
1.	<p>Profilseite U</p> <p>Die Schneidmatrize für das Profil U ist nur einmal einzustellen.</p> <p>Achtung: Achten Sie bitte, auf einen berührungsfreien Durchlauf.</p>
2.	<p>Profilseite L</p> <p>Die Schneidmatrize für Profil L ist immer auf das Deckmaß (67-70 mm Falzverlust) der Schare einzustellen.</p> <p>Achtung: Achten Sie bitte, auf einen berührungsfreien Durchlauf.</p>
3.	<p>Berührungsfreien Durchlauf über die unteren Schneidkanten</p> <p>An der unteren Schneidkante befinden sich 3 Führungsbleche. Diese sind so einzustellen, daß die Schare mit ca. 1-2 mm über die untere Schneidkante gleitet.</p> <div data-bbox="454 1541 1216 1688" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"><p>Achtung: Bei Bandbreiten unter 500 mm ist g.g.f. ein Führungs-Blech abzumontieren. Bei Bandbreiten über 650 mm ist das zusätzliche Führungsblech g.g.f. anzumontieren.</p></div>



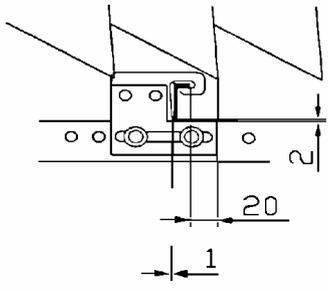
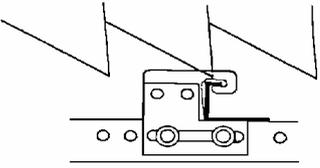
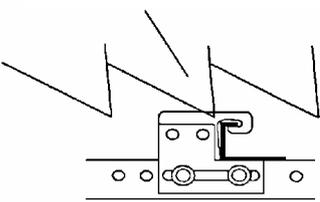
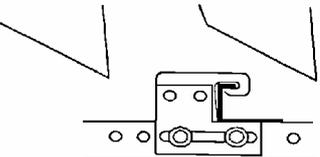
Einstellen der Schneidmesser am Profil L

(gilt nur für Modelle ohne automatische Matrizenverstellung)

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
	<p>Je nach Deckmaßbreite kann die Schneidvorrichtung über den Querbalken eingestellt werden. Hierbei ist folgendes zu beachten:</p> <ol style="list-style-type: none"><li data-bbox="263 705 1359 795">1. Am Profil L müssen über den Querbalken die Messer so verstellt werden, dass die unterste Kante eines der Messer mit ca. 20 mm Abstand am Profil vorbeischneidet.<li data-bbox="263 884 1359 952">2. Wird der Abstand von 20 mm nicht eingehalten, kann das über das Deckmaß hinausragende Messer abmontiert werden.
	 <p>Beim Arbeiten an der Quermessertrennung Verletzungsgefahr!</p> <p>Bei Einstell- und Montagearbeiten den Netzstecker aus der Schutzkontakt-Steckdose ziehen! Verletzungsgefahr!</p>

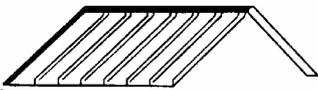


Einstellen der Schneidmesser am Profil L

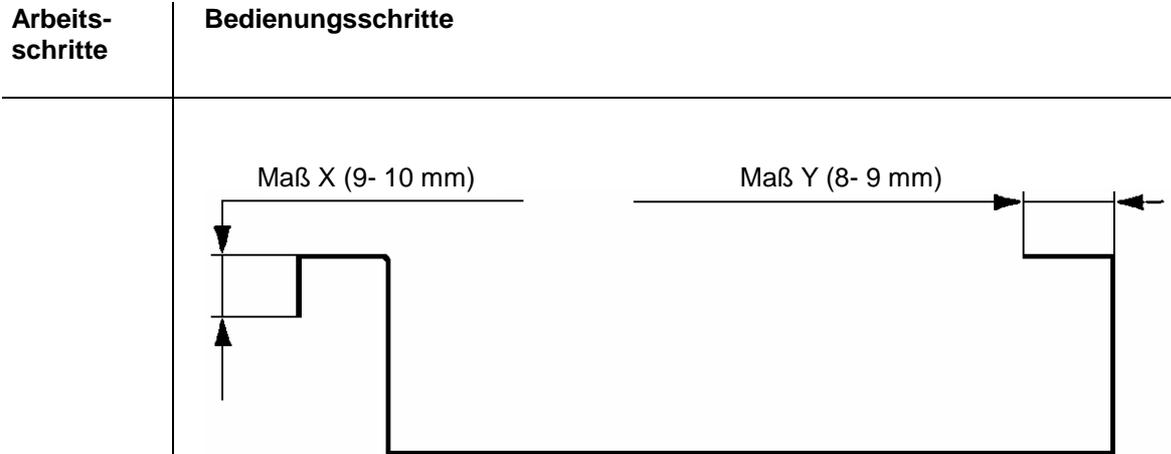
Arbeits- schritte	Bedienungsschritte
1.	 <p>Richtig !</p>
2.	 <p>Falsch ! Falz wird gequetscht.</p>
3.	<p>Messersegment abmontieren</p>  <p>Falsch ! Zu geringer Abstand.</p>
4.	 <p>Richtig !</p>



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



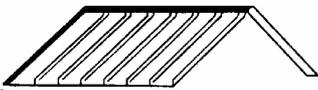
Kontrolle der Profilmaße



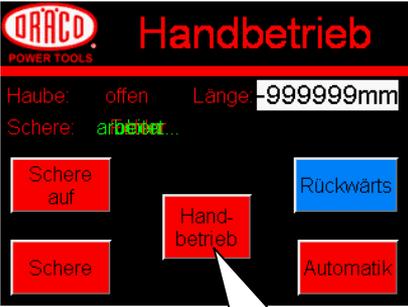
Wichtig: Für das Winkel- oder Doppelfalzsystem sollten sich die Maße X zwischen 9 - 10 mm und Y zwischen 8 - 9 mm bewegen.

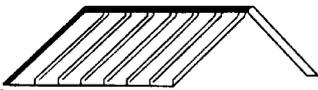
Achtung: Je nach Blechdicke oder Material ändert sich das Maß X und das Maß Y (s. Bild).

Korrektur: Nur das Maß Y kann während des Profilvorgangs über das Handrad korrigiert werden.



Materialeinführung im Handbetrieb mit Handhebelschere z.B. bei Coilwechsel

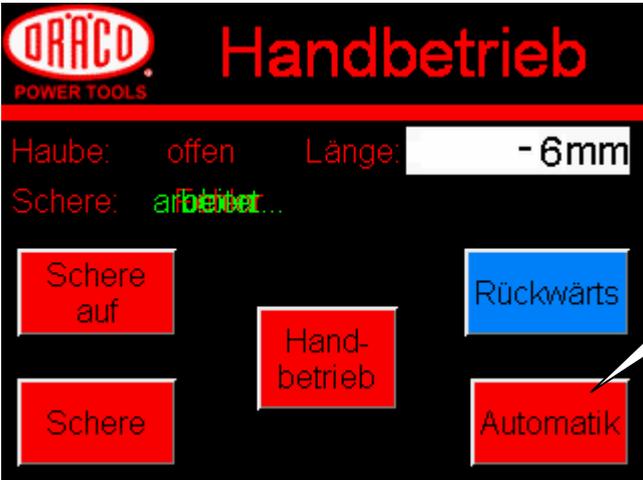
Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	<p>[Vorwärts - Rückwärts]-Schalter auf Vorwärtsposition stellen. Material bis zur ersten Transportwalze einführen und mit [Vorschub]-Taste Einziehen. Alternativ kann auch die [Handbetrieb]-Taste am Display verwendet werden. (Korrekte Einstellungen der Anschläge zum Einführen des Materials: siehe Seite 6)</p> <div data-bbox="371 622 1359 987"><p>[Vorschub]</p><p>[Vorwärts - Rückwärts] Schalter</p><p>Taste [Handbetrieb]</p></div>
2.	Kurzen Scharenüberlauf mit Schere abschneiden.
3.	Alle Einstellungen nochmals kontrollieren.
4.	Mit dem Messschieber die Maße X und Y kontrollieren.
5.	Bei Unterschreitung der Toleranz kann das Maß Y über das Handrad korrigiert werden.
6.	Das Maß X kann durch Verstellen des Führungsanschlages korrigiert werden.
7.	Wurden alle Einstellungen richtig ausgeführt, kann in die automatische Fertigung übergegangen werden.

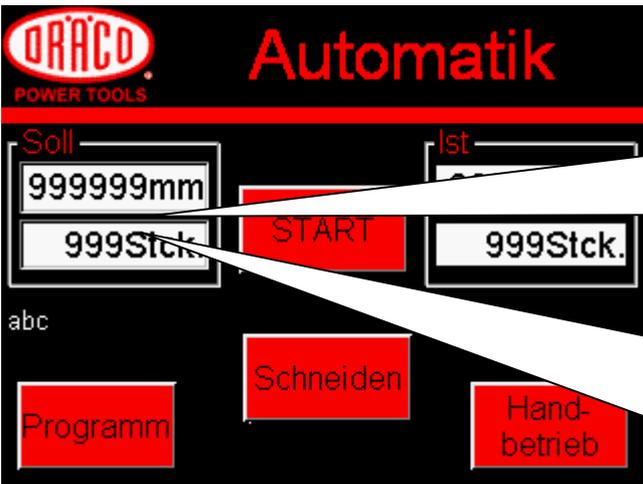
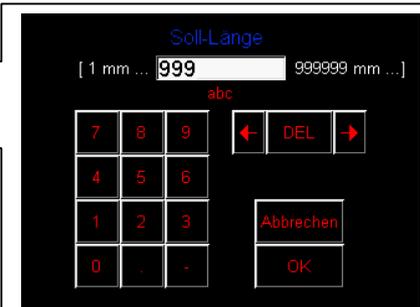


Bedienung der K1 mit elektronischer Längenmess-Einrichtung K1-LET „Touch Screen“

Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung Einfache Programmierung ohne Projektprogrammierung

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	<p>Hauptschalter einschalten. Material wie im Abschnitt Handbetrieb auf Seite 6 beschrieben einfahren bis der s.g. NULL-Schnitt erfolgt ist.</p> <p>! Bitte beachten: ohne Material in der Maschine kann <u>nicht</u> im Automatikbetrieb gearbeitet oder programmiert werden. (Lichtschrankenabtastung)</p>

2.	<p>Anlage von Handbetrieb auf Automatikbetrieb umschalten.</p> 
----	---

3.	  <p>Zehnertastatur</p>
----	--

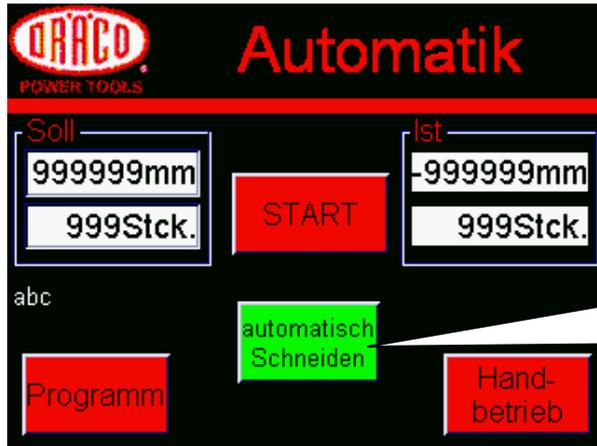
**Arbeits-
schritte**

Bedienungsschritte

4.

Nachdem Menge und Stückzahl eingegeben wurden sollte noch bestimmt werden ob die Quermessertrennung nach dem Erreichen der Scharenlänge automatisch schneiden soll oder auf den Bediener warten muss (Taste zeigt dann [manuell Schneiden] an). Wenn alle Einstellungen erfolgt sind den **[START]-Button** drücken.

Während des Profilierens kann am Display auf der IST-Seite die gefertigte Menge abgelesen werden.



Wähltaste [Schneiden]
Wechselt auf Tastendruck zwischen [manuell Schneiden] (Rot) und [automatisch Schneiden] (Grün)

„Vollautomatisch Schneiden“ = Feld ist grün. Schneidvorgang startet automatisch nach jeder gefertigten Schare.

„manuell Schneiden“ = Feld ist rot. Der Anwender drückt die [Schneiden]-Taste nach jeder gefertigten Schare.

5.

Nachdem die SOLL-Menge gefertigt wurde muss die Frage beantwortet werden ob die Stückzahl erneut gefertigt werden soll oder nicht. Durch drücken des Button „Stückzahl zurücksetzen“ werden die Werte erneut in die Sollmenge eingetragen.



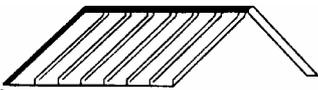
Wähltaste [Stückzahl zurücksetzen]
= Wiederholung.

Schreibt die gefertigte Länge und Menge erneut in den Speicher SOLL.

Nachdem der Auftrag erledigt ist und nicht wiederholt werden soll können Länge und Menge erneut wie oben beschrieben eingegeben werden.

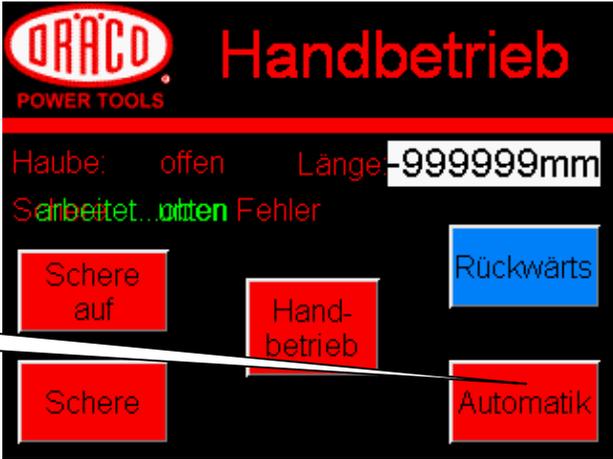
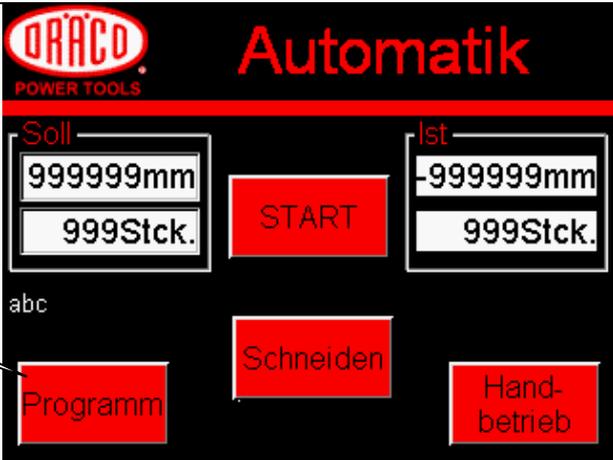


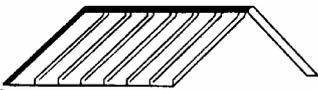
Achtung! Wenn zwischenzeitlich auf Handbetrieb umgeschaltet wurde und wieder zurück auf Automatik bleibt der letzte Auftrag (Länge und Stückzahl) im Speicher und wird bei Betätigen der [START]-Taste erneut ausgelöst! Ev. Sicherheitsabfrage wunschgemäß beantworten!



Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung K1-LET „Touch Screen“ mithilfe von Projekten

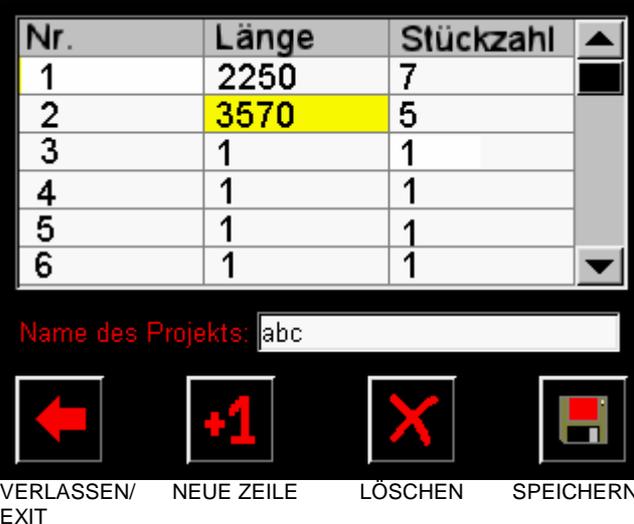
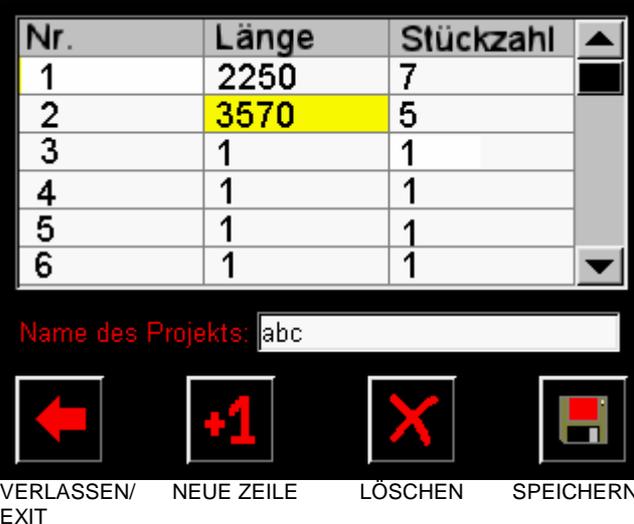
Bei der elektronischen Längenmess-Einrichtung können bis zu 99 Projekte mit jeweils bis zu 99 Längeneinheiten und der dazugehörigen Stückzahlen eingegeben werden.

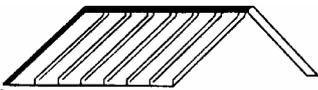
Arbeits-schritt	Bedienungsschritte
<p>1.</p>	<p>Drücken Sie im Menu Handbetrieb die Taste [Automatik]</p> <div data-bbox="419 831 662 913" style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Drücke Taste Automatik</div> 
<p>2.</p>	<p>Drücken Sie im Menu Automatik die Taste [Programm]</p> <div data-bbox="419 1312 662 1395" style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">Drücke Taste [Programm]</div> 
<p>3.</p> <p>Login Screen</p> <p>Login-Name [Kundenname] wählen. Zahlencode für „KUNDE“ über Zahlentastatur eingeben und mit [O.k.] bestätigen.</p> <p>Eingegebener Zahlenwert wird nicht angezeigt. Code dient als Schutz vor unbefugtem Zugriff.</p> <div data-bbox="240 1957 308 2022" style="display: inline-block;"></div> <p>Login-Name [Service] <u>Nur für Kundendienst.</u></p>	



Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung K1-LET „Touch Screen“ mithilfe von Projekten

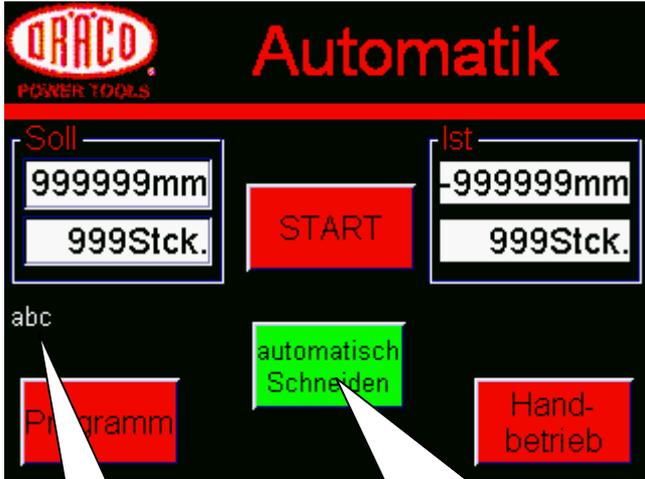
Anlegen von Projekten

Arbeits- schritt	Bedienungsschritte
<p>4.</p> <p> Alle Felder der Eingabe-Maske können durch Tastendruck direkt angewählt werden und mit einem 2. Tastendruck geändert werden.</p> <p> Eingabe von Länge und Stückzahl: Tippen sie auf das Zahlenfeld des Felds Länge und geben Sie mit der Zehnertastatur den Längenwert in mm ein. Anschließend im Feld für die Menge die gewünschte Stückzahl. Bitte beachten Sie: Alle eingegebenen Werte werden profiliert auch die zuviel angelegten Zeilen die z.B. nur 1 beinhalten, siehe Abb. D.h. alle unerwünschten Zeilen bitte löschen.</p>	<p>Nach erfolgreichem LOGIN erscheint das Menu „Projekte“</p> <p> Bereits angelegte Projekte anwählen und mittels Taste [ÖFFNEN] aufrufen</p> <p> Neue Projekte können mit der Taste [NEU] angelegt werden</p> <p> +1 Zusätzliche Zeilen legen Sie mit der [+1]-Taste an.</p> <p> Angewählte Zeilen können mit der [X]-Taste gelöscht werden.</p> <p>Eingabe von Länge und Stückzahl: Tippen sie auf das Zahlenfeld des Felds Länge und geben Sie mit der Zehnertastatur den Längenwert in mm ein. Anschließend im Feld für die Menge die gewünschte Stückzahl. Bitte beachten Sie: Alle eingegebenen Werte werden profiliert auch die zuviel angelegten Zeilen die z.B. nur 1 beinhalten, siehe Abb. D.h. alle unerwünschten Zeilen bitte löschen.</p> <p> </p> <p> </p> <p>Geben Sie im Feld „Name des Projekts:“ eine Bezeichnung, einen Kundenname oder einen beliebigen Projektnamen ein.</p> <p> </p> <p>Um das angelegte oder geänderte Projekt zu speichern auf die Taste [SPEICHERN] tippen</p> <p></p>
<p>5.</p>	<p> Zum Verlassen der Projektprogrammierung betätigen Sie den Button [VERLASSEN]. Sicherheitsabfrage erfolgt falls nicht gespeichert wurde.</p>



Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung K1-LET „Touch Screen“ mithilfe von Projekten

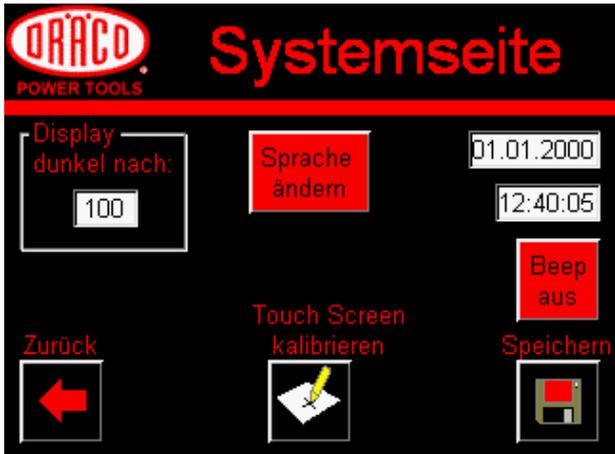
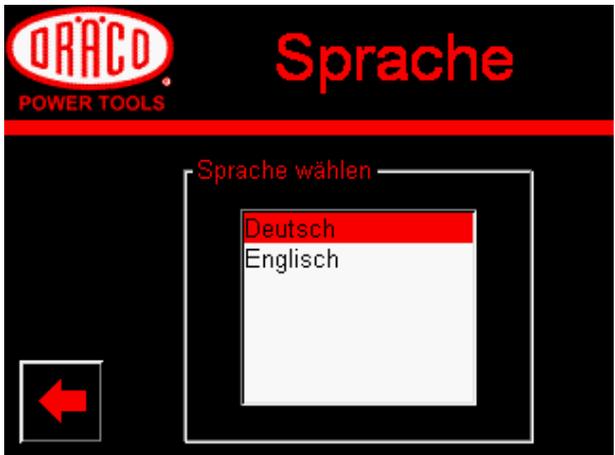
Übernehmen von Projekten in die Automatik

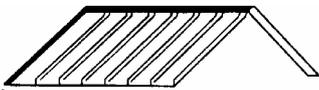
Arbeits-schritte	Bedienungsschritte	
6.	<p>Das Übernehmen von Projekten in die Automatik erfolgt durch Anwählen des gespeicherten Projekts und Der Taste [Projekt laden].</p> <p>Das Projekt wird in die Automatik übernommen. G.g.f. kann auch eine Sicherheitsabfrage erfolgen wenn schon ein Projekt in die Automatik geladen wurde.</p>	
7.	<p>Wählen Sie nun zuerst ob Sie die Betätigung der Quermessertrennung selbst auslösen wollen, oder ob dies automatisch geschehen soll.</p> <p>„automatisch Schneiden“ = Feld ist grün. Schneidvorgang startet automatisch nach jeder gefertigten Schare.</p> <p>„manuell Schneiden“ = Feld ist rot. Der Anwender drückt die Schneiden-Taste nach jeder gefertigten Schare</p> <p>Zum Starten des Projekts auf die Taste [START] drücken.</p>	
8.	<p>Nachdem das Projekt abgearbeitet wurde erscheint die nebenstehende Abfrage.</p> <p>Tippen Sie auf [Ja] wenn das gleiche Projekt erneut profiliert werden soll.</p> <p>Tippen Sie auf [Nein] wenn Sie dies nicht wünschen.</p>	

Ändern der Systemeinstellungen

Sprache - Touch Screen kalibrieren – Ton/Beep - Screensaver



Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
<p>1.</p>	<p>Wählen sie im Menu Projekte die „Systemseite“ indem Sie auf den Button mit dem Schrauben-Schlüssel tippen.</p>  
<p>2.</p>	<p>Das nebenstehende Menu erscheint.</p> <p>Zum Ändern der Parameter bitte das entsprechende Feld anwählen und den Wert ändern.</p>  <p>Soll die Änderung permanent sein muss dies mit der Taste [Speichern] bestätigt werden. Ansonsten sind nach einem Neustart alle Werte wieder wie vorher.</p>  <p>! Vorsicht bei der Touch Screen Kalibrierung! Falsche Eingaben machen das Display unbrauchbar. Im Notfall NICHT speichern und Maschine mit Hauptschalter ausschalten und erneut einschalten.</p>
<p>3.</p>	<p>Ändern der Sprache</p> <p>Wählen Sie die gewünschte Bediener-sprache durch die entsprechende Zeile anzutippen und verlassen Sie das Menü mithilfe des Buttons [VERLASSEN]</p>  <p>Soll die Änderung permanent sein muss dies durch drücken der Taste [SPEICHERN] auf der Systemseite bestätigt werden.</p> 

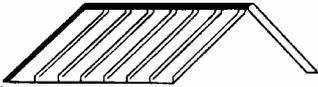


Nützliche Hinweise

1. Während dem Arbeiten mit Profiler 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 Profileranlage 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.

Sicherheitshinweis

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. DRACO lehnt jede Verantwortung und Haftung bei Verletzungen ab, die durch Missachtung dieser Sicherheitsvorschriften, oder Veränderungen an der Maschine durch den Kunden entstehen.



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

