

... das Dach- und Wandprogramm von

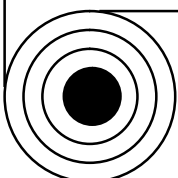


**Betriebsanleitung** 

**Profilier-Anlage**

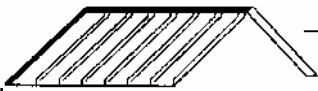
**K 1**

**K1-mobil**



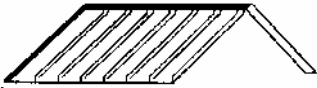
**Max Draenert Apparatebau GmbH & Co.KG - Elektro-Druckluftwerkzeuge** Germany

**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](mailto:draenert@dracotools.com)



## Inhaltsverzeichnis

	Seite
<b>Produktpalette</b>	<b>3</b>
- Vorteile und Problemlösungen	
<b>Technische Daten und Sicherheitshinweis</b>	<b>4</b>
<b>Bedienung der K1 im Handbetrieb</b>	<b>5</b>
- Einschaltvorgang	
<b>Einstellung der K1 für Handbetrieb</b>	<b>6</b>
- Einstellung der Bandführung für Winkel- oder Doppelstehfalzprofil (U + L-Profil)	
- Korrektur des Aufstellwinkels	<b>7</b>
- Einstellung der Richtwalzen an der letzten Station	<b>8</b>
- Einstellung der Sickenrollen	<b>9</b>
- Einstellung der Schneidmatrizen für die Profile U +L (gilt nur ältere Modelle ohne automatische Matrizenverstellung)	<b>10</b>
- Einstellung der Schneidmesser am Profil L	<b>11-12</b>
- Kontrolle der Profilmäße	<b>13</b>
- Materialeinführung im Handbetrieb mit der Handhebelschere	<b>14</b>
<b>Bedienung der K1 im Automatik-Betrieb mit Endabschalter</b>	<b>15</b>
- Einschaltvorgang	
<b>Bedienung der K1 mit Elektronische Längenmess-Einrichtung</b>	<b>16-19</b>
- Programmieren der elektronische Längenmess-Einrichtung	
- Arbeiten mit der Elektronische Längenmess-Einrichtung im automatischen Ablauf	<b>20</b>
- Anwählen eines Hauptprogramms (1-10)	<b>21</b>
- Funktionstasten F1 - F4	<b>22</b>
- Korrektur einer Eingabe	<b>23</b>



## Produktpalette

### Profilier-Anlage K1-mobil

Technische Angaben:       - 220 V  
                                      - Baustellenbetrieb

### Profilier-Anlage K1-W

Technische Angaben:       - 220 V  
                                      - Werkstattbetrieb

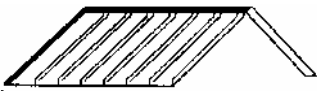
Mit der DRÄCO-Profilieranlage haben Sie ein modernes und wirtschaftliches Arbeitsgerät erworben.

## Vorteile und Problemlösungen:

- Bei **großflächigen Eindeckungen**, bei **Kurzen Fassaden** und **Anschlussstücken** ist der Einsatz dieser Anlage unumgänglich.
- In **einem Arbeitsgang** wird es Profil für **Winkel- oder Doppelstehfalz** erstellt.
- Zusätzlich können bis zu **8 unterschiedliche Kantungen** profiliert werden.
- Es können alle Metalle bis zu einer **Blechdicke von 0.4 - 0.8 mm** verarbeitet werden.
- Die **fertige Falzhöhe** beträgt ca. **25 mm**.
- Die **Bandbreiten** von **380-800 mm** Können stufenlos eingestellt werden.

**Sondermaschinen auf Anfrage - Problemstellung mit Skizzen zusenden -**

**Achtung: Einfalzverlust ca. 68 - 70 mm.**



## Technische Daten und Sicherheitshinweis

**K1-W** 16A / 230V / 50-60 Hz

Länge K1-W/800	mm	3200
Breite K1-W/800	mm	1450
Länge K1-W/1000	mm	
Breite K1-W/1000	mm	
Gesamthöhe	mm	1650
Materialstärke	mm	0,4-0,8
Coilbreite <b>K1-W/800</b>	mm	<b>380- 800</b>
Coilbreite <b>K1-W/1000</b>	mm	<b>380- 1000</b>
Min. Einzeleinführung	mm	1000
Falzhöhe	mm	25
Arbeitsgeschwindigkeit	ca. m/min	15
Gewicht K1-W/800	ca. kg	675
Gewicht K1-W/1000	ca. kg	770

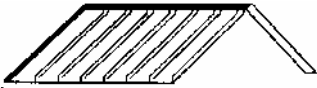
## Sicherheitshinweis

Die Profilier-Anlage werden mit zwei Schlüsselsätzen für Automatikbetrieb, zum Auf- und Abschließen der Abdeckungen und Schaltkasten geliefert.

Einen Satz Schlüssel sorgfältig aufbewahren.

Der Bediener darf nur mit der Anlage arbeiten, wenn die Abdeckungen geschlossen und die Schlüssel abgezogen sind.

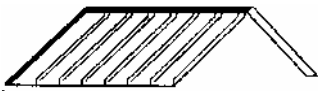
Vor allen Wartungsarbeiten, die Profilier-Anlage ausschalten und den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



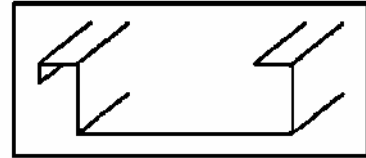
## Bedienung der K1 im Handbetrieb

### Einschaltvorgang

Arbeits- schritte	Bedienungsschritte			
1.	Hauptschalter einschalten. (Kontrollleuchte leuchtet auf).			
2.	Anlage auf <b>Handbetrieb</b> einschalten.			
3.	<b>Richtungsschalter</b> auf die gewünschte Richtung Vorlauf oder Rücklaufstellen. <div data-bbox="587 925 1064 1005" style="text-align: center; border: 1px solid black; padding: 5px;"><table border="1" style="display: inline-table;"><tr><td style="text-align: center; padding: 2px;">Vorlauf ←</td><td style="width: 20px;"></td><td style="text-align: center; padding: 2px;">Rücklauf →</td></tr></table></div>	Vorlauf ←		Rücklauf →
Vorlauf ←		Rücklauf →		
4.	<b>Hand-Start-Tasten</b> leuchten auf.			

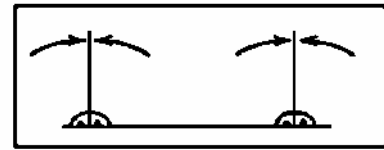
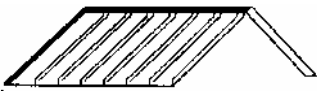


## Einstellung der K1 für Handbetrieb



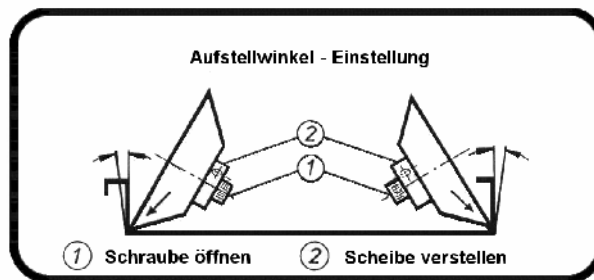
### Einstellen der Bandführung für Winkel- oder Doppelstehfalz (U + L - Profil)

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 <b>gerade</b> in die Anlage einführen. (Bitte darauf achten, dass die Blechkante am linken Anschlag anliegt, evtl. mit dem rechtem Anschlag dagegen drücken.
5.	Mit der <b>Hand-Start-Taste</b> das Blechband in die Anlage einfahren bis es an der ersten Antriebsrolle festsetzt.
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"><b>Sicherheit:</b> Bitte nur mit Schutzhandschuhen arbeiten.</div>	
6.	Rechter Rollenbalken mit Handrad auf Bandbreite einstellen. Einstellmaß auf der Skala muß mit der Breite des Bandes übereinstimmen.
7.	<b>Rechter Führungsanschlag mit Markierung 1</b> 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 <b>der rechte Führungsanschlag</b> gelöst und neu eingestellt werden.

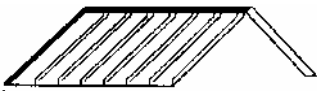


## Korrektur des Aufstellwinkels

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



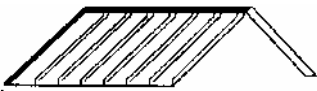
**Erläuterung:** Der Aufstellwinkel wird je nach Anpress-Druck vergrößert oder verkleinert



### Einstellen der Richtwalzen an der letzten Station

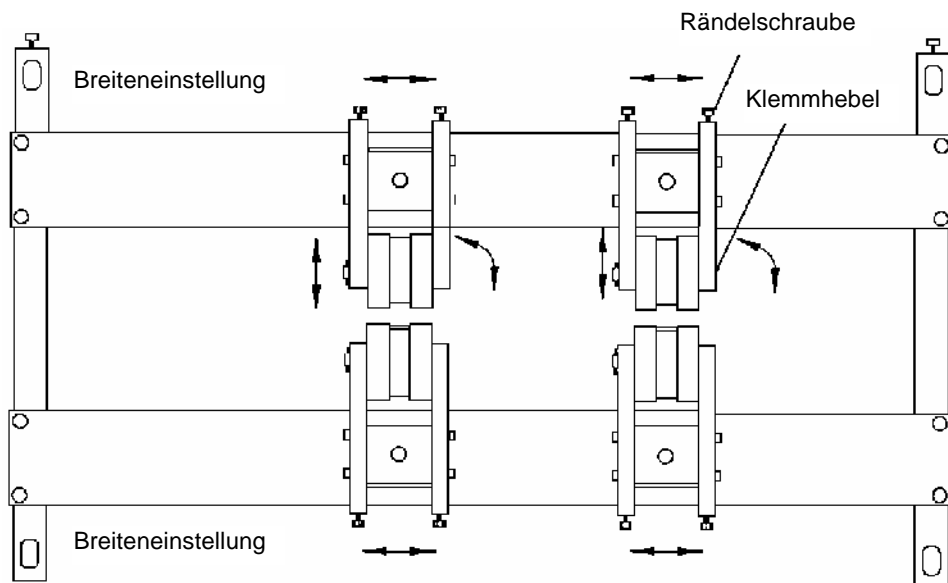
Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	Je nach Material kann man mit den Richtwalzen den Verzug des Materials korrigieren. Dies erfolgt über zwei Stellschrauben, die sich links und rechts am Ende der Anlage befinden. (s. Bild)
2.	Zeigt die <b>Schare beim Auslauf</b> nach <b>unten</b> , muss durch Rechtsdrehung der beiden Stellschrauben die Richtwalzen noch oben verstellt werden, bis die Blechbahn ohne verbiegen (gerade) aus der Anlage herauskommt. (s. Bild)
3.	Zeigt die <b>Schare beim Auslauf</b> nach <b>oben</b> , 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 <b>Schare</b> einen <b>Verzug fest</b> , 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)

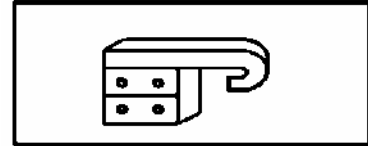
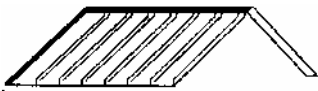




## Einstellen der Sickenwalzen

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.



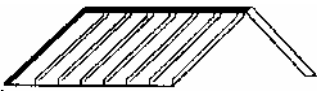


## Einstellen der Schneidmatrizen für die Profile U + L

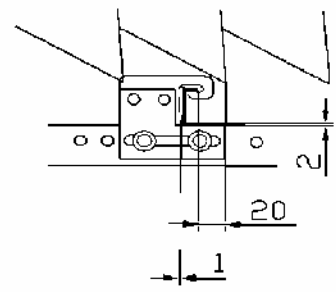
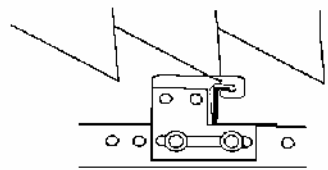
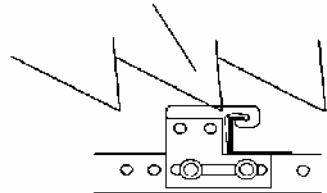
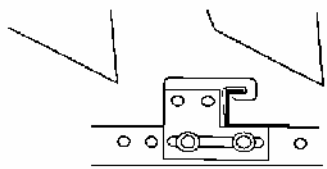
(gilt nur für Modelle ohne automatische Matrizenverstellung)

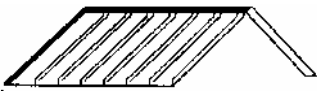
Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	<p><b>Profilseite U</b></p> <p>Die Schneidmatrize für das <b>Profil U</b> ist nur einmal einzustellen.</p> <p><b>Achtung:</b> Achten Sie bitte, auf einen berührungsfreien Durchlauf.</p>
2.	<p><b>Profilseite L</b></p> <p>Die Schneidmatrize für <b>Profil L</b> ist immer auf das <b>Deckmaß</b> (67-70 mm Falzverlust) der Schare einzustellen.</p> <p><b>Achtung:</b> Achten Sie bitte, auf einen berührungsfreien Durchlauf.</p>
3.	<p><b>Berührungsfreien Durchlauf über die unteren Schneidkanten</b></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 1214 1688" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"><p><b>Achtung:</b> Bei Bandbreiten unter 500 mm ist ein Führungsblech abzumontieren. Bei Bandbreiten über 650 mm ist das zusätzliche Führungsblech anzumontieren.</p></div>



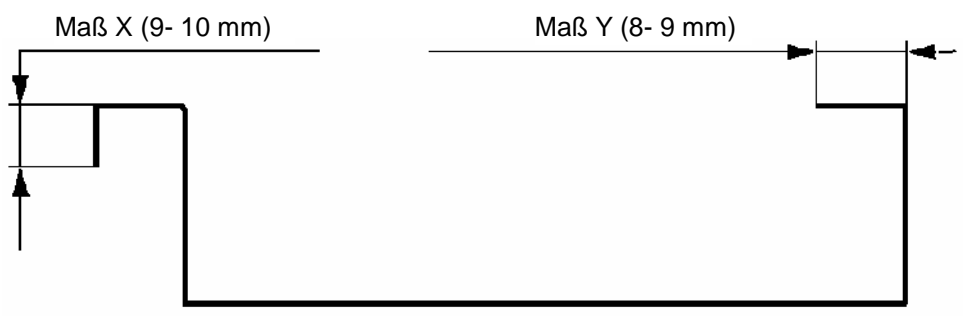


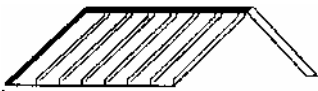
## Einstellen der Schneidmesser am Profil L

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



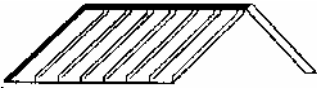
## Kontrolle der Profilmäße

Arbeits- schritte	Bedienungsschritte
	 <p data-bbox="526 1064 1220 1444"><b>Wichtig:</b> Für das Winkel- oder Doppelfalzsystem sollten sich die Maße X zwischen 9 - 10 mm und Y zwischen 8 - 9 mm bewegen.</p> <p data-bbox="526 1220 1220 1299"><b>Achtung:</b> Je nach Blechdicke oder Material ändert sich das Maß X und das Maß Y (s. Bild).</p> <p data-bbox="526 1344 1220 1422"><b>Korrektur:</b> Nur das Maß Y kann während des Profilvorgangs über das Handrad korrigiert werden.</p>




## Materialeinführung im Handbetrieb mit Handhebelschere z.B. bei Coilwechsel

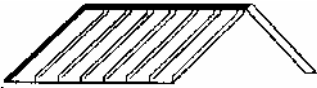
Arbeits- schritte	Bedienungsschritte
1.	Material mit <b>Handstart-Taste</b> in die Anlage einfahren.
2.	Kurzen Scharenüberlauf mit Schere abschneiden.
3.	Alle Einstellungen nochmals kontrollieren.
4.	Mit dem Meßschieber die Maße X und Y kontrollieren.
5.	Bei Unterschreitung der Toleranz kann das Maß 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 im Automatik-Betrieb mit Endabschalter

### Einschaltvorgang

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	Hauptschalter einschalten. (Kontrolllampe leuchtet auf).
2.	Anlage auf <b>Automatikbetrieb</b> einschalten.
3.	<b>Richtungsschalter</b> auf <b>Vorlauf</b> stellen.  
4.	Gewünschte Länge ab der Abschnittkante der Schare bis zum Ziel-Punkt ausmessen. (s.Bild).
5.	Endabschalter am <b>Maß-Ziel-Punkt</b> an der Rollenbahn (s.Bild) anmontieren.
6.	Automatik-Start-Taste drücken. (Vorschub wird über den Endabschalter abgeschaltet).
7.	Mit manueller Schere die Profilbahn abschneiden, danach kann wieder die <b>Automatik-Start-Taste</b> gedrückt werden. Vorgang so lange wiederholen bis gewünschte Stückzahl erreicht ist.

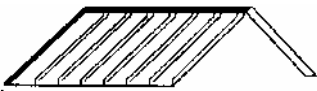


## Bedienung der K1 mit elektronischer Längenmess-Einrichtung

### Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung

Arbeits- schritte	Bedienungsschritte
1.	<b>Hauptschalter</b> einschalten.
2.	Anlage von Handbetrieb auf <b>Automatikbetrieb</b> umschalten. (Elektronik wird im Betrieb gesetzt).



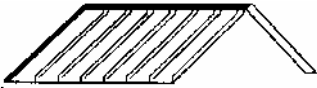


## Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung

Bei der elektronischen Längenmess-Einrichtung können bis zu 160 Längeneinheiten und die jeweils dazugehörigen Stückzahlen eingegeben werden. Es sind 1-10 Programme anwählbar. In jedem Programm sind 16 Positionen, sowie die jeweils dazugehörige Stückzahl vorwählbar. Der Ablauf erfolgt automatisch im jeweiligen angewählten Programm.

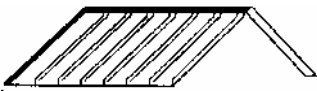
Stückzahl bei 99 = (100Stck.) 0 = 1 Stck. (event. hier zusätzlich bei Programm einschreiben)

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte
1.	<p>Drücken Sie die <b>Taste</b> <input type="text" value="P/R"/></p> <p><b>Anzeige:</b> <input type="text" value="CODE"/></p>
2.	<p>Zahlencode über Zahlentastatur eingeben.</p> <p>Eingegebener Zahlenwert wird nicht angezeigt. Code dient als Schutz vor unbefugten Zugriff.</p> <p><b>Anzeige:</b> <input type="text" value="CODE"/></p>
3.	<p>Drücke <b>Pfeil Taste</b> <input type="text" value="V"/></p> <p>Im Display muss <b>Anzeige P</b> zur Programmierbereitschaft aufleuchten. Über die Zahlen-Tastatur können nun 1-10 Programme angewählt werden. Falscheingaben mit C-Taste löschen.</p> <p><b>Anzeige:</b> <input type="text" value="Pro 01"/> <input type="text" value="Pro 10"/></p>



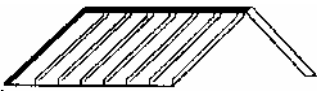
## Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung

Arbeits- schritte	Bedienungsschritte
4.	<p>Drücken Sie die <b>Pfeil-Taste</b> <input type="text" value="V"/></p> <p><b>Anzeige:</b> <input type="text" value="01"/> <input type="text" value="off"/></p> <p>Über Tastatur die gewünschte Länge eingeben. (m, dm, cm, mm)</p>
5.	<p>Drücken Sie die <b>Pfeil-Taste</b> <input type="text" value="V"/></p> <p><b>Anzeige:</b> <input type="text" value="01"/> <input type="text" value="Loop"/> <input type="text" value="00"/></p> <p>Stückzahl Vorwahlanzeige</p> <p>00 = 1 Stck. 99 = 100 Stck.</p>
6.	<p>Drücken Sie die <b>Pfeil-Taste</b> <input type="text" value="V"/></p> <p><b>Anzeige:</b> <input type="text" value="02"/> <input type="text" value="off"/></p> <p style="text-align: center;">. . . .</p> <p><input type="text" value="16"/> <input type="text" value="off"/> (max.)</p> <p>Programmieren Sie wie unter Punkt 4 und 5 beschrieben, oder wählen Sie ein neues Programm. Je Programm sind max. 16 Einzelsätze programmierbar. Wir empfehlen DRÄCO-Programmierblätter oder eigene Stücklisten (s. Bild)</p>



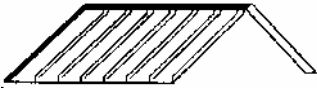
## Programmieren der elektronischen Längenmess-Einrichtung

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte																																			
7.	<p>Es müssen alle Daten von <u>nicht benötigten</u> Programmiersätzen im angewählten Programm unbedingt <u>gelöscht</u> werden, da sonst der Funktionsablauf nicht gewährleistet ist.</p> <p>Beispiel:</p> <table border="0" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Taste</th> <th>Anzeige</th> <th>Taste</th> <th>Anzeige</th> <th>Taste</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P01 1.250</span></td> <td>→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span></td> <td>→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P01 off</span></td> <td>→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">V</span></td> </tr> <tr> <td></td> <td><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">01 LOOP 12</span></td> <td>→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span></td> <td>→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">01 LOOP 00</span></td> <td>→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">V</span></td> </tr> <tr> <td></td> <td>•</td> <td></td> <td>•</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>•</td> <td></td> <td>•</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P16 11.293</span></td> <td><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span></td> <td><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">16 off</span></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">16 LOOP 83</span></td> <td><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span></td> <td><span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">16 LOOP 00</span></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Wähle mit den <b>Pfeiltasten V</b> und <b>A</b>, die jeweiligen Programmdate an und mit <b>C-Taste löschen</b>.</p>	Taste	Anzeige	Taste	Anzeige	Taste		<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P01 1.250</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P01 off</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">V</span>		<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">01 LOOP 12</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">01 LOOP 00</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">V</span>		•		•			•		•			<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P16 11.293</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">16 off</span>			<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">16 LOOP 83</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">16 LOOP 00</span>	
Taste	Anzeige	Taste	Anzeige	Taste																																
	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P01 1.250</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P01 off</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">V</span>																																
	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">01 LOOP 12</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">01 LOOP 00</span>	→ <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">V</span>																																
	•		•																																	
	•		•																																	
	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P16 11.293</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">16 off</span>																																	
	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">16 LOOP 83</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">C</span>	<span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">16 LOOP 00</span>																																	
8.	<p>Drücke Sie die Taste <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P/R</span></p> <p>Anzeige: <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P 01 L 00</span></p> <p>Im Display erlöscht Programmanzeige <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P</span></p>																																			
9.	<p><b>Anzeige:</b> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">P01 L00</span></p> <p><b>Anzeigenerklärung:</b></p> <p>Datensätze sind P01 - P16 automatischer Ablauf je nach Belegung (P steht für Position).</p> <p>Gefertigte Mengen sind L00-L99, je nach Vorwahl. (L bedeutet Längeneinheit).</p>																																			



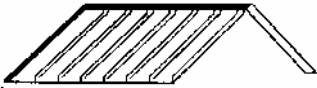
## Arbeiten mit der elektr. Längenmeß-Einrichtung im automatischen Ablauf

Arbeits-schritte	Bedienungsschritte			
1.	<p>Richtungsschalter auf <b>Vor</b> Schalten.</p> <div data-bbox="587 645 1066 723" style="border: 1px solid black; text-align: center; margin: 10px auto;"><table><tr><td style="padding: 5px;">← Vor</td><td style="width: 20px;"></td><td style="padding: 5px;">Rück. →</td></tr></table></div>	← Vor		Rück. →
← Vor		Rück. →		
2.	<p><b>Automatik-Start-Taste</b> leuchtet auf, Anlage ist betriebsbereit.</p>			
3.	<div data-bbox="383 936 1310 1025" style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"><p>Achtung: Überprüfen, ob eventuelle <b>Gefahrenquellen beseitigt</b> sind.</p></div>			
4.	<p>Drücke <b>Automatik-Start-Taste</b> Taste erlischt bei Erreichen der vorgewählten Länge.</p> <p><b>Anzeige:</b> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">P01</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">L01</span></p>			
5.	<p><b>Automatik-Start-Taste</b> leuchtet nach dem Abschnitt wieder auf. Der Vorschub kann nun wieder gestartet werden.</p>			
6.	<p>Bei <b>Anzeige</b> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">P17</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">L00</span> sind alle Positionen und alle Längeneinheiten abgearbeitet. Die <b>Automatik-Start-Taste</b> leuchtet nach dem letzten Abschnitt nicht mehr auf. Es muss neu programmiert werden, oder ein neues Programm (Pro 01 - Pro 10) angewählt werden.</p>			
7.	<p>Bei Wiederholung des Programms muss die Taste <b>RESET</b> gedrückt werden.</p> <p><b>Anzeige:</b> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">P01</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">L00</span></p>			



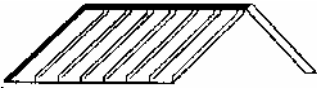
## Anwählen eines Hauptprogramms (1-10)

Arbeits- schritte	Bedienungsschritte
1.	Taste <b>P/R</b> drücken und über die Tastatur den Zahlencode eingeben.  Anzeige: <b>CODE</b>
2.	Drücken Sie die Taste <b>F1</b>  Anzeige: <b>Pro 01 01</b>  Über die Tastatur eins Der 10 gewünschten Programme eingeben.
3.	Weiterprogrammierung wie unter <b>programmieren der elektr. Längenmess- Einrichtung</b> (Seite 16) beschrieben.



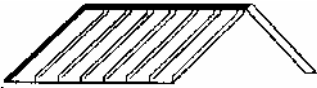
## Die Funktionstasten F1-F4

Arbeits- schritte	Bedienungsschritte										
	Diese Tasten können direkt bedient werden, ohne in den Programmiermodus überzugehen. Sie werden als Kontrollfunktionen und Datenspeicher benutzt.										
	<table border="1"><thead><tr><th data-bbox="389 792 491 822">Taste:</th><th data-bbox="515 792 667 822">Bedeutung:</th></tr></thead><tbody><tr><td data-bbox="389 871 424 900">F1</td><td data-bbox="515 871 643 900">Programm</td></tr><tr><td data-bbox="389 902 424 931">F2</td><td data-bbox="515 902 699 931">Längenanzeige</td></tr><tr><td data-bbox="389 934 424 963">F3</td><td data-bbox="515 934 890 963">Position- und Stückzahlanzeige</td></tr><tr><td data-bbox="389 965 424 994">F4</td><td data-bbox="515 965 1034 994">Gesamtleistung Ihrer Profilier-Anlage K1</td></tr></tbody></table>	Taste:	Bedeutung:	F1	Programm	F2	Längenanzeige	F3	Position- und Stückzahlanzeige	F4	Gesamtleistung Ihrer Profilier-Anlage K1
Taste:	Bedeutung:										
F1	Programm										
F2	Längenanzeige										
F3	Position- und Stückzahlanzeige										
F4	Gesamtleistung Ihrer Profilier-Anlage K1										



## Korrektur einer Eingabe

Arbeits- schritte	Bedienungsschritte
1.	Drücken Sie die Taste <b>P/R</b> und über die Tastatur den Zahlencode eingeben.
2.	Drücken Sie die Taste <b>V</b>  <b>Anzeige: <b>CODE</b></b>
3.	Über die Tastatur Programm anwählen (Pro 01 - Pro 10).
4.	Mit den Pfeiltasten <b>↓</b> + <b>↑</b> die zu korrigierenden Position anwählen und die neuen Werte über die Tastatur eingeben. <b>Falsch eingegebene Werte mit der C-Taste löschen.</b>
5.	Korrekturvorgang mit Taste <b>P/R</b> beenden.



## Nützliche Hinweise

1. Während dem Arbeiten mit Profilier 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 Profilieranlage 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.

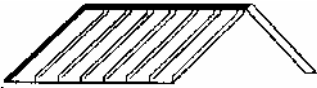
## Sicherheits - Hinweis

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.

DRÄCO lehnt jede Verantwortung und Haftung bei Verletzungen ab, die durch Missachtung dieser Sicherheits - Vorschriften, 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 (Gerät?) trotz sachgemäßer Behandlung infolge eines Fertigungs- oder Materialfehlers innerhalb der Garantiezeit von 12 Monaten, wird es kostenlos instandgesetzt. 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.

