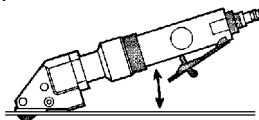


Anweisungen für den Gebrauch

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

- Die angegebenen **maximalen Materialstärken** nicht überschreiten.
- Die Schere muss **flach auf dem Schneidegut aufliegen**. Nur wenn die Backen (Pos. 22) und der Aufwagwinkel (Pos. 46) flach auf dem Material aufsetzen führen Sie das Gerät in der richtigen Position. Auch beim Rundschneiden muss das Gerät flach aufliegen.



- Mit der Kunststoff-Schere können Hartfaser- Hornitex-Platten, Glasal, Eternit- und Schichtstoff-Platten wie Resopal, Formica, Getalit, Tacon usw. sauber und splitterfrei geschnitten werden.
- Ein **Verstellen des Messers** für die einzelnen Materialstärken ist nicht nötig.
- Beim **Trennen von Platten** muss der Winkel (Pos.49) entfernt werden.
- Der kleine Winkel (Pos. 46) an der Schere dient als Auflage und darf weder verstellt noch entfernt werden.

Der Anschlagwinkel Pos. 49 dient als Anschlag, um überstehende auf Holz geleimte Schichtstoff-Platten genau und splitterfrei zur Holzplatte abzuschneiden. Der Anschlagwinkel muss beim Schneiden **überstehender, aufgeleimter Schichtstoffplatten** direkt am Holz entlanggleiten, um ein kantenbündiges Beschneiden zu gewährleisten. Dadurch kann das bewegliche Messer in der Schere nicht in das Holz schneiden und die Schichtstoffplatte beschädigen.

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 Draenert

- Während des Schneidens von Schichtstoff-Platten usw. ist ein zu starkes Drücken und Verkanten der Schere unbedingt zu vermeiden, da sonst die Schichtstoff-Platte an den Kanten ein- reißt und splittet.
- Radialen** schneiden Sie am besten gegen den Uhrzeigersinn. Der Außenradius ist unbeschränkt.
- Zum Schneiden von Aussparungen** sollten Sie ein Loch von 12-16 mm oder zwei hintereinander liegende Löcher von 6-8 mm vorbohren. Beim Schneiden einer vieleckigen Aussparung, bohren Sie in alle Ecken ein Loch von 12-16 mm.
- 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.
- Wenn Sie **mitte im Schneidegut anhalten** möchten, ziehen Sie die Schere gerade und mit laufendem Motor zurück.
- 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 3,5 mm über den Backen sitzt. Tritt nach dem Schärfen zuviel Spiel zwischen Messer und Backen ein, so kann durch Lösen der Zylinderschraube (Pos.5) und durch justieren der Wurmschraube (Pos. 23) das Spiel nachgestellt werden.
- Wenn Sie sich an unsere Anweisungen halten können Sie mit einem Messer und den dazugehörigen Backen ca. 300 Arbeitsstunden schneiden (abhängig vom bearbeiteten Material)

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 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 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. 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 Druckluftkunststoffschere 1950

Um Störungen beim Gebrauch von DRÄCO Blehscheren 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.

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

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

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

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

3 Arbeitshandschuhe zur Vermeidung von Verletzungen durch Werkstoffe tragen.

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

| Tragen Sie die Maschine nicht an der Luftzufuhr.

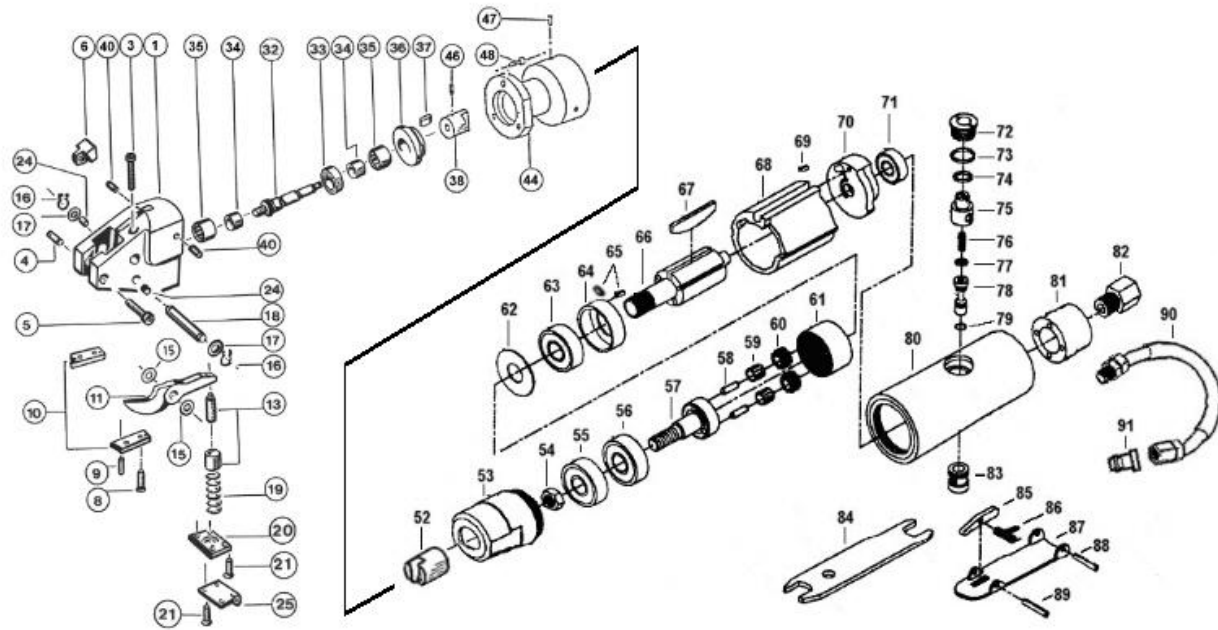
F Weitere Sicherheitshinweise siehe rote Beilage

Technische Daten:

DRÄCO Kunststoffschere		1950
Max. Schneidleistung		
Hartfaserplatten etc.	mm	5,0
PVC, ABS, PP, etc.	mm	3,0
Polyester, GFK, Formica, etc.	mm	2,0
Hartfaserplatten etc.	mm	5,0
Kleinster Innenradius	mm	175
Arbeitsgeschwindigkeit	m/min	9
Hubzahl	min ⁻¹	3000
Luftverbrauch b.6 bar/min.	m ³ ±	0,18
Motor Nennleistung	Watt	200
Gewicht	kg	1,3

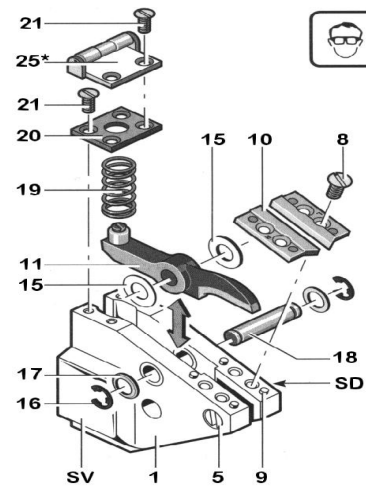
1950	Verschleißteile	
Messer	01002	
Satz Backen	20600	
Messersicherungsset	BG12555	
Optionales Zubehör		
Streifenschneider S/02	bis 100 mm	20062
Streifenschneider S/02	bis 250 mm	20063
Streifenschneider S/02	bis 500 mm	20064
Satz Holzführungsbacken		20065

Explosionszeichnung DRÄCO Druckluftkunststoffschere 1950

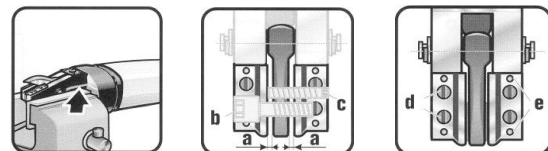


SERVICETIPS (Demontage/Montage der Messer)

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 "Gerade halten" erleichtert.

Messer und Backen sind Verschleißteile und unterliegen keiner Garantie.

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

Ersatzteilliste DRÄCO Druckluftblechschere 1950

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

Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	St.	Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	St.
2	BG20500	Scherengehäuse	1	53	19053	Kopfgehäuse	1
3	81263	Zylinderschraube mit ISK	1	54	19054	Mutter	1
5	81272	Zylinderschraube mit ISK	1	55	19055	Kugellager	1
8	81286	Senkschraube mit ISK	4	56	19056	Kugellager	1
9	81248	Zylinderstift/Passstift	4	57	19057	Planetengetriebehalter	1
12	01002	Messer 1002	1	58	19058	Zylinderstift	3
13	35566	Stößel mit Rundmutter	1	59	19059	Nadellager	3
15	BG12400	Baugruppe Distanzring	1	60	19060	Zahnrad	3
16	81275	Sicherungsring	2	61	19061	Planetengetriebe Gehäuse	1
17	81072	Scheibe	2	62	19062	Scheibe	1
18	12500	Messerbolzen Pos. 16-18	1	63	19063	Kugellager	1
18	BG12555	Baugruppe Messersicherungsset Pos. 15-18	1	64	19064	Vorderer Rotordeckel	1
19	12200	Feder	1	65	19065	Zylinderstift	3
20	12300	Federplatte	1	66	19066	Rotor	1
21	81285	Senkschraube mit ISK	4	67	19067	Rotorblatt	5
22	20600	Satz Backen 1002	1	68	19068	Zylinder	1
22	BG20600	Baugruppe Satz Backen 1002 Pos. 8, 9, 22	1	69	19069	Zylinderstift	3
23	21600	Gewindestift	1	70	19070	Hinterer Rotordeckel	1
24	17900	Messerbolzenbuchse Ø 10 mm	2	71	19071	Kugellager	1
24	17911	Messerbolzenbuchse Ø 11 mm	2	72	19072	Ventildeckel	1
29	BG27200	Baugruppe Antrieb cpl. montiert Pos. 29-39	1	73	19073	O-Ring	1
28	10300	Nadellager HK 1010	1	74	19074	O-Ring	1
29	10005	Innenring	1	75	19075	Regler	1
30	10200	Kugellager	1	76	19076	Ventilfeder	1
32	10004	Exzenterwelle	1	77	19077	O-Ring	1
32	BG10004	Baugruppe Exzenterwelle Pos. 32, 33, 34, 37, 39	1	78	19078	Ventilstößel	1
34	10005	Innenring	1	79	19079	O-Ring	1
35	10300	Nadellager	1	80	19080	Gehäuse	1
36	BG10450	Baugruppe Deckel	1	81	19081	Adapter	1
37	10006	Keil	1	82	19082	Luftanschluß	1
38	10007	Zahnrad	1	83	19083	Ventilbuchse	1
39	10009	Sicherungsring	1	84	19084	Gabelschlüssel	1
40	81239	Gewindestift mit ISK	2	85	19085	Sicherungshebel	1
44	10071-1	Zwischenstück	1	86	19086	Feder	1
46	81280	Gewindestift mit ISK	1	87	19087	Betriebshebel	1
47	81278	Gewindestift mit ISK	3	88	19088	Vorspannstift	1
48	81263	Zylinderschraube mit ISK	3	89	19089	Niete	1
52	10072	Kupplung	1	90	19090	Zu- u. Abluftschlauch	1
				91	19091	Stecknippel	1

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: