

**Bedienungs-Anleitung
Profilset 160 für Knabber 1216**

**Modification instructions
Profile extension set 160 for Nibbler 1216**

**Instructions de modification
Set de prolongement 160 pour Grignoteuse 1216**



Zum Schneiden von Trapezprofilen ist der Knabber 1216 mit dem Profilset 160, Nummer 12160005, auszurüsten. Der Umbau ist wie folgt durchzuführen:

- Überwurfmutter ganz abschrauben und Matrizenträger komplett abnehmen.
- Verlängerung (30) im Profilset über Stempel (40) nach oben schieben.
- Halter (20) in Knabber einschieben und Verlängerung (30) in den Stössel einhängen.
- Überwurfmutter (10) fest anziehen (Schneidrichtung beachten)!

Die weitere Handhabung des Knabbers mit dem angebauten Profilset entspricht der Normalausführung. Zum Ausknabbern eines Innenausschnittes ist eine Vorbohrung von $\varnothing 24$ mm erforderlich.

Stempel wechseln

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Einschalten. Vor dem Wechseln Stecker ziehen.

Wenn das Gerät mit erhöhter Vorschubkraft geführt werden muss oder Leerhübe auftreten, ist der Stempel stumpf, Stempel wechseln. Stempel nicht nachschleifen. Für einen optimalen Schnitt Matrize und Stempel gemeinsam wechseln.

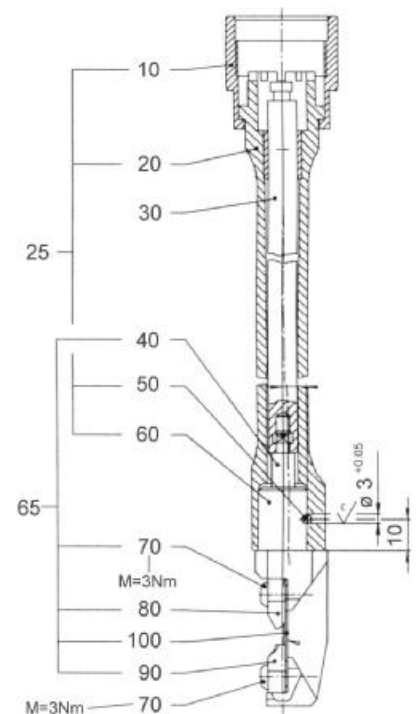
- Überwurfmutter (10) lösen und komplettes Profilset abnehmen.
- Verlängerung (30) mit Stempel (40) herausnehmen.
- Stempel (40) wechseln und zusammen mit der Verlängerung (30) wieder einschieben. Zum Ausrichten von Stempel (40) an der Verlängerung (30) drehen.
- Profilset wieder auf die Maschine aufsetzen. Schneidrichtung beachten.
- Überwurfmutter (10) festziehen.

Matrize, Stempelführung und Verschleißplatte wechseln

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Einschalten. Vor dem Wechseln Stecker ziehen.

Für einen optimalen Schnitt Matrize und Stempel gemeinsam wechseln.

- Überwurfmutter (10) lösen und komplettes Profilset abnehmen.
- Matrize (90) und Stempelführung (80) nach Lösen der Linsenschraube (70) abnehmen.
- Stempel (40) zurückschieben und Verschleißplatte (100) seitwärts herausnehmen. Neue Verschleißplatte (100) einlegen.
- Stempel (40) nach unten ziehen.
- Matrize (90) und Stempelführung (80) leicht ansetzen.
- Matrize (90) so nach dem Stempel (40) ausrichten, dass der Luftspalt zwischen Stempel (40) und Matrize (90) auf beiden Seiten gleich ist.
- Linsenschrauben (70) fest anziehen.
- Profilset wieder auf die Maschine aufsetzen. Schneidrichtung beachten.
- Überwurfmutter (10) festziehen.



Einzelteile

Component Parts

Pieces detaches

Teil-Nr. Part.No. No.	Bestellnummer Order Reference Reference	Benennung	Description	Désignation
25	12160120	1 zus.ges. Halter	holder ass.	holder ass.
30	12160101	1 zus.ges. Verlängerung	extension, ass.	ens. prolongement
40	12160102	1 Stempel	punch	poignon
65	12160117	1 Set (Profilset)	set (profile extension set)	set (set de prolongement)
70	41022	4 Linsenschraube	oval head screw	vis à tête bombée
80	41171	1 Stempelführung	punch guide	guidage de poignon
90	41576	1 Matrize	die	matrice
100	41579	1 Verschleißplatte	wearing plate	plaque d'usure
	12160108	1 Stiftschlüssel (Torx 20)	socket head wrench (Torx 20)	clé pour vis à six pans creux (Torx 20)

For cutting profiled trapezoidal sheet up to 160 mm nibbler 1216 has to be equipped with profile set 160, order reference 12160005.

Carry out the modification as follows:

- Completely screw off the screwed cap and take off the whole die support assembly.
- Push extension (30) of the profile set upwards over punch (40).
- Insert holder (20) into nibbler and fit extension (30) on the plunger.
- Firmly tighten screwed cap (10) (observe the cutting direction)!

Otherwise the nibbler with fitted profile extension set is handled in the same way as the normal version.

For making an internal cut-out, a preliminary bore of 24 mm \varnothing is necessary.

Changing the punch

Risk of injury caused by the power tool unintentionally switching ON. Before changing the punch, pull out the mains plug.

In increased feed is required to guide the power tool or if no-load strokes occur, the punch is blunt; change the punch. Do NOT regrind the punch.

For an optimum cut, change the die and punch at the same time.

- Loosen union nut (10) and remove the complete profile set.
- Take out the extension (30) with the punch (40).
- Change the punch (40) and insert it again together with the extension (30). For aligning the punch (40), turn the extension (30).
- Replace the profile set onto the machine again, observing the cutting direction.
- Tighten the union nut (10).

Changing the die, punch guide and wearing plate

Risk of injury caused by the power tool unintentionally switching ON. Before changing the die, pull out the mains plug.

For an optimum cut, change the die and punch at the same time.

- Loosen the union nut (10) and take off the complete profile set
- Remove the die (90) and punch guide (80) by loosening the oval-head screw (70).
- Push the punch (40) towards the back and take the wearing plate (100) out from the side. Insert a new wearing plate (100).
- Pull the punch (40) downwards.
- Position the die (90) and punch guide (80) loosely.
- Align the die (90) with the punch such that the air gap between the punch (40) and the die (90) is the same on both sides.
- Firmly tighten the oval-head screw (70).
- Place the profile set onto the machine again, observing the cutting direction.
- Tighten the union nut (10).

Pour le découpage de tôles trapézoïdales profilées, la grignoteuse 1016 doit être équipée du set de prolongement 160, référence 12160005.

Effectuer la modification comme suit:

- Dévisser l'écrou à raccord complètement et enlever l'ensemble porte-matrice.
- Faire glisser le prolongement (30) du set de prolongement vers le haut sur le poinçon (40).
- Insérer le support (20) dans la grignoteuse et mettre le prolongement (30) dans le coulisseau.
- Bien serrer l'écrou à raccord (10) (observer la direction de coupe)!

Autrement et maniement de la grignoteuse avec le set de prolongement monté, est le même qu'avec la version normale. Les découpes internes nécessitent un préperçage de 24 mm de diamètre.

Changer le poinçon

Risque de blessure par enclenchement involontaire de l'appareil. Avant de changer le poinçon, débranchez la fiche mâle de la prise de courant. Si vous devez pousser plus sur l'appareil ou si des courses à vide se produisent, c'est que le poinçon s'est émoussé; changez-le. Ne tentez pas de réaffûter le poinçon.

Pour que la coupe soit optimale, changez en même temps le poinçon et la matrice.

- Desserrer l'écrou à raccord (10) et enlever le set de prolongement complet.
- Enlever le prolongement (30) avec le poinçon (40).
- Changer le poinçon (40) et le remettre en place avec le prolongement (30). Afin d'ajuster le poinçon (40), tourner le prolongement (30).
- Remonter le set de prolongement sur l'appareil. Faire attention à la direction de coupe.
- Serrer l'écrou à raccord (10) à fond.

Changer la matrice, le guide du poinçon et la plaque d'usure

Risque de blessure par enclenchement involontaire de l'appareil. Avant de changer la matrice, débranchez la fiche mâle de la prise de courant. Pour que la coupe soit optimale, changez en même temps le poinçon et la matrice.

- Desserrer l'écrou à raccord (10) et enlever le set de prolongement complet.
- Enlever la matrice (90) et le guidage du poinçon (80) en desserrant la vis à tête cylindrique bombée (70).
- Repousser le poinçon (40) et retirer par le côté la plaque d'usure (100). Monter une nouvelle plaque d'usure (100).
- Tirer le poinçon (40) vers le bas.
- Positionner la matrice (90) et le guidage du poinçon (80).
- Ajuster la matrice (90) par rapport au poinçon (40) de sorte que la fente se trouvant entre le poinçon (40) et la matrice (90) soit identique sur les deux côtés.
- Bien serrer la vis à tête cylindrique bombée (70).
- Remonter le set de prolongement sur l'appareil. Faire attention à la direction de coupe.
- Serrer l'écrou à raccord (10) à fond.

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: