



Gebruiksaanwijzing Accu Knabbelschaar type AK 3200

1.a) Deze knabbelschaar knipt zonder vervorming recht en in willekeurige bochten. De knabbelschaar kan tijdens het knippen 360° gedraaid worden. De radius van de kortste bocht is 4 mm, de buitenradius is onbeperkt.

b) De knabbelschaar is geschikt voor het vervaardigen van uitsparingen (zie pos.5).

c) Met de knabbelschaar kan langs een van tevoren afgetekende lijn geknipt worden. Geleidepuntes laten de breedte (8 mm) van het mes / stempel zien. Tevens kan met de schaar langs een schabloon geknipt worden (zie pos.4).

d) De knabbelschaar is geschikt voor het bewerken van geprofileerde plaat (zie pos.6).

2. Technische gegevens

DRACO knabbelschaar		Type	AK 3200	
max. plaatdikte			vlakke plaat	profiel
staal	400 N/mm ²	Mm	2,0	1,5
rvs	600 N/mm ²	Mm	1,5	1,0
rvs	800 N/mm ²	Mm	1,0	0,7
aluminium	250 N/mm ²	Mm	2,5	2,5
radius v.d. kortste bocht		Mm	4	
werksnelheid max. ca.		m/min	1,3	
slagen		Min ⁻¹	1400	
vermogen		Watt	500	
gewicht		Kg	1,9	

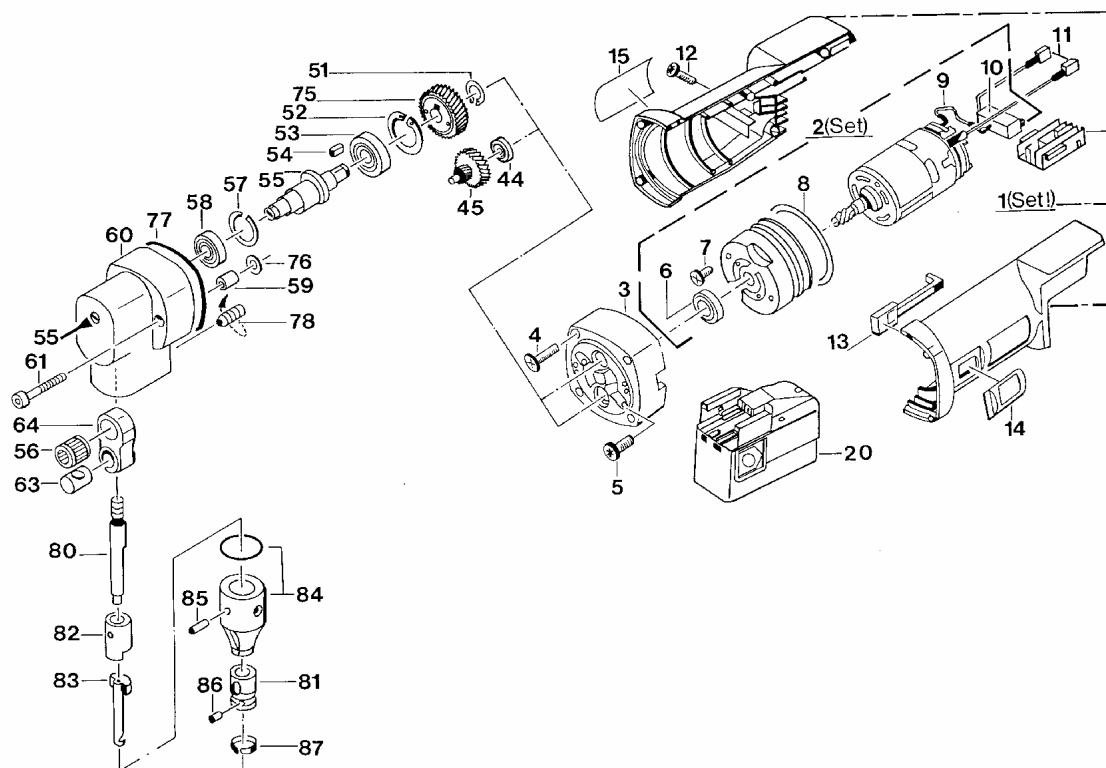
AK 3200 slijtageonderdelen	
stempel	20015
matrijs	20020
geadviseerde toebehoren	
matrijs voor golfplaat	24460
spaanzak	88622
stalen koffer	18001
stans-en nibbelolie	20199

Variabele Rondslij-inrichting:

60-400 mm Ø artikelnr. 20200



Onderdelentekening t.b.v. DRÄCO Accu Knabberschaar AK 3200



Importeur:

WEVERS BV – Technische handelsonderneming

Kantoor + werkplaats Gronausestraat 150
7533 BR Enschede

Internet <http://www.dracotools.com>
Internet <http://www.weversbv.nl>

E-Mail

+31-(0)53-4316041

+31-(0)53-4305905

info@weversbv.nl



Onderdelenlijst t.b.v. DRÄCO Accu Knabbelschaar AK 3200

Pos. Nr.	Bestel Nr.	Omschrijving	Stuks per schaar	Pos. Nr.	Bestel Nr.	Omschrijving	Stuks per schaar
1	33091	Motorhuis set	1	56	20006	Naaldkooi	1
2	33089	Motor Aandrijving 12 Volt Systeem 3000 (Pos. 6-11)	1	57	20007	Veerring	1
3	33082	Tussenlager Motor	1	58	20008	Kogellager 629 Z	1
4	33081	Schroef	1	59	20009	Naaldlager	1
5	33080	Schroef	1	60	20010	Schaarhuis	1
6	33083	Kogellager	1	61	20011	Schroef M 5 x 30	2
7	33084	Schroef	1	62	20012	Smeermiddel	1
8	33085	O-Ring	1	63	20013	Drijfstaaf as	1
9	33086	Aansluitdraad	1	64	20014	Drijfstaaf	1
10	33087	Schakelaar	1	75	20091	Tandwiel	1
11	33088	Aansluitdraad	1	76	20095	Afstandsring	1
12	33090	Schroef	1	77	20107	Dichtring	1
13	33094	Schakelstaaf Systeem 3000	1	78	20022	Bout	1
14	33093	Schakelschuif	1	80	20015	Stempel	1
15	33092	Typeplaatje	1	81	20020	Matrijs	1
20	90891	Accu BXS 12V / 2Ah		81 a	24460	Matrijs t.b.v. golfplaat	1
44	13039	Kogellager	1	82	20016	Huis	1
45	20092	Aandrijving Compleet	1	83	20017	Draagstift / Matrijshouder	1
51	20001	Veiligheidsring 9x1	1	84	20019	Stempelgeleider	1
52	20002	Veiligheidsring 30x1,2	1	85	20018	Stift	1
53	20003	Kogellager 6200 Z	1	86	20021	Cylindersstift	1
54	20004	Spie 3x3x8	1	87	20023	Afdekring	1
55	20005	Excentrische as	1		088622	Spaanzak	
					90896	Snellader SRC 15 Min. 2 Ah	
					90897	Laadapparaat RC 60 Min.	
					90899	Lader MRUC 60, 12 – 24 V voor auto, vrachtwagen, boot etc.	
					20200	Variabele Rondslij-inrichting	



BIJ BESTELLING VAN ONDERDELEN **GAARNE HET BESTELNUMMER VERMELDEN.**

Importeur:

WEVERS BV – Technische handelsonderneming

Kantoor + werkplaats Gronausestraat 150
7533 BR Enschede

Internet <http://www.dracotools.com>
Internet <http://www.weversbv.nl>

+31-(0)53-4316041
+31-(0)53-4305905
E-Mail info@weversbv.nl



3.Opstarten en gebruik

- a) Excentrische as (55) met een schroevendraaier 360° draaien.
- b) Controleren of de stempel 0,5 - 1,5 mm in de matrijs zakt.

4.Het knippen met een schabloon

- a) De schabloon moet ca.3 mm dik zijn.
- b) De contour van de schabloon moet 2,5 mm kleiner zijn, dan de uit te knippen vorm.
- c) De knabbelschaar is zodanig te geleiden, dat de buitendiameter van de stempelgeleiding altijd in contact staat met de schabloon.

5.Uitsparingen

- a) Wanneer een stuk midden uit een plaat geknipt moet worden, kunt U volstaan met een gat te boren van 18 mm waarna de matrijs in de plaat gebracht kan worden.

6.Het knippen van gegolfd materiaal.

- a) Voor het bewerken van gegolfd materiaal is er een speciale matrijs (best.nr.24460) leverbaar.
- b) Wormbout (nr.72) ca. 4 omwentelingen uitdraaien.
- c) Stempelgeleider (nr.69) 90° draaien.
- d) Wormbout (nr.72) vastdraaien en na enige tijd controleren.

7.Onderhoud en smering

- a) Voor het knippen dient op een van te voren afgetekende lijn olie, bij aluminium petroleum, gesmeerd te worden.
- b) Controleren of stempel en matrijs scherp zijn. Nooit met botte messen werken !!
- c) De smering dient dagelijks met lopende motor door de smeernippel (nr.62) plaats te vinden.

8.Demontage stempel

- a) Wormbout (nr.72) ca.4 omwentelingen uitdraaien.
- b) Stempelgeleider (nr.69) uit het schaarhuis trekken.
- c) Stempel (nr.65) uit de drijfstang (nr.14) draaien.
- d) Stempel (nr.65) alleen aan de snijkant slijpen (goed koelen).
- e) Minimale lengte van de stempel: 68 mm !
- f) Stempel ontbramen.
- g) De stempel (nr.65) in drijfstang (nr.64) vastdraaien, dit vergemakkelijkt het monteren van de stempelgeleider (nr.69). Daarna moet de stempel 1-2 omwentelingen uitgedraaid worden.
- h) Stempelgeleider (nr.69) d.m.v. wormbout (nr.72) centreren en vastdraaien.
- i) De excentrische as (nr.55) met een schroevendraaier 360° draaien. Controleren of de stempel 0,5 - 1,5 mm in de matrijs zakt. Zo niet, dan moet na het verwijderen van de stempelgeleider (nr.69) de stempel iets meer in- resp. uitgedraaid worden.
- k) Wormbout (nr.72) vastdraaien en na enige tijd controleren.

9.Demontage matrijs

- a) Afdekring (nr.73) verwijderen.
- b) Cilinderstift (nr.71) doortikken.
- c) Matrijs (nr.70) van draagstift (nr.67) verwijderen en door een nieuwe matrijs vervangen.
- d) Cilinderstift (nr.71) en afdekring (73) dienen tevens vervangen te worden.