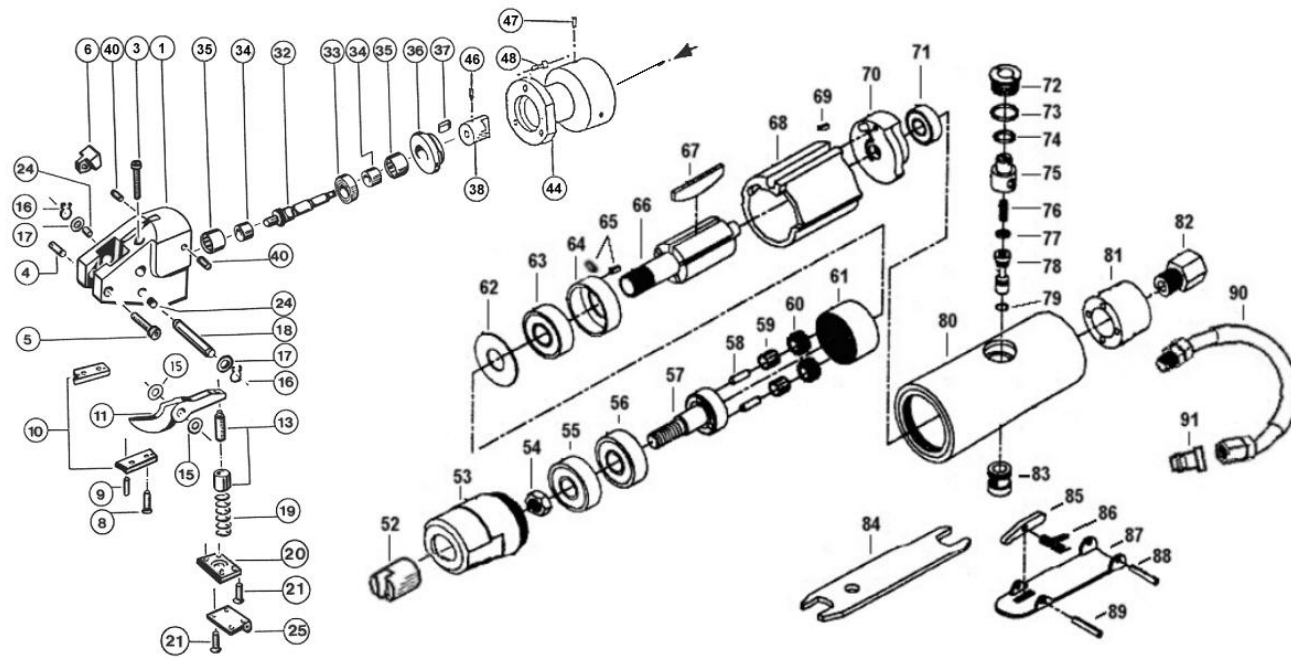


**Explosionszeichnung DRÄCO Druckluftblechscheren
19/3514-2, 19/3514-7R, 19/3515, 19/3520**



**Ersatzteilliste DRÄCO Druckluftblechscheren
19/3514-2 & 19/3514-7R, 19/3515, 19/3520**

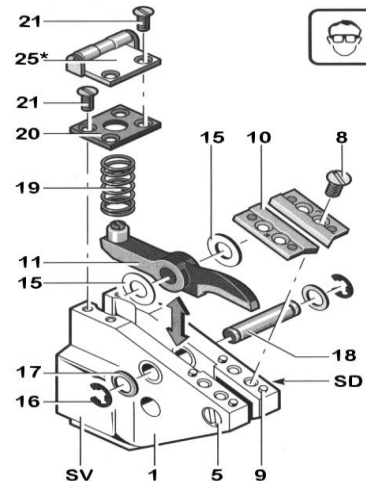
Die hier verwendeten Positionsnummern beziehen sich nur auf die nebenstehende Explosionszeichnung.

Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	Anzahl pro Schere	Pos. Nr.	Bestell Nr.	Bezeichnung	Anzahl pro Schere
1	37547	Scherengehäuse, Serie A	1	44	10071	Zwischenstück	1
4	81120	Gewindestift	1	46	81280	Gewindestift m. ISK	1
5	81176	Zylinderschraube	1	47	81278	Gewindestift m. ISK	3
6	37059	Spanführung breit	1	48	81263	Zylinderschr. m. ISK	3
8	81286	Senkschraube	4	52	10072	Kupplung	1
9	81248	Passstift	4	53	19053	Kopfgehäuse	1
				54	19054	Mutter	1
				55	19055	Kugellager	1
11-14	035141	Hochfestes Messer 19/3514-2	1	56	19056	Kugellager	1
10	35146	Satz Backen	1	57	19057	Planetengetriebehalter	1
				58	19058	Zylinderstift	3
11-14	371401	Hochfestes Messer 19/3514-7R	1	59	19059	Nadellager	3
10	37222	Satz Backen	1	60	19060	Zahnrad	3
				61	19061	Planetengetriebe Gehäuse	1
11-14	03515	Hochfestes Messer 19/3515	1	62	19062	Scheibe	1
10	35146	Satz Backen	1	63	19063	Kugellager	1
				64	19064	Vorderer Rotordeckel	1
11-14	03520	Hochfestes Messer 19/3520	1	65	19065	Zylinderstift	3
10	35020	Satz Backen	1	66	19066	Rotor	1
				67	19067	Rotorblatt	5
				68	19068	Zylinder	1
				69	19065	Zylinderstift	3
13	35067	Stößel + Rundmutter	1	70	19070	Hinterer Rotordeckel	1
14	12100	Rundmutter	1	71	19071	Kugellager	1
15	12400	Distanzscheiben-Set	1	72	19072	Ventildeckel	1
16	35054	Sicherungssplint	2	73	19073	O-Ring	1
17	81072	Scheibe	2	74	19074	O-Ring	1
16-18	BG35145	Messerbolzen	1	75	19075	Regler	1
15-18	BG35055	Messersicherungsset	1	76	19076	Ventilfeder	1
19	12200	Feder	1	77	19077	O-Ring	1
20	12300	Federplatte	1	78	19078	Ventilstößel	1
21	81271	Senkschraube	4	79	19079	O-Ring	1
24	35542	Messerbolzenbuchse hart	2	80	19080	Gehäuse	1
29	10005	Innenring	1	81	19081	Adapter	1
32	35556	Excenterwelle 19/3514-2/3514-7R/3520	1	82	19082	Luftanschluß	1
32	35557	Excenterwelle nur 19/3515 !	1	83	19083	Ventilbuchse	1
33	35285	Laufrollenlager	1	84	19084	Gabelschlüssel	1
34	10005	Innenring	1	85	19085	Sicherungshebel	1
35	10300	Nadellager	1	86	19086	Feder	1
36	10450	Deckel	1	87	19087	Betriebshebel	1
37	10006	Keil	1	88	19088	Vorspannstift	1
38	10070	Kunststoffkupplung	1	89	19089	Niete	1
40	81239	Gewindestift	2	90	19090	Zu- u. Abluftschlauch	1
				91	19091	Stecknippel	1


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 "Geradehalten" erleichtert.

Messer und Backen unterliegen keiner Garantie.

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

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: