



Bedienungsanleitung für das elektrische & Akku Schraubsystem S.F.A.G



1) Maschinen Zusammenbau



2) Werkzeugwechsel

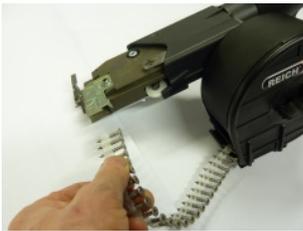




3) Schrauben Magazinierung



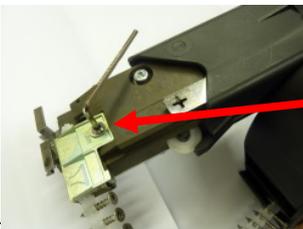
1. Rolle einfügen und Decke Schließen.



2. Schraubenband in Führung von Hand einführen bis auf Schraubenposition.



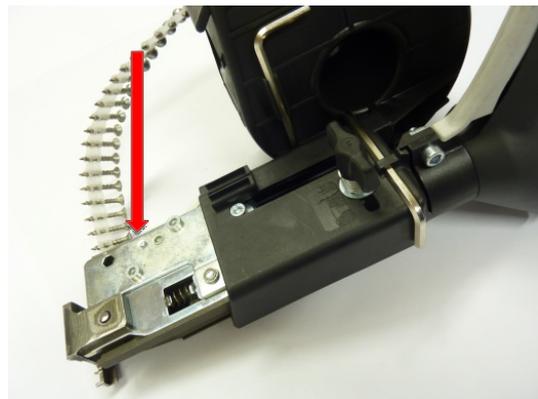
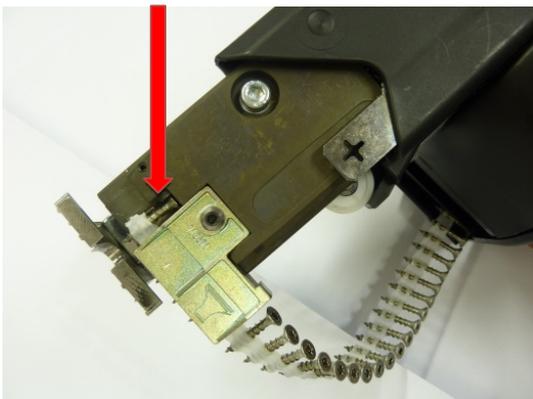
3. Probe Schraubungen durchführen. Im Fall dass das Führungsblech die Schraubengurte bremst, die M5 Schraube ein bisschen lockern.



4. Beim Schraubenwechsel die M5 Schraube beim Führungsblech öffnen und das Schraubenband heraus ziehen.

4) Wartung Lademechanismus

Den Lademechanismus des Schraubers immer vor und nach dem Gebrauch mit Rostlöster einsprühen und mit Luftdruck reinigen.





Bedienungsanleitung für das Akku Schraubsystem SFAG



Zusätzliche Einstellungen beim AKKU-Schrauber **NEUHEIT 2016



Schraubenmagazin – Adapter – Akku Schrauber



Geschwindigkeit auf 2.Gang einstellen.



Rotes Rad auf 11 (max.) einstellen bei Anwendung auf Holz.



Rechtsdrehung=mit Pfeilrichtung zum Schraubfuß.



Linksdrehung=mit Pfeilrichtung zum Hinterteil



Aufsetzbarer Werkzeugdorn mit Einsatz BT.



Aufsetzbarer Bohrkopf mit Rapidanschluss.



Aufsetzbare Aufnahme für verschiedene Schraubeinsätze mit Rapidanschluss.



Deaktivieren der Rapidverschlussblockierung.

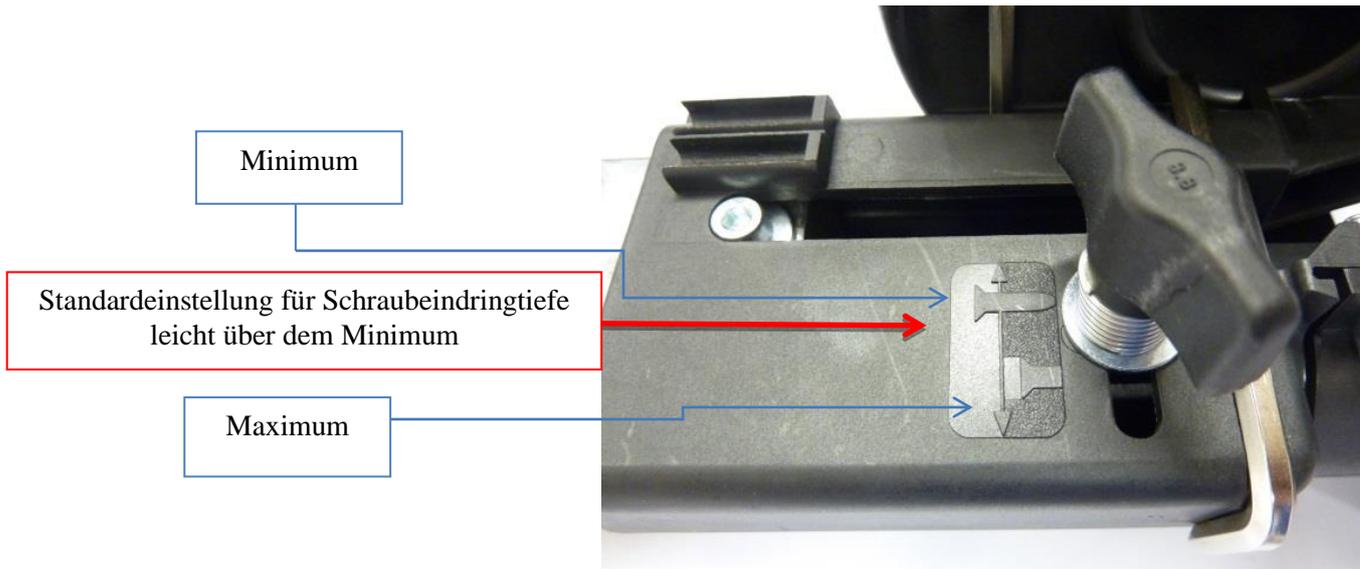


Untergründe auf denen ein Doppelstehfalzeindeckung mit dem Befestigungssystemsystem S.F.A.G 2011 und den Haften LSHU e LFHU 2012 realisiert wurden. Die Geschwindigkeit muss laut Untergrund eingestellt werden.

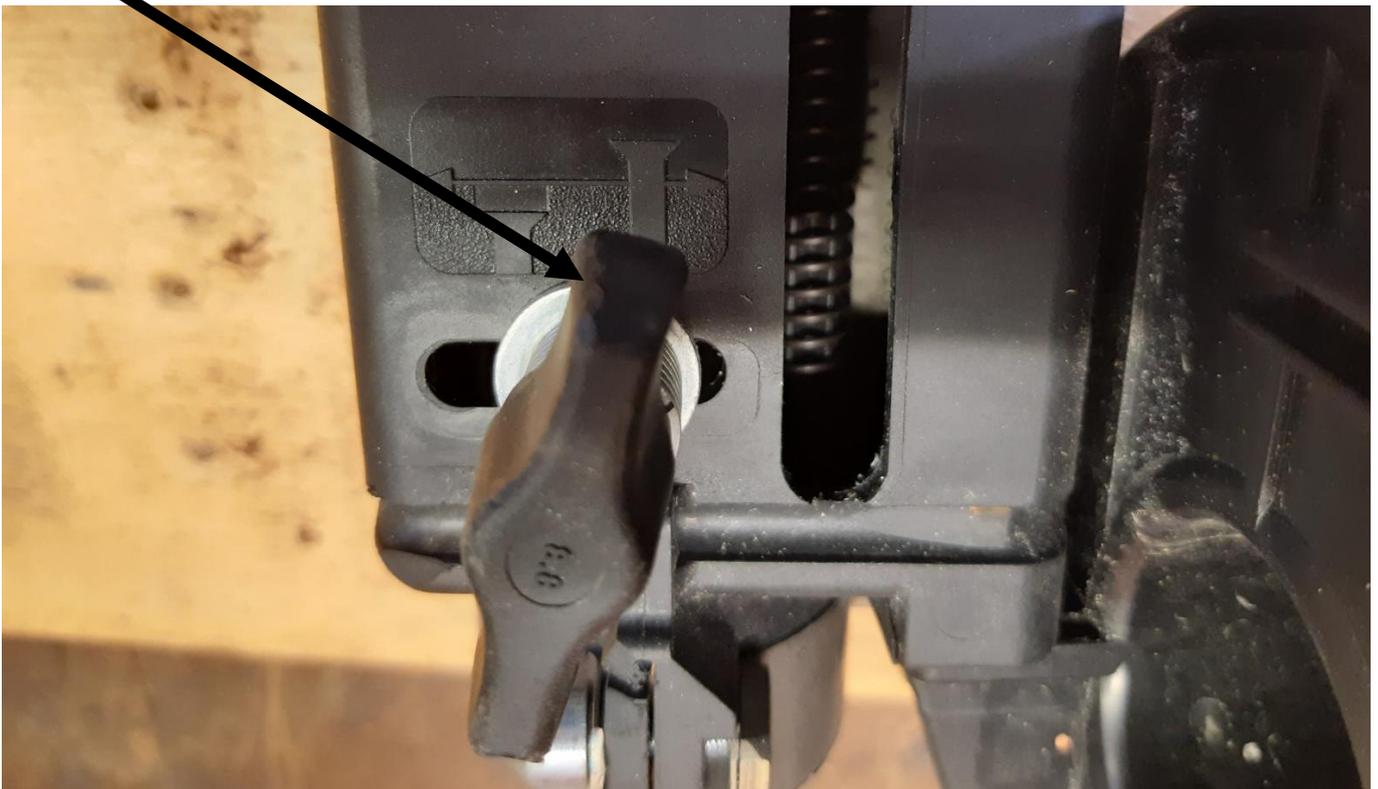
Untergrund	Akkubetriebene Schraubmaschine 2000Um/min (Regulierbar)	Mit Kabel, elektrische Schraubmaschine 2800 Um/min (Nicht regulierbar)	Geeignete und geprüfte Schraubenart (gegurtet oder lose)
1) <u>Rauhschalung</u> min.24mm	✓	✓	Spax 4*25 A2 oder Verz.
2) OSB-Platte min.24mm	✓	✓	Spax 4*25 A2 oder Verz.
3) Mehrschichtplatte <u>Finnforest</u>	✓	✓	Spax 4*25 A2 oder Verz.
4) <u>Panello Eurodeck Marino</u> (nicht brennbar)	✓		Spax 4*25 A2 oder Verz.
5) ISODECK 5G Sandwich Paneel	✓		JF3 4.8*25 A2
6) ISOTECK Sandwich Paneel	✓		JF3 4.8*25 A2
7) DURIPANEL B1 (nicht brennbar)	✓		Spax 4*25 A2 oder Verz.
8) <u>Fermacell</u> (nicht brennbar) Auf Holz	✓		Spax 4*50 A2 oder Verz.
9) HIPERTEC Roof (nicht brennbar)	✓		JF3 4.8*25 A2
10) COMBI ROOF SA (nicht brennbar) auf Stahl 1,2 MM	✓		JF3 4.8*25 A2
11) <u>Aquafire</u> 2x12,5 mm Rei30 <u>classe A1 EN1364-1</u> auf Holz (nicht brennbar) für FV	✓	✓	Spax 4*50 A2 oder Verz.
12) Faserzementplatte 2x12,5mm EN1364-1 Auf Trapezblech (nicht brennbar) für FV	✓		TKE 4.8*50 A4
13) Befestigung auf Alu. Profile mit Stärke 2 MM	✓		JF3 4.8*25 A2



S.F.A.G. : Das ist die wichtigste Einstellung des Schraubensystems



Richtige Einstellung der Eindringtiefe für Holzschalung mit 2800 Umdr.
Bitte die Checkliste und den Montageablauf durchlesen

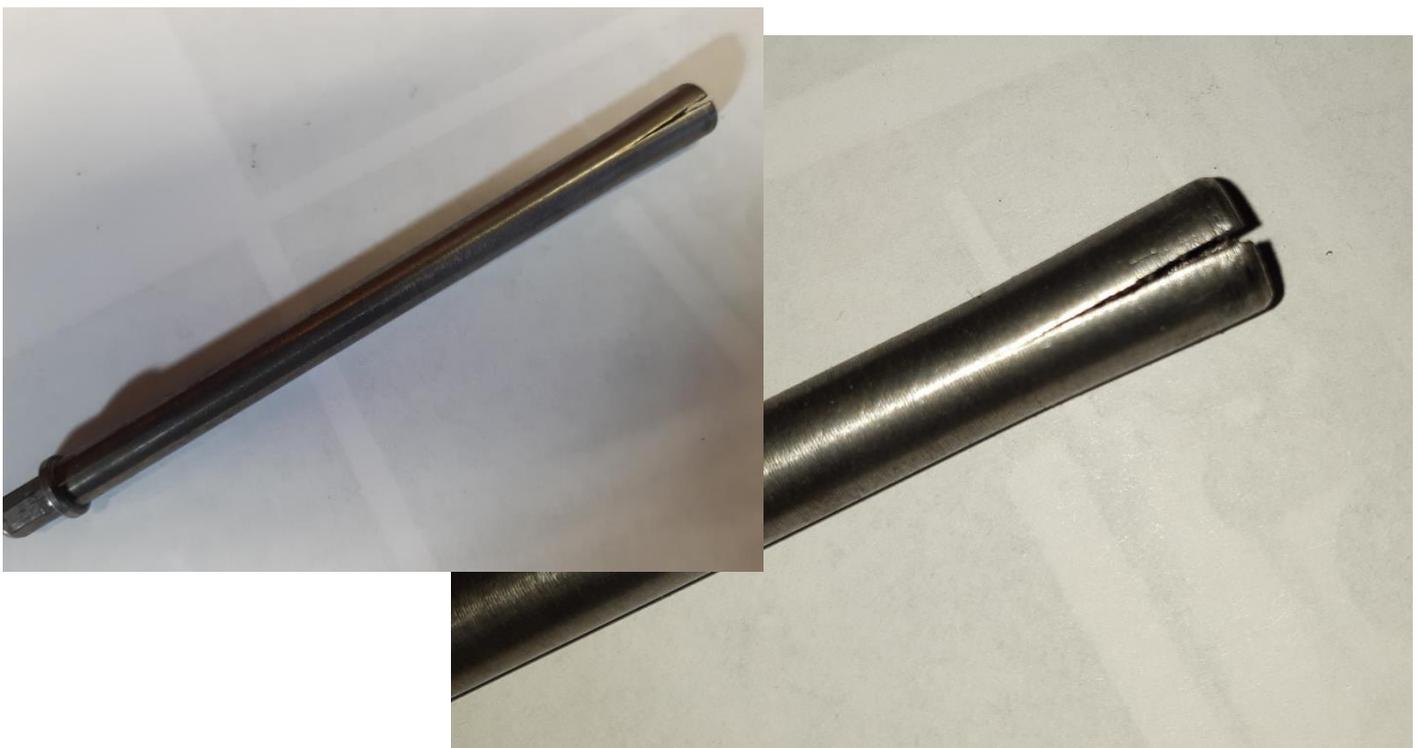




Falsche Einstellung der Eindringtiefe auf Maximal und dessen Folgen !!!



Wird die Eindringtiefe der Schraube auf maximal eingestellt so wird das Gewinde im Holz überdreht, bzw. wird vom Untergrund ausgerissen und die Auszugskraft kann nicht mehr gewährleistet werden. Außerdem verschleißt oder wird der Werkzeugdorn M5 beschädigt, bekommt Risse und zusätzlich wird das Getriebe beschädigt (siehe Foto unten).



Systematische Einführung – Checkliste

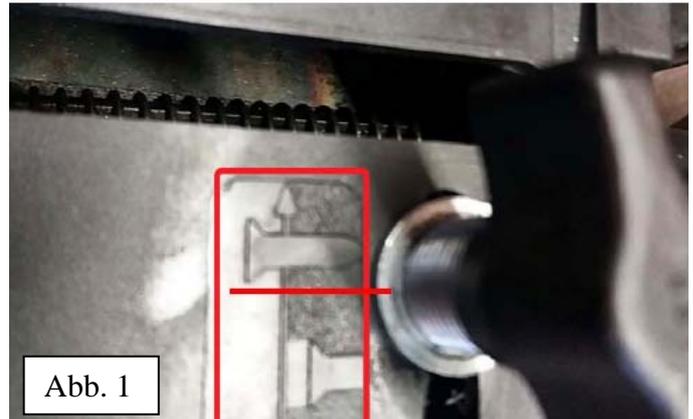
05.11.20

- 1) Schrauben im Magazin Einlagen
- 2) Im Fall dass die Schraubengurte das Maß von 4.7 MM überschreitet und somit den Vorschub verhindert, muss die Schraube Abb. 2 etwas gelockert werden!!

3) Schraubenwechsel: Schraube Abb.2 öffnen und Schraubengurte herausziehen

4) Siehe Grobeinstellung der Eindringtiefe auf Abbildung 1

5) Probeschraubung auf Holzbrett ohne Haft (Eindringtiefe = Schraubkopf bündig Oberkante Brett)



6) Probeschraubung mit Haft
Einstellung genauer anpassen um den Verschleiß niedrig zu halten
Eindringtiefe = Schraubkopf bündig Prägungen

7) a) Achtung! Wir empfehlen bei Beginn mit der Verschraubung und manchmal während der Montage mit einem Handschraubenzieher zu testen ob die Schrauben im Untergrund nicht überdreht sind!? Wenn ja, ist die Einstellung zu tief und muss angepasst werden. Hauptsächlich bei OSB Platten muss sensibel eingestellt werden (Auszugswert bei OSB 40% niedriger!)

b) Überstehende Schrauben vorsichtig nachziehen

c) **Achtung! Klinkt die Kupplung nicht rechtzeitig aus und die Schrauben werden überdreht, ist die Einstellung Abb. 1 zu tief oder der Mechanismus muss ausgetauscht werden!**

8) Bei unterschiedlichen Umdrehungen der Schrauber, Akku oder Elektr. ist die Eindringtiefe unterschiedlich und muss angepasst werden.

2000 Umdrehungen – Einstellung etwas tiefer (Akku)

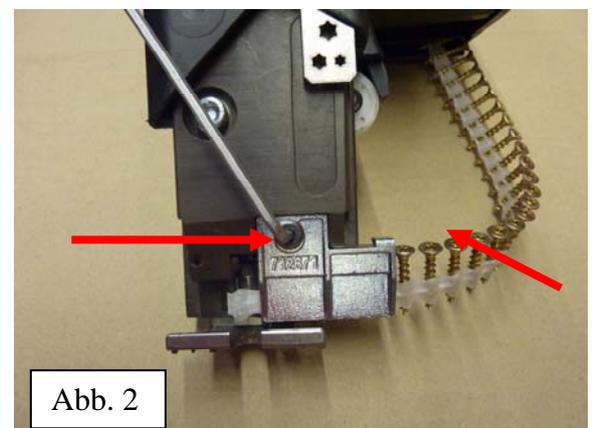
2800 Umdrehungen – Einstellung etwas weniger tief (Elektr.)

9) Schraubmaschine beim Schraubvorgang immer durchlaufen lassen

10a) Schraubmaschine beim Schraubvorgang vertikal halten

10b) zuerst die mittlere Schraube eindrehen

10c) ca 15-20 kg Druck auf den Schrauber während und bis Ende des Schraubvorganges geben

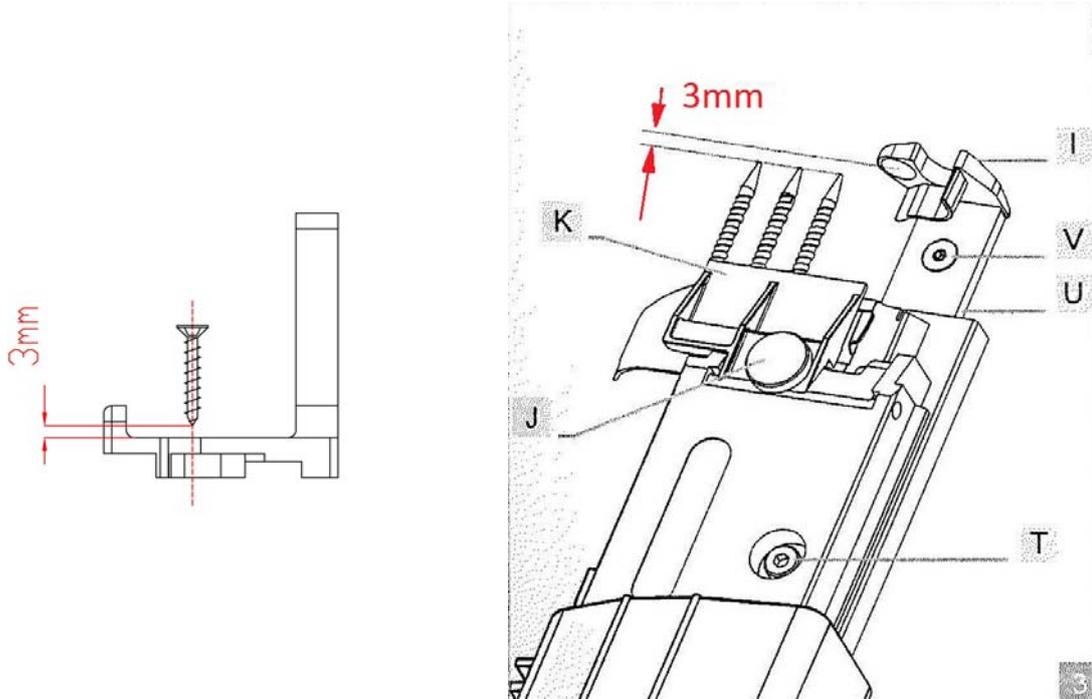


11) Kleine Schere zum Abschneiden der Gurte beim fehlerhaften Vorschub der Schraube



Einstellen der Schraubenlänge von 25 bis max. 50 mm

Nach lösen der Zylinderschraube (T) wird durch Verschieben der Schraubenlängen Einstellung (U) und der Schraubenführungsfuß (I) so eingestellt, dass zwischen Fuß-Oberseite und den Schraubenspitzen ca. 3mm Abstand vorhanden ist. Zylinderschraube (T) wieder anziehen (siehe untenstehende Skizze).



Montageablauf von Doppelstehfalzsystem mit dem Befestigungssystem S.F.A.G 2011 mit LSHU + LFHU-2012.

- 1) Eindringtiefe der Schrauben bei der Stellschraube Abb. 2 einstellen.
Der Schrauber S.F.A.G. wird mit einer Standard Einstellung geliefert siehe Abb. 2



Abb. 1

Fehlerhafte Verschraubung.

Zu wenig eingedrehte Schrauben können die Blechbahn beschädigen. Zu tief eingedrehte Schrauben siehe Info.4 Abb. 5

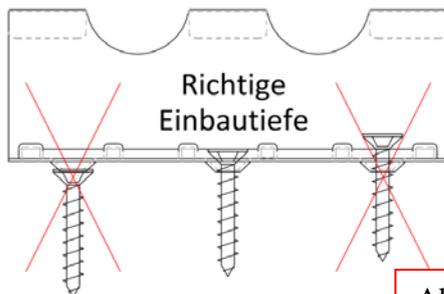


Abb. 3

- 2) **Montage auf Strukturmatte**
Bei richtiger Anwendung wird der Haftfuß in die Strukturmatte versenkt und berührt die Blechbahnen auf der Unterseite nicht.

Die Blechbahnen dürfen nicht auf den Untergrund mit der Haftmontage vorgespannt werden um wellen und Spannungen in den Blechbahnen zu vermeiden!!

- 3) **Optimale Versenktiefe**
Mit der Stellschraube (Einstellung Kupplung siehe Abb. 2) kann der optimale Druck (Eindringtiefe) eingestellt werden. Die Einstellung muss auf die Holzschalung bzw. OSB/3-OSB/4 Platten abgestimmt werden.

Achtung! Den Druck so einstellen (siehe Abb. 2 Stellschraube) dass der Schraubkopf nach dem Eindrehen die gleiche Höhe wie die Prägungen im Haftfuß aufweist und somit besteht keine Gefahr, dass das Gewinde im Holz überdreht wird und somit auch nicht an Auszugswert verliert.

Den Motor nicht bei jedem Schraubvorgang anhalten, sondern durchlaufen lassen!
Den Druck von 20 Kg auf den Schraubautomat so lange beibehalten bis der Schraubvorgang beendet ist.

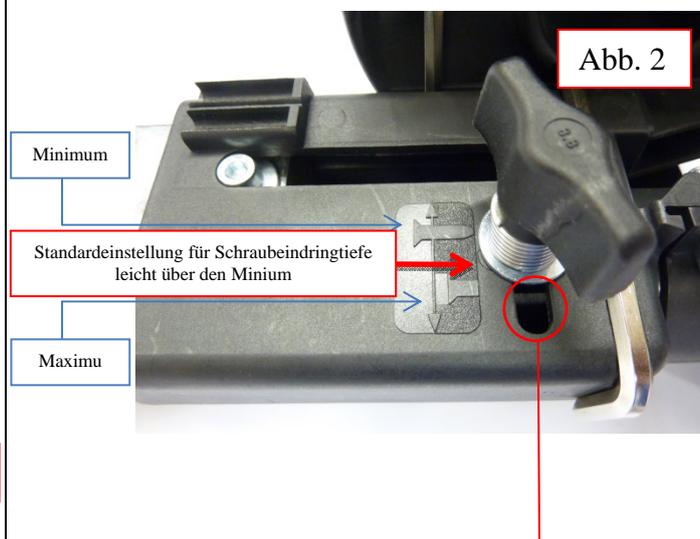


Abb. 2



Abb. 4



4) Achtung – Tiefeneinstellung siehe Abb. 2:

Wird die Eindringtiefe der Schraube auf maximal eingestellt so wird das Gewinden im Holz überdreht, bzw. wird vom Untergrund ausgerissen und die Auszugskraft kann nicht mehr gewährleistet werden. Außerdem verschleifen oder werden die Werkzeugdorn M5 beschädigt, bekommen Risse siehe Foto und das Getriebe beschädigt.



Abb. 5



5) Haft positionieren.



6) Mit dem Zeigefinger die mittlere Haftzunge schließen.



7) Senkrechtes Aufsetzen des Schraubers auf den Haftfuss



8) Den Schrauberrführungsfuss auf den Haftfuss zentrieren.

9) Haft gegen den Falz drücken und als erstes die mittlere Schraube mit ca. 20 Kg Druck eindrehen.
3 Schrauben / Haft eindrehen.

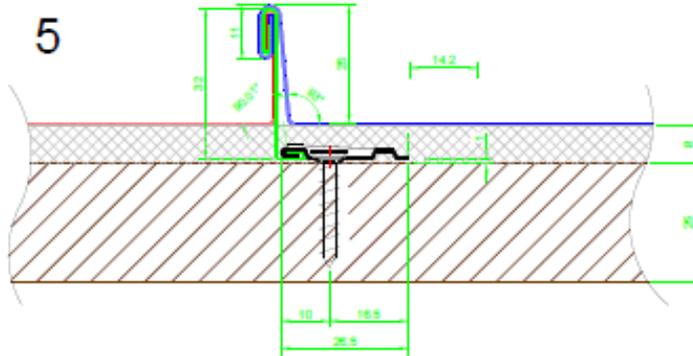
10) Bei einer korrekten Verschraubung dürfen die Schraubenköpfe nicht höher als die Prägungen sein und der Haft muss satt auf dem Unterfalz anliegen.
Die Maschine rastet automatisch nach den Schraubvorgang aus (wenn die Tiefeneinstellungen Abb. 2 stimmt!) und der Schraubvorgang ist somit beendet. Die Maschine ladet automatisch nach, wenn die Schraubenrolle im Magazin richtig eingelegt wird, bzw. nicht klemmt.



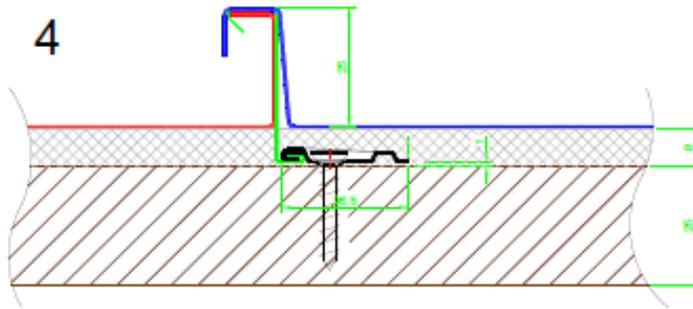


Montageablauf von Doppelstehfalzsystem mit dem Befestigungssystem
S.F.A.G.2011 und LSHU-2012

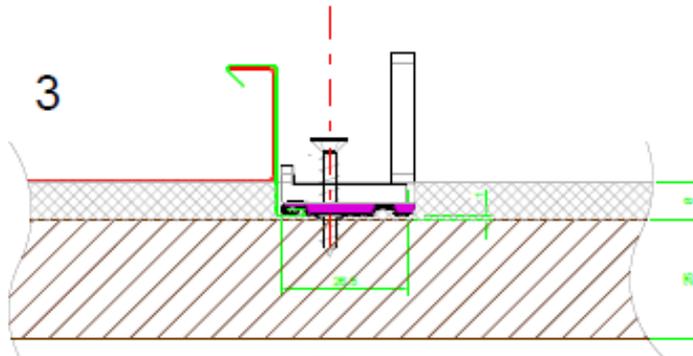
Schritt 5



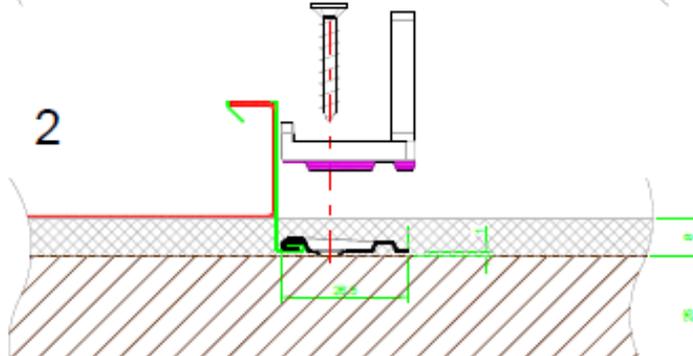
Schritt 4



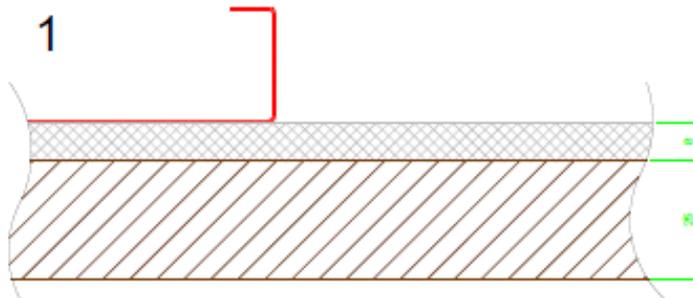
Schritt 3



Schritt 2



Schritt 1



Kunde / Cliente	Schatzer Alois GmbH-Srl
Beschreibung Artikel / Descrizione Articolo	I-39042 Brixen/Bressanone (BZ) Via Julius Durst-Str. 20 Tel. +39 0472-835612 Fax. +39 0472-838242 Mobil/Cell. +39 348-3603336 www.schatzer-dach.it - info@schatzer-dach.it
Besteller / Cliente	
Datum / Data	17.04.2020
Maßstab / Scale	1:1
Zeichner / Disegnatore	Hilmi Funfajter

