



Bedienungsanleitung DC SUPER FLEX

Diese Ausrüstung nicht in Betrieb nehmen, ehe Sie diese Bedienungsanleitung genau durchgelesen haben.



Inhaltsverzeichnis

Bedienungsanleitung, DC SUPER FLEX	1
Inhaltsverzeichnis	2
1.0 Hersteller	3
2.0 Modeltyp	4
3.0 Spezifikationen	4
4.0 Sicherheitsanforderungen	4
5.0 Quickguide	5
5.1 Checkliste	7
6.0 DC SUPER FLEX	8
7.0 Gebrauchsanweisung	10
7.1 Ständer der Schneideinheit	15
7.1.1 Wasserabscheider und Schmieröle	16
7.1.2 Kamerareinigertank	17
7.2 Fräser	18
7.2.1 Installation des Zentrierwerkzeugsätze mit Bürsten	19
7.2.2 Installation des Zentrierwerkzeugsätze mit Rädern	20
7.3 Grinder	22
7.3.1 Austausch des Grinders	22
7.4 Control Unit	23
8.0 Service und Wartung	26
8.1 Grinder	26
8.2 Unter der Abdeckung reinigen	26
8.3 Hinter dem Arm/Kippgelenk reinigen	27
8.4 Vorschub/Rückzug reinigen	27
8.5 Die Rotationsfunktion reinigen	28
8.6 Wartung der Steuergerät	28
8.7 Trommelwelle	29
8.8 Wasserfilter	29
8.9 Grabber	30
Serviceübersicht	30
9.0 Schneidwerkzeuge	32
9.1 Werkzeuge zum Schneiden in PVC & Liner	32
9.2 Werkzeuge zum Schneiden in Beton	33
9.3 Werkzeuge zum Schneiden in Stahl	34
9.4 Anbauanleitung für Schneidwerkzeuge	35
10.0 Kurzanleitung FPV-Brille	41
11.0 EU Declaration of Conformity	42

1.0 Hersteller

Dancutter A/S

Livøvej 1

DK-8800 Viborg

Tel.: +45 9651 2150

info@dancutter.dk

USt-IdNr.: DK26672678

Support

Bitte schreiben Sie an support@dancutter.dk, falls Sie Probleme mit dem Fräser oder technische Fragen haben.

Bestellungen

Bitte schreiben Sie an order@dancutter.dk, falls Sie Ersatzteile oder Fräsköpfe benötigen.

2.0 Modelltyp

Identifikation:

Systemtyp: Mobile Schneideinheit
Modell: DC SUPER FLEX 25 ODER 50 METER

3.0 Spezifikationen

 AUSSENDURCHMESSER: 50 MM	 GRINDER: 15000 RPM	 LUFTDRUCK: 10 BAR - 145 PSI
 GEWICHT: 25 M: 58 KG 50 M: 71 KG	 LUFTVERSORGUNG: 650 L/MIN	 ENERGIEVERSORGUNG: 110 / 240 VAC - LN 
 L: 1000 MM - B: 550 MM - H: 1030 MM	 VERSORGUNGSSCHLAUCH: 25 M OR 50 M	 EDELSTAHLLEGIERUNG UND ALUMINIUM

4.0 Sicherheitsanforderungen

- Starten Sie die pneumatische Fräse nur, wenn sich die Schneideinheit im Rohrsystem befindet.
- Entfernen Sie den Luftanschluss, wenn die Schneideinheit in den Ständer zurückgezogen wird.
- Entfernen Sie den Luftanschluss vor dem Nachfüllen von Spülflüssigkeit.
- Schrauben, Adapter, Schneidwerkzeuge usw. müssen wöchentlich auf Verschleiß und Beschädigungen überprüft und nötigenfalls ersetzt oder festgezogen werden.
- Schalten Sie einen Kühltrockner zwischen Kompressor und Schneidsystem.
- Wenn der Ständer der Schneideinheit seitlich niedergelegt wird, **MUSS** das Schmierölgas abmontiert werden. (7.1.1)

5.0 Quickguide

**Die Luftbedarf muss
frei von Wasser sein,
bitte einen Kühltrockner
verwenden!**

**Max feuchtegehalt pro. M³
Versorgungsluft: 20g/m³.**

**Das Gerät muss immer
geerdet werden.** 

Wir gratulieren Ihnen zu Ihrer neuen DC SUPER FLEX!

Bitte nehmen Sie sich einige Minuten, um sich über Bedienung und Wartung Ihrer Schneideeinheit zu informieren, damit Sie möglichst viel Freude an Ihrer Schneideeinheit haben.

Die Luftbedarf muss frei von Wasser sein, bitte einen Kühltrockner verwenden!
Max feuchtegehalt pro. m3 Versorgungsluft: 20g/m3.

 LUFTBEDARF
650 L/MIN (22 CFM)

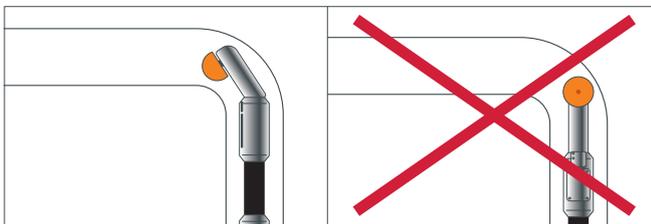
 LUFTDRUCK
10 BAR - 145 PSI

 POWER SUPPLY
110/240 VAC - LN 

Weitere Informationen können Sie aus dem beigegefügten Handbuch entnehmen.

Durchfahren von 90°-Kurven

- Drehen Sie die Schneideeinheit in die gleiche Richtung wie die Kurve.
- Heben Sie den Schneidearm an.
- Schieben Sie die Schneideeinheit um die Kurve.
- Senken Sie den Schneidearm wieder ab.
- Falls mehrere Kurven durchfahren werden müssen: Machen Sie Notizen und befestigen Sie Klebeband am Schlauch, damit Sie wissen, welche Schlauchseite oben sein muss.



Wie benötigt

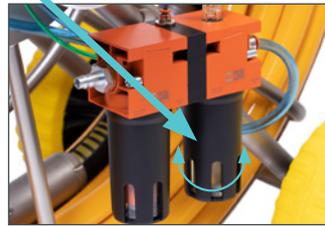
- Die Trommelwelle mit Fett im Schmiernippel schmieren
- Kontrollieren Sie den Luftfilter (Artikelnummer P57106) Im Wasser muss der Abscheider sauber gehalten und nach Bedarf gewechselt werden..

Vor der Anwendung

- Kontrollieren Sie, dass die Schmiervorrichtung Öl enthält.
- Biegen Sie **NIEMALS** die Schneideeinheit außerhalb des Rohres.
- Die Person, die Schneideeinheit bedient, ist verantwortlich, dass die Schneideeinheit sicher in das Rohr gelangt und sicher wieder aus dem Rohr entnommen wird.
- Der Vorschub muss während des Transports – sowohl innerhalb als auch außerhalb des Rohres – stets eingefahren sein.
- Der Tank für die Reinigung der Kamera darf ausschließlich Luft oder alkoholhaltiger Scheibenwaschflüssig- enthalten.

Der Vorschub muss während des Transports – sowohl innerhalb als auch außerhalb des Rohres – stets eingefahren sein.

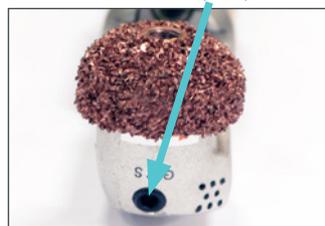
Kontrollieren Sie den Ölstand



Nach der Verwendung

- Reinigen Sie die Schneideeinheit von außen mit Wasserschlauch (kein Hochdruckreiniger) oder Druckluft.
- Fahren Sie den Vorschub ganz aus und reinigen Sie das blanke Stück und die beiden Spuren mit Druckluft und mit Papier und Tuch abwischen (reinigen Sie evtl. mit einem kleinen Schraubenzieher in den Spuren).
- Heben Sie den Arm ganz hoch und reinigen Sie den Hohlraum hinter dem Kippgelenk mit Druckluft. Ölen Sie danach Kolben und senken Sie den Arm wieder ab.
- Schrauben Sie die Schraube am Ende des Pneumatik Motors (GRS) Heraus, füllen Sie das Schraubloch mit Fett und schrauben Sie die Schraube wieder ein.

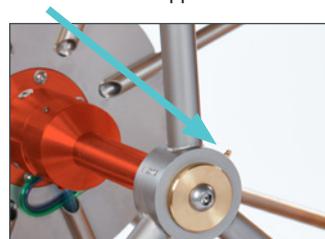
Schraubloch für Fett (GRS)



Schmieren die Kolben



Fett im Schmiernippel



Den Luftfilter



5.1 Checkliste

LUFT

- 1 Schließen Sie die Luft an die Luftbehandlungsanlage an (10 bar und 650 l/min).
- 2 In Verbindung mit dem Kompressor muss ein Kühltrockner verwendet werden.
- 3 Maximaler Feuchtigkeitsgehalt pro m³ Versorgungsluft: 20 g/m³.



ÖL

- 1 Füllen Sie Pneumatiköl auf.
- 2 Kontrollieren Sie, dass das Öl sauber ist und eine klare Farbe hat. Tauschen Sie das Öl aus, falls es weiß ist.
- 3 Falls die Anlage während des Transports auf der Seite liegen soll, muss das Ölglas abgeschraubt werden, damit kein Öl in den Reinigungstank gelangt.
- 4 Die Einstellschraube kann eingestellt werden, wenn die pneumatische Fräse eingeschaltet ist. Alle 8 - 10 Sekunden sollte ein Öltropfen abgegeben werden.
- 5 Wenn die Fräser eingeschaltet ist, muss man sehen können, dass sich im 10-mm-Schlauch ein Ölfilm bewegt.



REINIGUNG DER KAMERA

- 1 Reinigen Sie die Kamera – entweder mit reiner Luft oder mit alkoholhaltiger Scheibenwaschflüssigkeit. Es ist wichtig, dass die verwendete Flüssigkeit von der Kameralinse verdampfen kann.
- 2 Beim Befüllen des Tanks muss die Anlage/der Tank drucklos sein.



ARM ANHEBEN/ABSENKEN

- 1 Man kann die Geschwindigkeit des Armes Einstellen, indem man am Nadelventil dreht. Die Einstellung beeinflusst ausschließlich die Anhebe Bewegung. Der Arm senkt sich mit eigener Kraft ab. Der Arm muss so eingestellt werden, dass er ein wenig langsamer angehoben als abgesenkt wird.



VORSCHUB/RÜCKZUG

- 1 Verwenden Sie Vorschub und Rückzug Ausschließlich in Verbindung mit dem Fräsen.
- 2 Der Vorschub muss während des Transports sowohl innerhalb als auch außerhalb des Rohres - **STETS** eingefahren sein.



SCHNEIDEEINHEIT

- 1 Biegen Sie die Schneideeinheit außerhalb des Rohres nicht um mehr als 80°.



 DURCHMESSER	75 - 150 MM	 VORWÄRTS- UND RÜCKWÄRTSFAHREN	60 MM - 2,4"
 REICHWEITE	25 ODER 50 M SCHLAUCH	 ROTATION	360° KONTINUIERLICH
 WINKEL	45° - 90°	 SCHLEIFT, FRÄST UND SCHNEIDET	PVC, ZEMENT, BETON, IRON, GUSSEISEN, STAHL

6.0 DC SUPER FLEX

Dancutters extrem flexibler Fräser

DC SUPER FLEX ist Dancutters extrem flexibler Fräser. Er kann in 100-mm-Rohren mehrere 90°-Biegungen passieren und arbeitet mühelos in sowohl geraden als auch gebogenen Rohren.

Mit dem DC SUPER FLEX lassen sich Hausanschlüsse leicht wieder öffnen und harte Ablagerungen wie Beton problemlos aus Rohren entfernen. DC SUPER FLEX ist die leistungsstarke Lösung, wenn Sie in Rohren mit einem Durchmesser zwischen

75 und 150 mm schneiden, fräsen oder schleifen möchten – gleichgültig, ob das Rohr aus PVC, Zement, Beton, Gusseisen oder Stahl besteht.

Die Fräser werden komplett in Dänemark hergestellt. Dancutter ist stets bestrebt, Systeme zu entwickeln, die den Bedürfnissen unserer Kunden haargenau entsprechen. Bitte zögern Sie nicht uns zu kontaktieren, falls Sie besondere Anforderungen haben und deshalb eine maßgeschneiderte Lösung benötigen.



Contact Information

Dancutter A/S

Livøvej 1
DK-8800 Viborg

Tel: +45 9651 2150
info@dancutter.dk
dancutter.com

Support

Bitte schreiben Sie an support@dancutter.dk, falls Sie Probleme mit dem Fräser oder technische Fragen haben.

Bestellungen

Bitte schreiben Sie an order@dancutter.dk, falls Sie Ersatzteile oder Fräsköpfe benötigen.

Highlights

- In 45°- und 90°-Biegungen extrem flexibel
- Dreht sich kontinuierlich um die eigene Achse (360°)
- Hochwertige Edelstahllegierung
- Farbdisplay (12")
- Schneidet, schleift und fräst sämtliche Materialien
- Benutzerfreundlich
- Präzise Kontrolle
- Werkzeugkasten und Zentrierwerkzeug mit Bürsten werden mitgeliefert
- Komplett in Dänemark hergestellt

Technical data

- Rohrdurchmesser: 75 - 150 mm.
- Für die Bedienung des DC SUPER FLEX wird nur eine Person benötigt.
- Der DC SUPER FLEX wird mit einem 25 oder 50 m langen Schlauch geliefert.
- Das Steuerpult ist mit Ein- und Ausgängen für den Anschluss von Video, eines Computers, einer externen Kamera oder einer FPV-Brille (Sonderzubehör) ausgestattet.
- Farbdisplay (12")
- Sprühdüse zum Reinigen der Kamera
- Ausbildung und Service

Standard- und Zusatzzubehör für DC SUPER FLEX

Wir bieten eine vielseitige Auswahl an Zubehör und Ersatzteilen für Ihre Dancutter-Lösungen.

Verschaffen Sie sich einen Überblick über www.dancutter.com



Spezifikationen

 LUFTVERSORGUNG	650 L/MIN	 ENERGIE-VERSORGUNG	110 / 240 VAC - LN 
 Grinder	15000 RPM	 GEWICHT	25 M: 58 KG 50 M: 71 KG
 LUFTBEDARF	10 BAR, 145 PSI	 ROLLRAHMEN AUS EDELSTAHL	L: 1000 MM - B: 500 MM - H: 1030 MM

Dancutter A/S behält sich das Recht vor, die technische Beschreibung aufgrund einer Weiterentwicklung des Produktes fristlos zu ändern.

© Copyright 2021 Dancutter A/S. Dancutter A/S is a Halma Company.

Dancutter A/S, Livøvej 1 A, DK-8800 Viborg, +45 9651 2150, info@dancutter.dk, dancutter.com.

7.0 Gebrauchsanweisung

Place the hose reel where the work is to be done. Connect the accompanying supply cable to 110/230 VAC and to the control unit's outlet. Similarly, connect the orange signal cable on the hose reel to the control unit.



Stellen Sie sicher, dass beide Tankkugelhähne geschlossen sind.

ABGESCHLOSSEN



Now, connect compressed air from the compressor to the hose reel's combination water separator/oil lubrication unit. (7.1.1: "3").

We advise having a refrigerated dryer mounted on the compressor at all times to minimise moisture content so it never exceeds 20 g/m³.

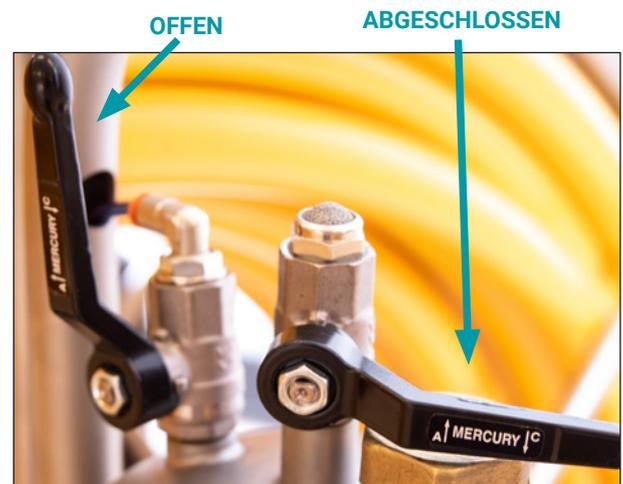


Führen Sie nun den Fräser in die Rohrleitung ein, wo er arbeiten soll.

Probieren Sie den Fräser aus, bevor Sie ihn in das Rohr einführen!



Öffnen Sie nun die Kugelhähne, die den Tank mit Luft versorgen.



Öffnen Sie den Deckel der Steuereinheit und lösen Sie den Not-Aus-Taster (7.5: „14“). Drehen Sie den Kamera-knopf (7.5: „6“) auf „POS.1“. Schalten Sie bei Bedarf das Kameralicht ein. (7,5: „7“)



Das Gerät muss immer geerdet werden

Wenn der Luftschleifer in trockenen Rohrleitungen verwendet wird, kann es zu einer starken elektrostatischen Aufladung kommen. Stellen Sie daher sicher, dass der Stromanschluss ordnungsgemäß geerdet ist, um Körperverletzungen oder Schäden an empfindlichen Elektrogeräten, wie beispielsweise der Kamera, zu vermeiden.

Probieren Sie den Fräser aus, bevor Sie ihn in das Rohr einführen!

Die Schneideinheit ist nun einsatzbereit

Die Schneideinheit wird jetzt vom Ständer abgenommen und in das Rohr eingeführt, wo die Arbeit stattfinden soll. Wenn die Schneideinheit über scharfe Biegungen geführt werden muss, um zur Arbeitsstelle zu gelangen, muss die Einführung auf dem Monitor (9.8) verfolgt werden, so dass der Schneidhebel an der Biegung gehoben / gedreht und dadurch die Durchführung erleichtert werden kann. Denken Sie daran, den Schneidhebel wieder anzulegen, sobald die Kurve überwunden ist.

Schalten Sie am Steuerkasten die Druckluft für die Fräse ein, und lassen Sie sie vor der Öffnung des Ventils zum Kameratank eine Weile laufen. Heben Sie durch Rückwärtsbewegung des Joysticks (7.5: "12") langsam den Schneidhebel, so dass der Schneidkopf auf den Arbeitsbereich trifft.

Ziehen Sie **IMMER** den Vorwärts-/Rückwärtsantriebsabschnitt ein, bevor Sie in einer Rohrleitung von einer Position in eine andere wechseln. (7.5: "1")

Beachten Sie nach Abschluss einer Aufgabe die Service- und Wartungsanweisungen in Abschnitt 8.0.

Es ist wichtig, ein großes Stück des Hausanschlusses zu bearbeiten, bevor der Schneidkonus durch den Anschluss geht, weil man auf diese Weise das Risiko minimiert, dass die Schneideinheit/der Schneidkonus sich im Rohr verklemmt. Dies geschieht über den eingebauten Vorwärts-/Rückwärtsantrieb des Schneideplotters (7,5: „1“) und die Rotationsfunktion. (7.5: „12“).

Es kann auch vorteilhaft sein, den Druck des Schneidhebels etwas zu verringern, bevor der Schneidkonus durch den Anschluss geht.

Die Steuereinheit verfügt über integriertes WLAN zur Verwendung eines VR-Headsets (nützlich bei strahlendem Sonnenschein).

Schließen Sie ein Verlängerungskabel (erhältlich in den Längen 6 und 15 Meter) zwischen Schlauchtrommel und Steuergerät an.



Trennen Sie die Luftzufuhr.

VERSORGUNGSSCHLAUCH ENTFERNEN



Stellen Sie sicher, dass der Tank drucklos ist.

KUGELHÄHNE POSITIONIEREN WIE GEZEIGT



Setzen Sie den Cutter nach Gebrauch so in die Schlauchtrommel, dass der Grinder senkrecht steht, damit eventuelle Feuchtigkeitsbildung aus dem Grinder und in den Schlauch ablaufen kann.



Ziehen Sie die beiden Stecker auf der Rückseite des Steuergeräts ab und schrauben Sie die Kappen der Kabel und des Steuergeräts auf.



Schließen Sie das Steuergerät und hängen Sie es wieder an die Schlauchtrommel.



7.1 Ständer der Schneideinheit

1. Nachfüllen von Spülflüssigkeit
2. Kamerareinigertank
3. Abdeckung für Schleuse und Schleifring
4. Luftaufbereitungssystem
5. Grundplatte



7.1.1 Wasserabscheider und Schmieröle

Füllen Sie vor Inbetriebnahme der Schneideinheit Öl nach.

DENKEN SIE DARAN, Öl nachzufüllen, wenn der Ölpegel im Glas sichtbar ist (14.5). Es ist wichtig, dass immer Öl im Glas sichtbar ist, da sonst der Pneumatik Motor beschädigt und die Leistung beeinträchtigt wird.

Verwenden Sie nur Pneumatik öl (Artikelnummer: DCHY29307)

Der Filter (Artikelnummer P57106) im Wasserabscheider

(14.4) muss nach Bedarf ausgetauscht werden.

Bei Problemen mit der Luftzuleitung kann der Filter eventuell gereinigt werden.

Die Einstellschraube kann eingestellt werden, wenn die pneumatische Fräse eingeschaltet ist. Alle 8-10 Sekunden sollte ein Öltropfen abgegeben werden.

Falls die Anlage während des Transports auf der Seite liegen soll, muss das Ölglas abgeschraubt werden, damit kein Öl in den Reinigungstank gelangt.



- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Luftausgang zum Kamerateank 2. Automatischer Wasserabscheider mit Luftfilterpatrone (Artikel-Nr. P57106) 3. Lufteingang vom Kompressor 4. Automatischer Wasserabscheider | <ol style="list-style-type: none"> 5. Einstellung der Schmiervorrichtung (wird im Werk voreingestellt) 6. Luftaustritt zur Schleuse/Fräser 7. Automatischer Ölschmierer 8. Ölbehälter (denken Sie daran, mit pneumatischem Öl zu füllen, Art.-Nr. DCHY29307) |
|--|---|

7.1.2 Kamerareinigertank

Das Arbeiten in einer Rohrleitung kann die Cutterkamera verschmutzen, die Qualität der Bilder auf dem Monitor der Steuereinheit oder der FPV-Brille beeinträchtigen und die Arbeit erschweren. Der Cutter ist mit einer Sprühdüse ausgestattet, die eine einfache Reinigung der Kamera während der Arbeit ermöglicht.

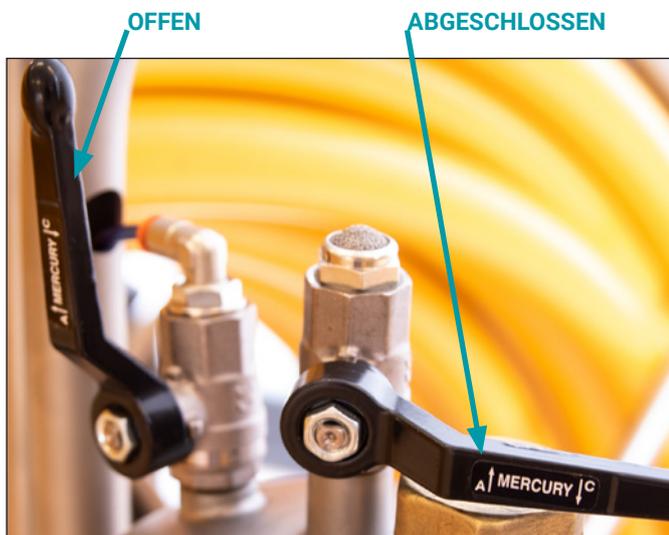
Denken Sie daran, Waschflüssigkeit hinzuzufügen, bevor Sie den Cutter verwenden, wenn Sie Flüssigkeit zum Reinigen der Kamera verwenden möchten. Es ist auch von Vorteil, nur trockene Luft zu verwenden. „Leerer Tank für eine trockene

Aufgabe“ – „nasser Tank für eine nasse Aufgabe“.

WICHTIG! Trennen Sie die Zuluft von der Luftaufbereitungsanlage und machen Sie den Tank drucklos, bevor Sie Waschflüssigkeit nachfüllen.

Aus diesem Grund ist es **WICHTIG**, die beiden Kugelhähne für den Kamerareinigertank richtig zu positionieren.

Die nachfolgende Abbildung zeigt, wie die beiden Kugelhähne zum Betrieb und zum Nachfüllen von Waschflüssigkeit positioniert werden müssen.



Position für die Bedienung des Cutters

Stellen Sie vor Arbeitsbeginn die beiden Kugelhähne so ein, dass die Luftzufuhr zum Tank geöffnet und die Belüftung geschlossen ist.

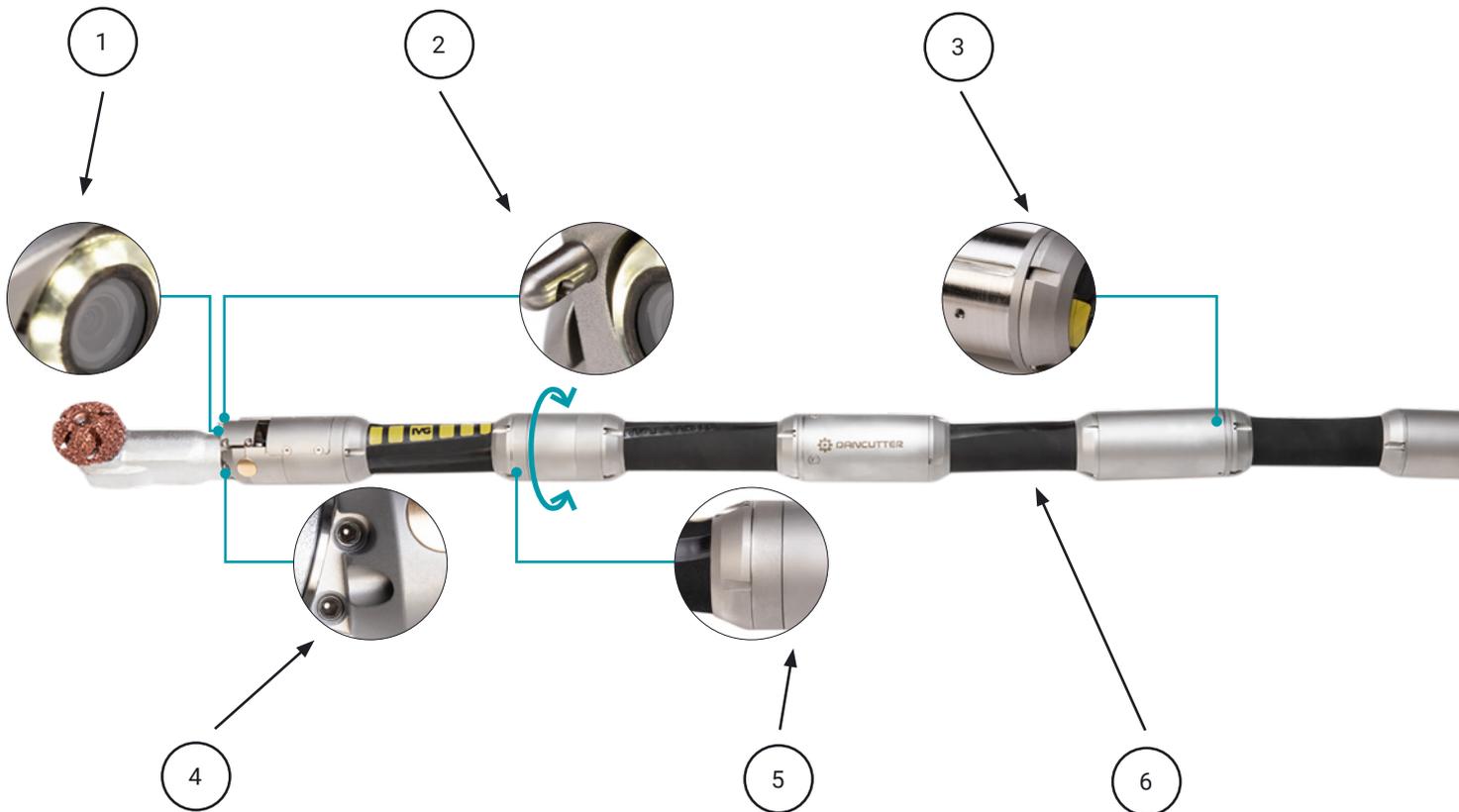


Position zum Nachfüllen von Waschflüssigkeit

Stellen Sie die Kugelhähne in die entgegengesetzten Positionen. Schließen Sie das Ventil zur Versorgung des Tanks mit Druckluft und öffnen Sie das Ventil zum Entlüften des Tanks. Entleeren Sie den Luftbehälter vollständig, bevor Sie den Messingdeckel demontieren (mit einem geeigneten Werkzeug). Dann Waschflüssigkeit hinzufügen.

7.2 Cutter

- 1. Kamera
- 2. Kamerasprühdüse
- 3. Vorwärts-/Rückwärts-Antriebsabschnitt
- 4. Schrauben für Grinder befestigung
- 5. Rotationsabschnitt: 360-Grad-Rotation
- 6. Flexdraht



Spezifikationen

 ROHRABMESSUNGEN	DIA. 75 - 150 MM	 VORWÄRTS-/RÜCKWÄRTS	60 MM - 2,4"
 VERSORGUNGSSCHLAUCH	25 ODER 50 METER	 DREHUNG	360° KONTINUIERLICH
 FLEXIBEL	45° - 90°	 SCHLEIFEN, FRÄSEN UND SCHNEIDEN	PVC, LINER, BETON, EISEN, GUSSEISEN, EDELSTAHL

Dancutter A/S behält sich das Recht vor, die technische Beschreibung aufgrund einer Weiterentwicklung des Produktes fristlos zu ändern.

© Copyright 2021 Dancutter A/S. Dancutter A/S is a Halma Company.

Dancutter A/S, Livøvej 1 A, DK-8800 Viborg, +45 9651 2150, info@dancutter.dk, dancutter.com.

7.2.1 Installation des Zentrierwerkzeugsätze mit Bürsten

Die Drehung / Vertiefung der einzelnen Halbmonde im Aufrüst-satz muss immer zum Fräsmotor hin zeigen. Wo die markie-rung auf der Halbmonde gestempelt ist. Das ist besonders

wichtig bei demjenigen, der am Drehpunkt (8.4) montiert wird, da dieser sich sonst verklemmt und eine problemlose Drehung des Fräsmotors verhindert.

Der Markierung muss immer in Richtung Fräser Motor sein.

Montage des Zentrierwerkzeugsätze



Markierung aneinander ausrichten.



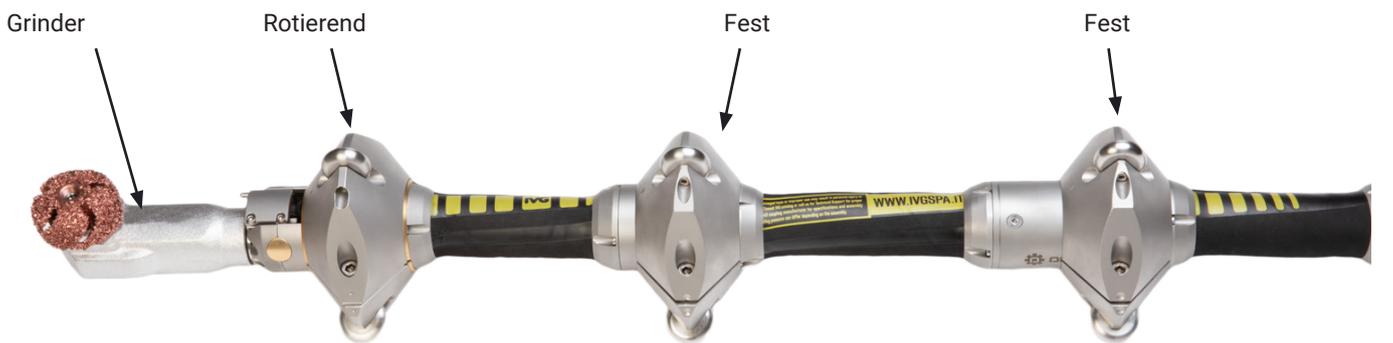
Der Zentrier Werkzeugsatzes muss so festgezogen werden, dass die Steigung an der Hinterkante der einzelnen Stellen der Schneideinheit sich an den einzelnen Blöcken fortsetzt.



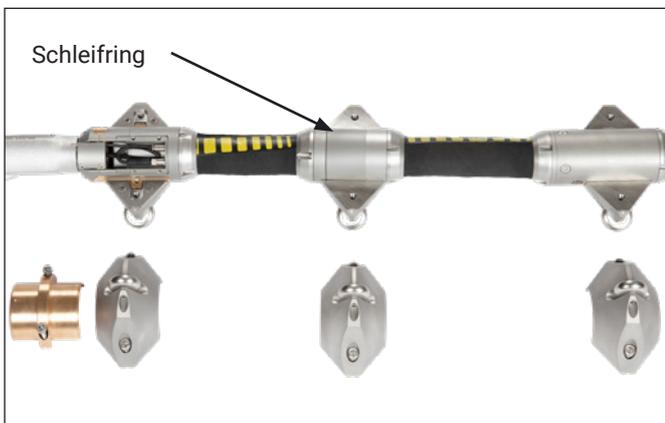
Beim Durchfahren von Fallrohren werden die mitgelieferten Bürsten in den Boh-rungen an den einzelnen Blöcken des Zentrier Werkzeugsatzes montiert.



7.2.2 Installation des Zentrierwerkzeugsätze mit Rädern



WICHTIG! Nehmen Sie vor der Anbringung des Zentrier Werkzeugsatzes den Deckel ab.



Stellen Sie den Fräser unter die drei Zentrierringe, so dass der rotierende Donutsring dicht am Grinder platziert ist.

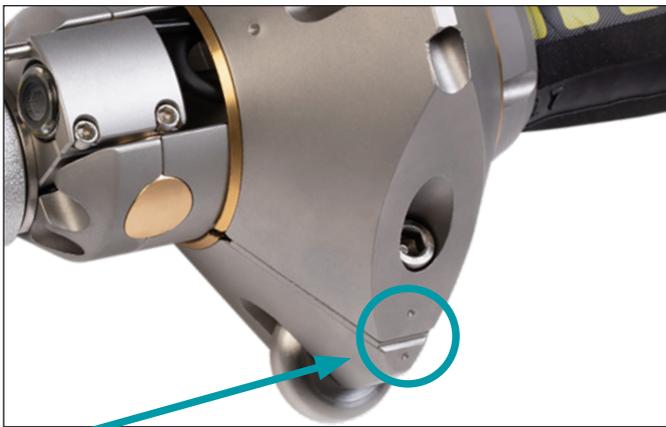
HINWEIS! Richten Sie den mittleren Zentrierring so aus, dass die innere Drehung die Rotation des Schleifringssystems erlaubt.

An der Peripherie eines jeden Zentrierringe ist eine Markierung angebracht. Bei der Montage ist es **ÄUSSERST WICHTIG**, dass die Markierung aneinander ausgerichtet wird.

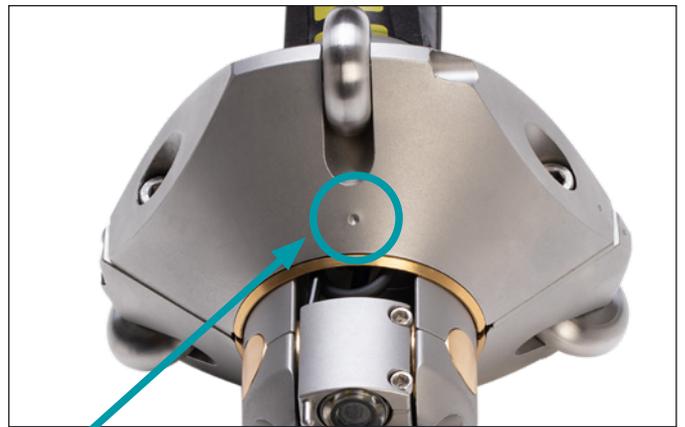
Dancutter A/S behält sich das Recht vor, die technische Beschreibung aufgrund einer Weiterentwicklung des Produktes fristlos zu ändern.

© Copyright 2021 Dancutter A/S. Dancutter A/S is a Halma Company.

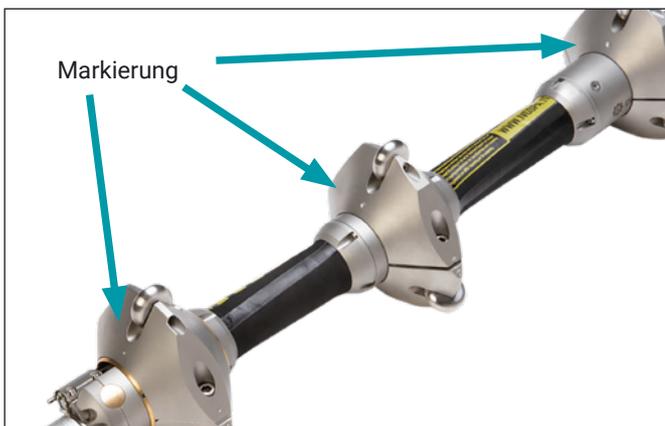
Dancutter A/S, Livøvej 1 A, DK-8800 Viborg, +45 9651 2150, info@dancutter.dk, dancutter.com.



Markierung aneinander ausrichten.



Ebenso gibt es an allen Zentrierungen eine Markierung, die anzeigt, welche Seite des Rings zum Grinder weisen soll.



Die Markierung ist nach vorne auszurichten.



7.3 Grinder

Der Cutter wird mit einem Schlauchaufroller DC SUPER FLEX Angle Grinder.

Dancutter bietet jedoch verschiedene andere Arten von DruckGrinder en für unterschiedliche Zwecke und mit unterschiedlichen Eigenschaften an. Diese sind unten dargestellt.



DC SUPER FLEX Angle Grinder (SFAG)
Leistungsstarker Motor für die meisten
Aufgaben: Ø75 - 150 mm Rohr



DC SUPER FLEX Straight Grinder (SFSG)
Ø75 - 150 mm Rohr

7.3.1 Austausch des Grinders

Heben Sie den Hebel, sodass der 5 mm - Bracho-Spannschlüssel eingeführt und die Bracho-Schraube Beiderseits.

Der Pneumatik Motor kann danach herausgezogen und ausgetauscht werden.

Das Einsetzen des Motors geschieht in umgekehrter Reihenfolge.

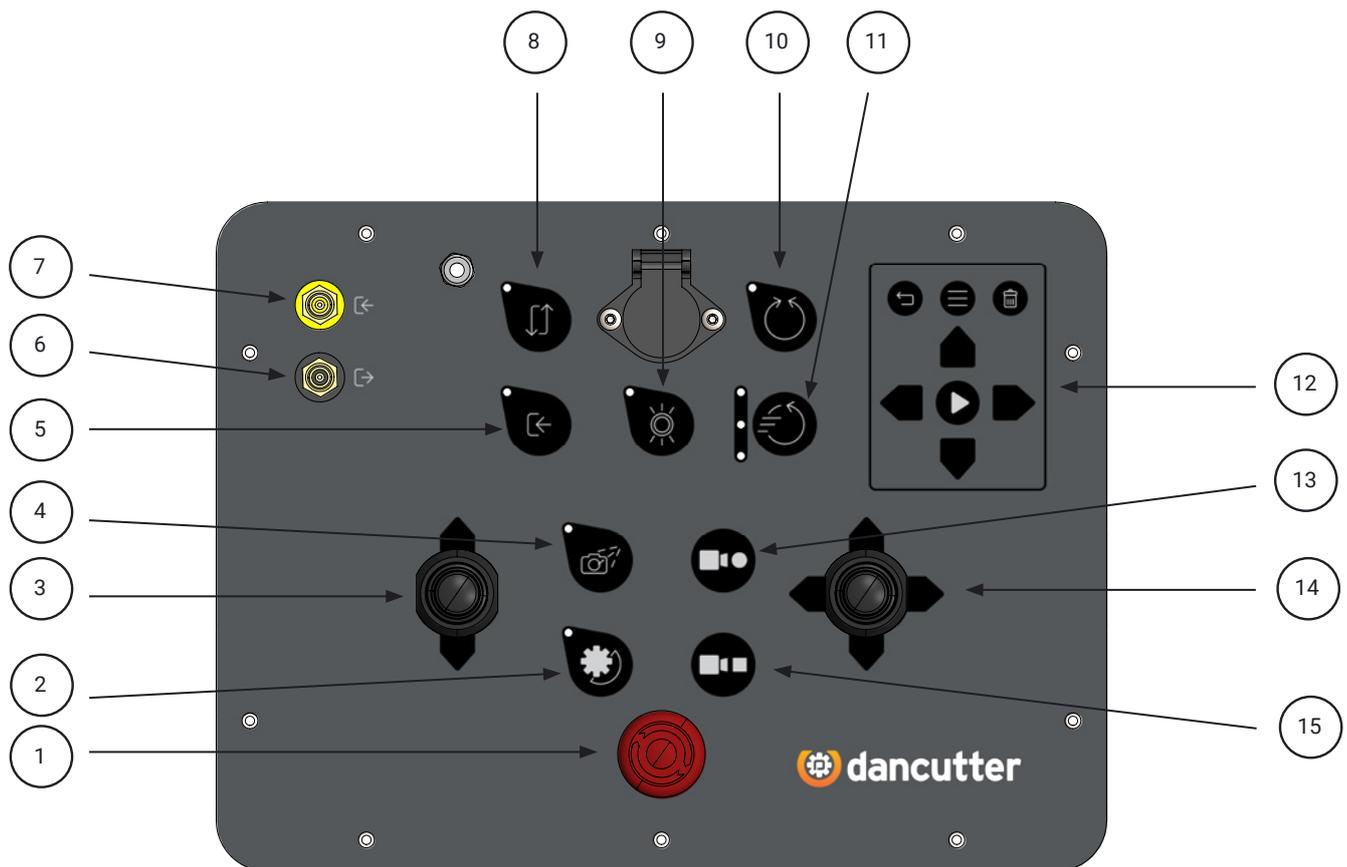


7.3.1

DC Steuereinheit 2.0

Mit der DC Steuereinheit 2.0 können Sie Ihre DC SUPER FLEX und DC MAXI FLEX steuern. Schließen Sie das Kabel vom Aufwickler und das Netzkabel an die Steuereinheit an und sie wird eingeschaltet. Bitte schützen Sie Ihre Steuereinheit vor Wasser, da sie beim Öffnen nicht wasserdicht ist. Im Folgenden wird die Funktion jedes Knopfes/Joysticks an der Steuereinheit beschrieben.

- | | | |
|------------------------|------------------------------------|--------------------------------|
| 1. STOP | 6. VIDEO IN | 11. ROTATIONSGESCHWINDIGKEIT |
| 2. FRÄSER | 7. VIDEO OUT | 12. WIEDERGABE-STEUERUNGSPANEL |
| 3. LINKER JOYSTICK | 8. DIE VORWÄRTS/RÜCKWÄRTS UMKEHREN | 13. AUFNAHME STARTEN |
| 4. KAMERA REINIGEN | 9. LIGHT | 14. RECHTER JOYSTICK |
| 5. EXTERNE VIDEOQUELLE | 10. DIE ROTATION UMKEHREN | 15. AUFNAHME STOPPEN |



L: 350MM - B: 300 MM -
H: 150 MM



GEWICHT: 7 KG, 15.4 LB



DISPLAY: 12.1 Zoll

DC Steuereinheit 2.0



FRÄSER: Drücken Sie, um den Fräser zu starten und zu stoppen. Der Fräser ist eingeschaltet, wenn die grüne Lampe leuchtet.



STOP: Drücken Sie diesen Knopf, um alle Bewegungen des Schneidwerkzeugs anzuhalten. Um zum normalen Betriebszustand zurückzukehren, drehen Sie den Knopf. Beachten Sie, dass der Fräser auch nach dem Loslassen des Stopp-Knopfes inaktiv bleibt.



KAMERA REINIGEN: Drücken Sie den Knopf kurz, um eine kleine Menge Sprinklerflüssigkeit oder Luft freizusetzen und die Kameraobjektiv zu reinigen. Alternativ drücken und halten Sie den Knopf für 3 Sekunden gedrückt, um den Sprinkler zu aktivieren, der aktiv bleibt, bis der Knopf erneut gedrückt wird. Sie erkennen die aktive Kamerareinigungsfunktion an der grünen Lampe.



LIGHT: Drücken Sie, um das Kamerabeleuchtung ein- und auszuschalten. Das Kamerabeleuchtung ist eingeschaltet, wenn die grüne Lampe leuchtet.



LINKER JOYSTICK: Verwenden Sie dies, um die Vorwärts-/Rückwärtsbewegung des Schneidwerkzeugs zu steuern. Der Bereich, wie weit der Vorwärts-/Rückwärtsabschnitt erweitert ist, wird unten auf dem Bildschirm angezeigt.



RECHTER JOYSTICK: Verwenden Sie nach oben/unten, um den Fräser auf dem Schneidwerkzeug anzuheben und abzusenken. Verwenden Sie nach rechts/links, um den Fräser zu drehen.



ROTATIONSGESCHWINDIGKEIT: Drücken Sie diesen Knopf, um die Drehgeschwindigkeit des Fräasers in drei Stufen anzupassen. 1 Licht an: niedrige Geschwindigkeit. 2 Lichter an: mittlere Geschwindigkeit. 3 Lichter an: hohe Geschwindigkeit.



AUFNAHME STARTEN: Drücken Sie, um mit der Aufnahme eines Videos zu beginnen. Stellen Sie sicher, dass ein USB-Stick ordnungsgemäß in den entsprechenden USB-Anschluss eingesteckt wurde, da die Aufnahme automatisch auf dem Stick gespeichert wird. Sie erkennen, dass die Steuereinheit aufnimmt, wenn die "REC" Anzeige in der unteren linken Ecke des Bildschirms blinkt.



AUFNAHME STOPPEN: Drücken Sie, um die Aufnahme zu stoppen.



PLAY: Drücken Sie während des Normalmodus die PLAY-Taste, um einen Bildschirmschnappschuss zu machen. Der Schnappschuss wird direkt auf dem USB-Stick gespeichert. Wenn Sie einen Schnappschuss machen, wird kurz "SNAP" auf dem Bildschirm angezeigt.



EXTERNE VIDEOQUELLE: Drücken Sie diesen Knopf, um zwischen den Videoquellen auf dem Bildschirm umzuschalten. Wenn das Licht aus ist, wird das Videobild von der in das Schneidwerkzeug eingebaute Kamera bezogen. Wenn das Licht eingeschaltet ist, wird das Videobild von einer externen Videoquelle bezogen, die an die "VIDEO IN" Buchse an der Steuereinheit angeschlossen wurde. Beachten Sie, dass die Einstellungen für "Vorwärts-/Rückwärtsbewegung umkehren" und "Rotation umkehren" für jede Videoquelle unabhängig gespeichert werden und beim Wechsel der Videoquelle automatisch in den gespeicherten Zustand zurückwechseln.



VIDEO IN: Verwenden Sie dies, wenn Sie ein Video von einer externen Quelle auf dem Bildschirm der Steuereinheit anzeigen möchten



VIDEO OUT: Verwenden Sie dies, wenn Sie das Video vom Fräser auf einem anderen Bildschirm anzeigen möchten.



VORWÄRTS/RÜCKWÄRTSBEWEGUNG UMKEHREN: Drücken Sie diesen Knopf, um die Richtung der Vorwärts-/Rückwärtsbewegung des Fräasers beim Verwenden des Joysticks umzukehren. Diese Funktion ist besonders nützlich, wenn eine externe Kamera verwendet wird, um den Fräser aus einem anderen Winkel zu betrachten, was die Steuerung einfacher und intuitiver macht. Beachten Sie, dass das Licht leuchtet, wenn die Vorwärts-/Rückwärtsbewegung umgekehrt ist und die Funktion derzeit aktiv ist.



ROTATION UMKEHREN: Drücken Sie diesen Knopf, um die Drehrichtung des Fräasers beim Verwenden des Joysticks umzukehren. Diese Funktion ist besonders nützlich, wenn eine externe Kamera verwendet wird, um den Fräser aus einem anderen Winkel zu betrachten, da sie die Steuerung des Fräasers intuitiver und natürlicher machen kann. Beachten Sie, dass das Licht leuchtet, wenn die Drehrichtung umgekehrt ist und die Funktion derzeit aktiv ist.



WIEDERGABE-STEUERUNGSPANEL: Dieses Panel wird zur Steuerung der Wiedergabefunktion verwendet. Sie können Videos und Schnappschüsse abspielen, die mit der Steuereinheit aufgenommen wurden.



MENÜ: Drücken Sie, um das Wiedergabemenü zu betreten.



ZURÜCK: Drücken Sie, um zurückzugehen oder das Wiedergabemenü zu verlassen.



LÖSCHEN: Drücken Sie, um Videoaufnahmen oder Schnappschüsse zu löschen.



PLAY: Drücken Sie, um Videos abzuspielen/anzuhalten oder Menüs und Ordner zu öffnen.



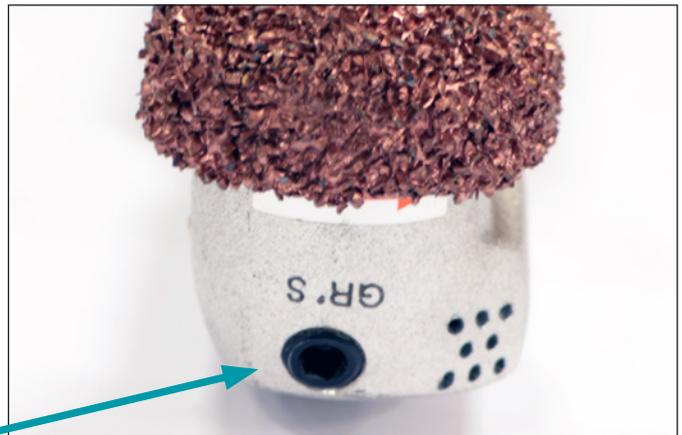
PFEILTASTEN: Verwenden Sie sie, um durch Menüs, Ordner und Dateien zu navigieren.

8.0 Service und Wartung

8.1 Grinder

- Reinigen Sie den Luftschleifer mit Wasser oder Druckluft.
- Schrauben Sie die Innensechskantschraube am Ende des Luftschleifers (GRS) heraus, füllen Sie das Schraubloch mit blauem Fett und schrauben Sie die Schraube wieder ein. Einmal wöchentlich durchführen.
- Falls der Luftschleifer in einer sehr feuchten Umgebung betrieben wurde oder einen längeren Zeitraum nicht betrieben werden soll: Nehmen Sie den Luftschleifer ab, tropfen Sie Öl in den Kupplungsstutzen und pusten Sie mit einem Luftdruck-reiniger, damit das Öl gut verteilt wird.

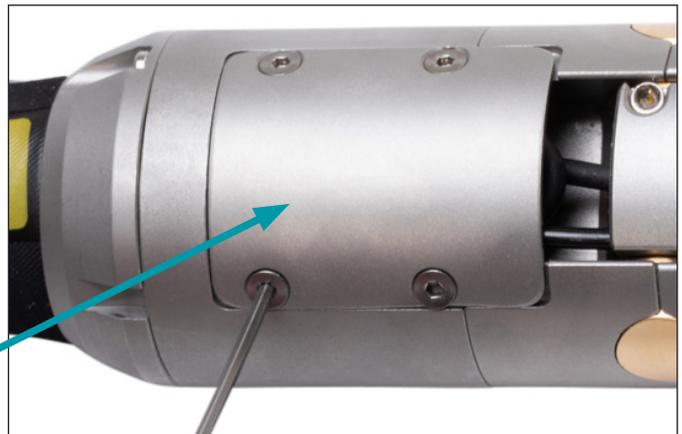
BLUE GREASE (F85001)



8.2 Unter der Abdeckung reinigen

- Mit Druckluft unter der Abdeckung neben dem Kameraausgang reinigen.
- Demontieren Sie bei Bedarf die Abdeckung.

ABDECKUNG DEMONTIEREN

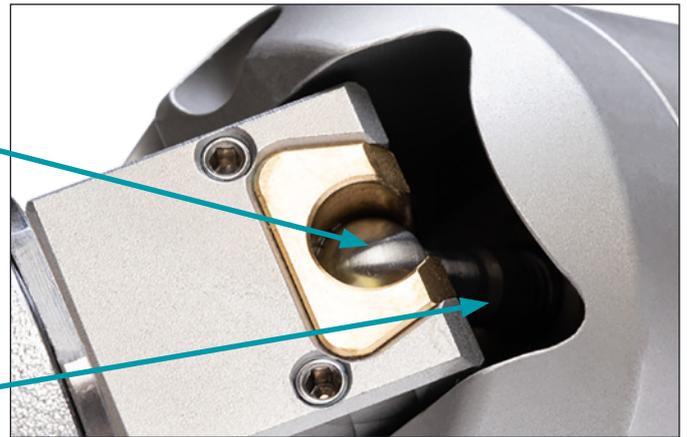


8.3 Hinter dem Arm/Kippgelenk reinigen

- Heben Sie den Arm ganz hoch und reinigen Sie den Hohlraum hinter dem Kippgelenk mit Druckluft. Ölen Sie danach den Kolben und senken Sie den Arm wieder ab.
- Reinigen Sie den Bereich unter der Abdeckung beim Kamerastecker mit Druckluft.

SCHMIEREN

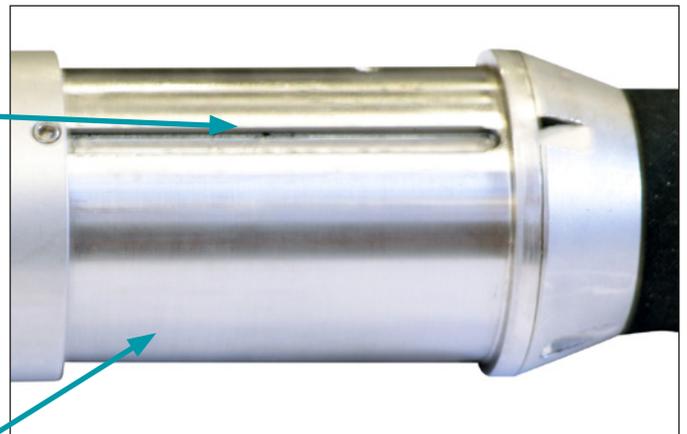
CLEAN WITH COMPRESSED AIR



8.4 Vorschub/Rückzug reinigen

- Vorschub/Rückzug mit Druckluft reinigen. Ziehen Sie das Gerät vollständig aus und reinigen Sie seine Schienen und Kanten.
(MÖGLICH MIT EINEM KLEINEN SCHRAUBENZIEHER IN DEN SCHIENEN).
- Schmieren Sie die Vorschub/Rückzug-Antriebseinheit nach der Reinigung **NICHT** mit Öl oder Fett, da Schmutz und Schmutz daran haften bleiben und die Bewegung behindern. Wenn der Fräser zerkratzt wird und undicht wird, kann Wasser von außen in das Profil eindringen. Halten Sie diesen Abschnitt daher immer **GESCHLOSSEN**, wenn der Fräser in der Rohrleitung vorwärts oder rückwärts geschoben wird.

CLEAN WITH COMPRESSED AIR AND DRY WITH PAPER AND CLOTH



8.5 Die Rotationsfunktion reinigen

- Entfernen Sie Sand und anderen Schmutz, indem Sie Druckluft in die dünne Rille pusten.
- Wird die Drehfunktion nicht gereinigt und den noch benutzt, kann der Drehmotor irreparabel beschädigt werden, oder es können Komponenten im Steuerpult durchbrennen.

REINIGUNG DER NUTTE MIT DRUCKLUFT



8.6 Wartung der Steuergerät

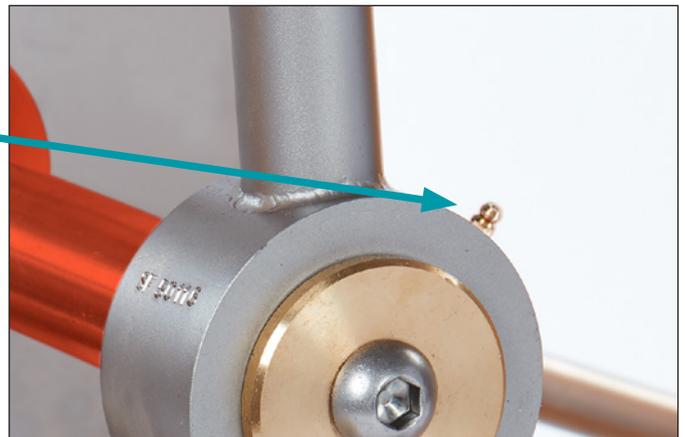
- Vermeiden Sie das Eindringen von Wasser/Feuchtigkeit auf das Steuergerät, da es nicht wasserdicht ist. Schließen Sie es nach Gebrauch und hängen Sie es an die Schlauchtrommel, um den Bildschirm und die Schalter zu schützen.
- Setzen Sie die Kappen an **KABEL UND STEUEREINHEIT** nach Gebrauch immer wieder auf, um die Steckdosen zu schützen.
- Hängen Sie das Steuergerät nach Gebrauch immer ein.



8.7 Trommelwelle

- Schmieren Sie die Trommelwelle mit Fett im Schmiernippel. Bei täglicher Anwendung etwa zweimal im Jahr.

FETT



8.8 Wasserfilter

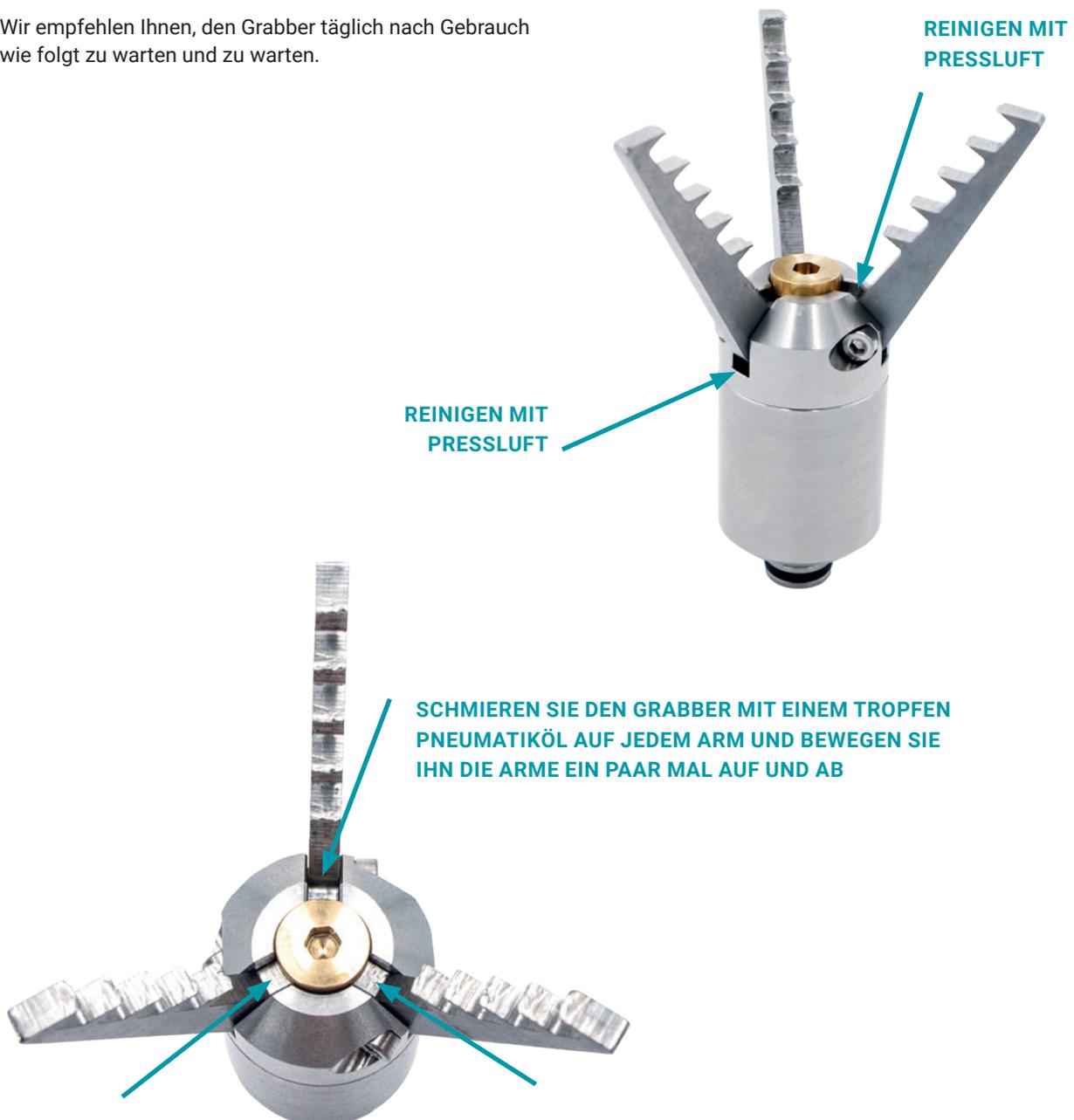
- Reinigen Sie den Wasserfiltereinsatz nach Bedarf. (F80546)

FILTER



8.9 Grabber

- Wir empfehlen Ihnen, den Grabber täglich nach Gebrauch wie folgt zu warten und zu warten.



8.9 Serviceübersicht

Übersicht der Wartung			
Teil - Komponente - Service	Täglich	Wöchentlich	Sonstiges
Reinigung des Fräsroboters	x		
Pneumatiköl prüfen. Siehe 7.1.1 (5). Fügen Sie nach Bedarf Öl hinzu. Siehe 7.1.1 (8).	x		
Kolben und Einsatz der Schwenklagereinheit reinigen und schmieren. Siehe 8.3.	x		
Schmieren Sie den Grinder . Siehe 8.1.	x	x	
Überprüfen Sie den Schneider visuell. Überprüfen Sie Schrauben, Adapter, Schneidwerkzeuge usw. auf Verschleiß und Beschädigung und ersetzen oder ziehen Sie sie bei Bedarf nach.	x		
Mit Fett im Schmiernippel schmieren. Siehe 8.7 (ein- oder zweimal im Jahr)			Nach Bedarf
Nachfüllen Spülflüssigkeit. Siehe 7.1.2.			Nach Bedarf
Ersetzen des Luftfilters. Siehe 7.1.1 (4).			Nach Bedarf
Den Grabber reinigen	x		
Schmieren Sie den Grabber mit einem Tropfen Pneumatiköl auf jedem Arm und bewegen Sie ihn die Arme ein paar Mal auf und ab	x		

9.0 Schneidwerkzeuge

9.1 Werkzeuge zum Schneiden in PVC & Liner

Die Schneideinheit ist standardmäßig mit einem AG 50-Pneumatikmotor ausgerüstet, mit vorwärts gerichtetem Luftstrom, so dass Staub von der Kamera weggeblasen wird.

Das Schneidwerkzeug kann mithilfe des mitgeführten Brachospannschlüssels ausgewechselt werden. Es kann notwendig sein, die Schraube am Fräsmotor zu reinigen, die den Schneidkonus zuerst befestigt.

Dancutter empfiehlt den Einsatz folgender Fräsköpfe für eintragende Anschlussleitung



DK2020-18



DK2629-16



DK3015-16



DK3713-16



DK4623-16



DJ1938-14

Spezialwerkzeuge für DK3713-16



Spezialwerkzeuge DK3713-V - DK3713-B

9.2 Werkzeuge zum Schneiden in Beton

Dancutter empfiehlt den Einsatz folgender Diamantfräsköpfe für Beton



DKA1022



DD4623



DD3015

9.3 Werkzeuge zum Schneiden in Stahl

Dancutter empfiehlt den Einsatz folgender Trennschleifscheibe für Metall

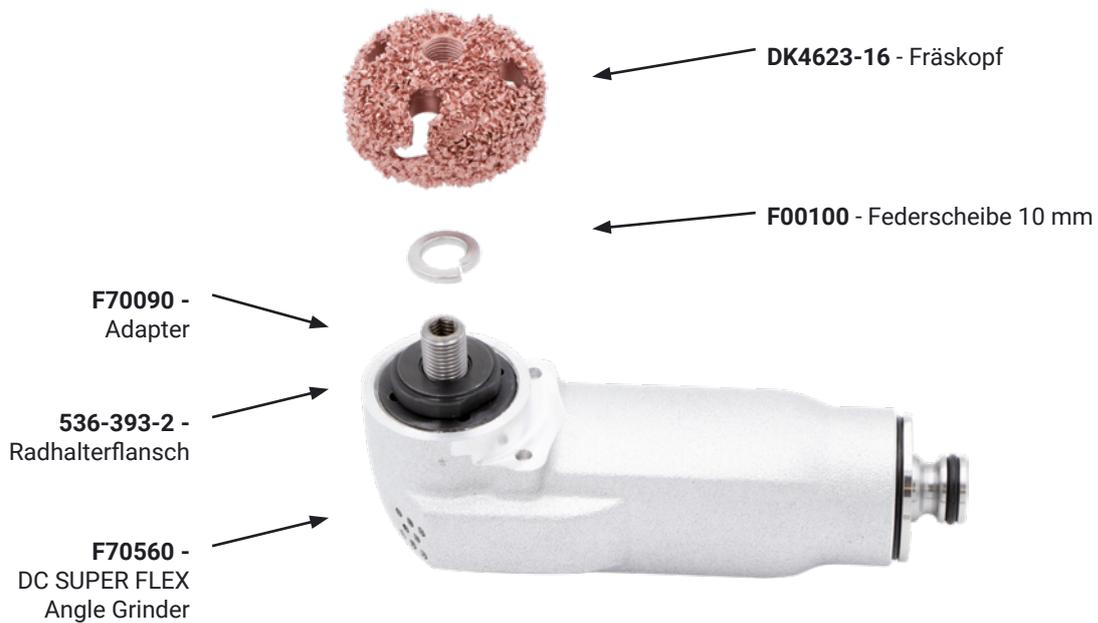


DD9008

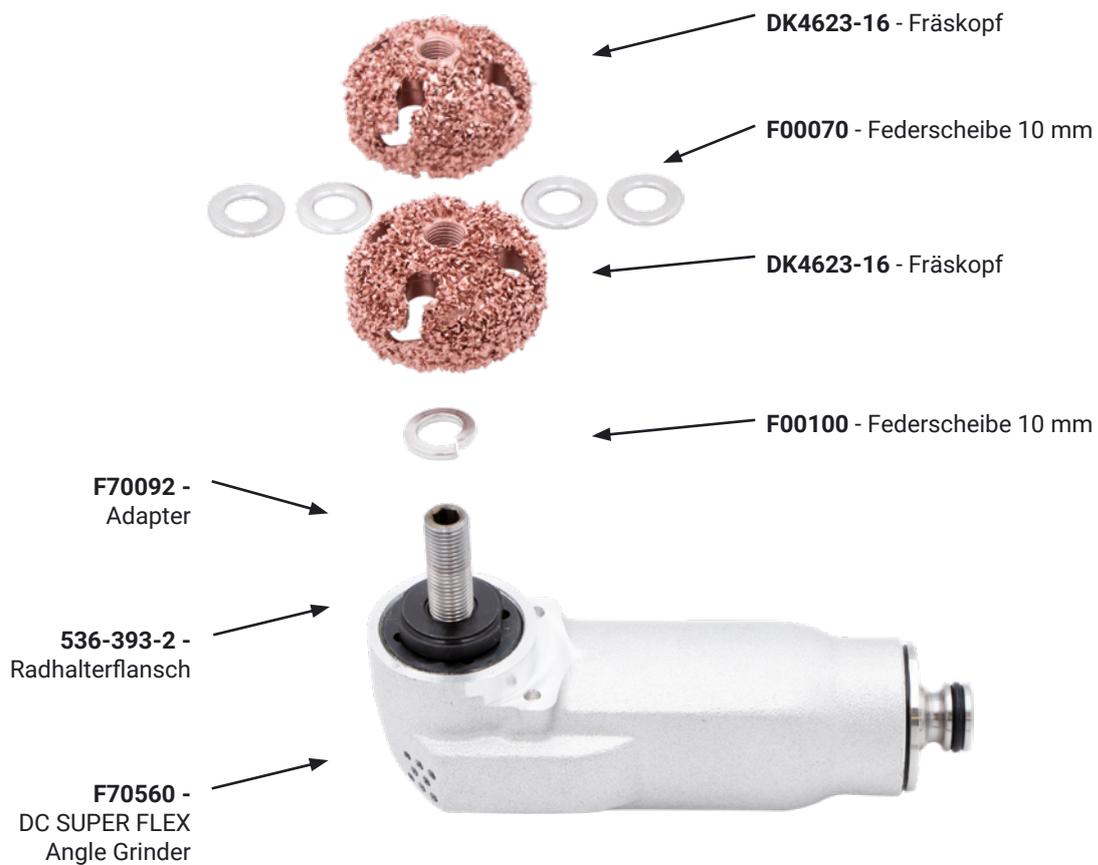


DD9023

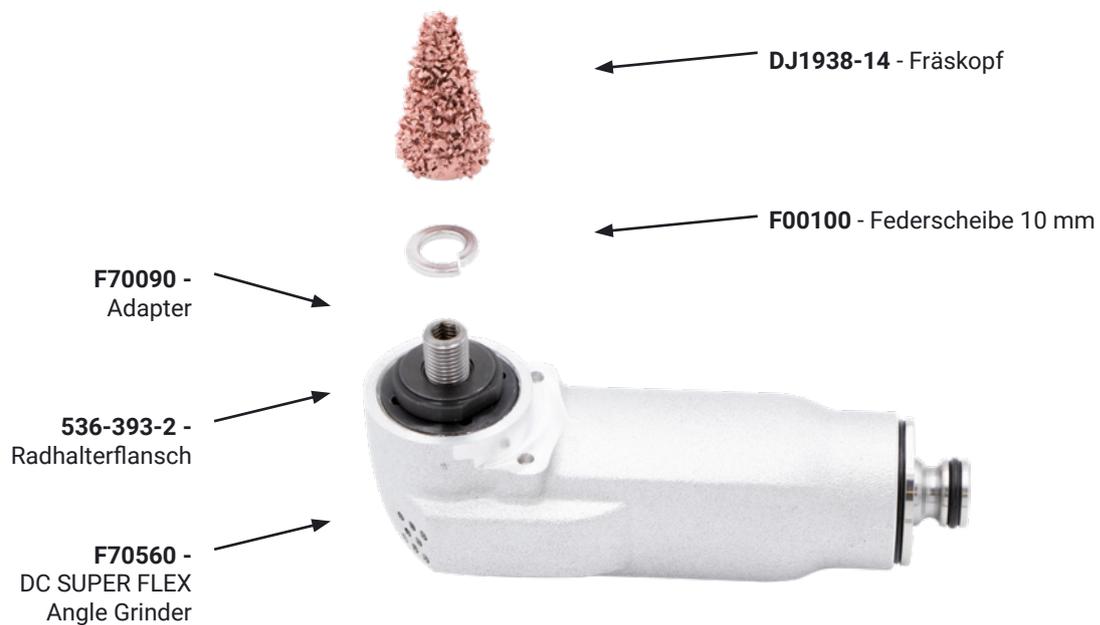
9.4 Anbauanleitung für Schneidwerkzeuge



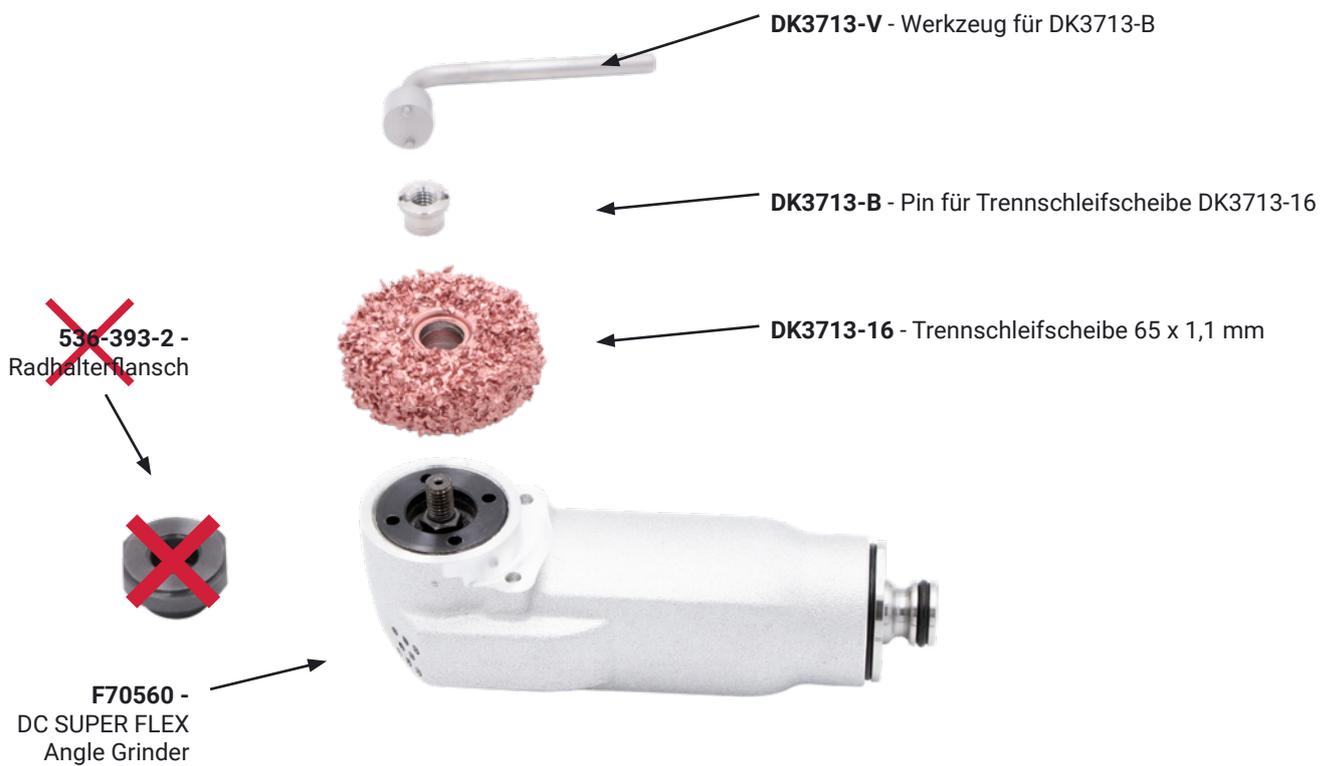
9.4 Anbauanleitung für Schneidwerkzeuge



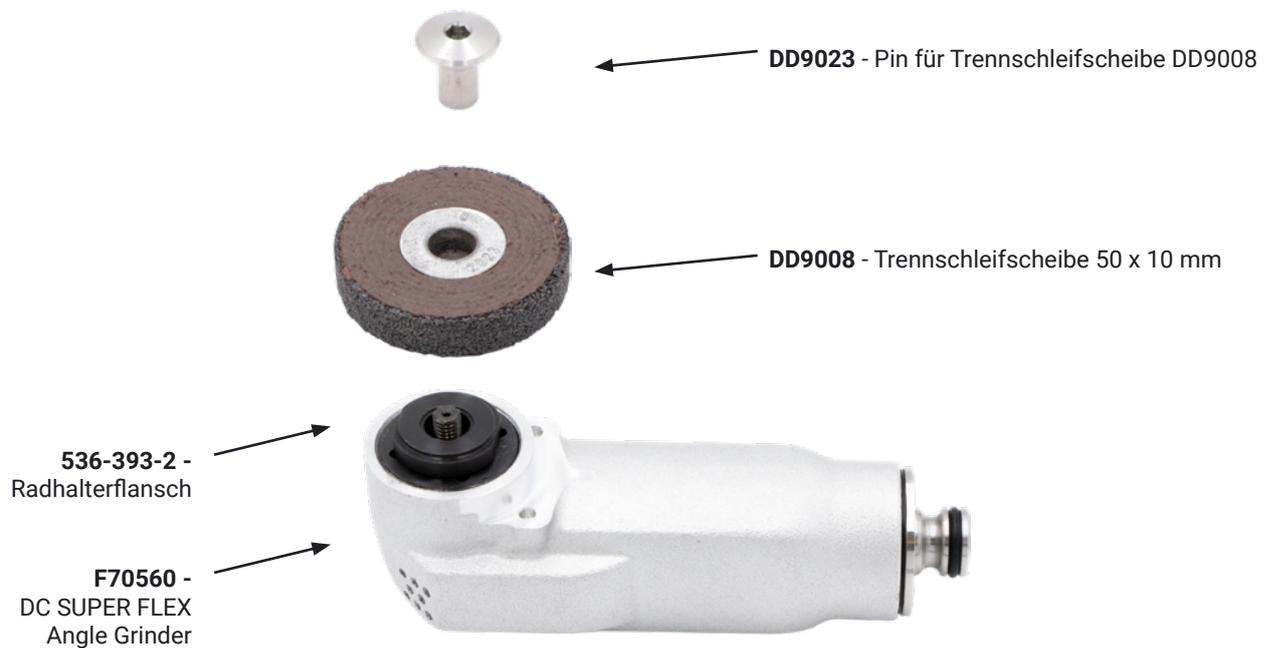
9.4 Anbauanleitung für Schneidwerkzeuge



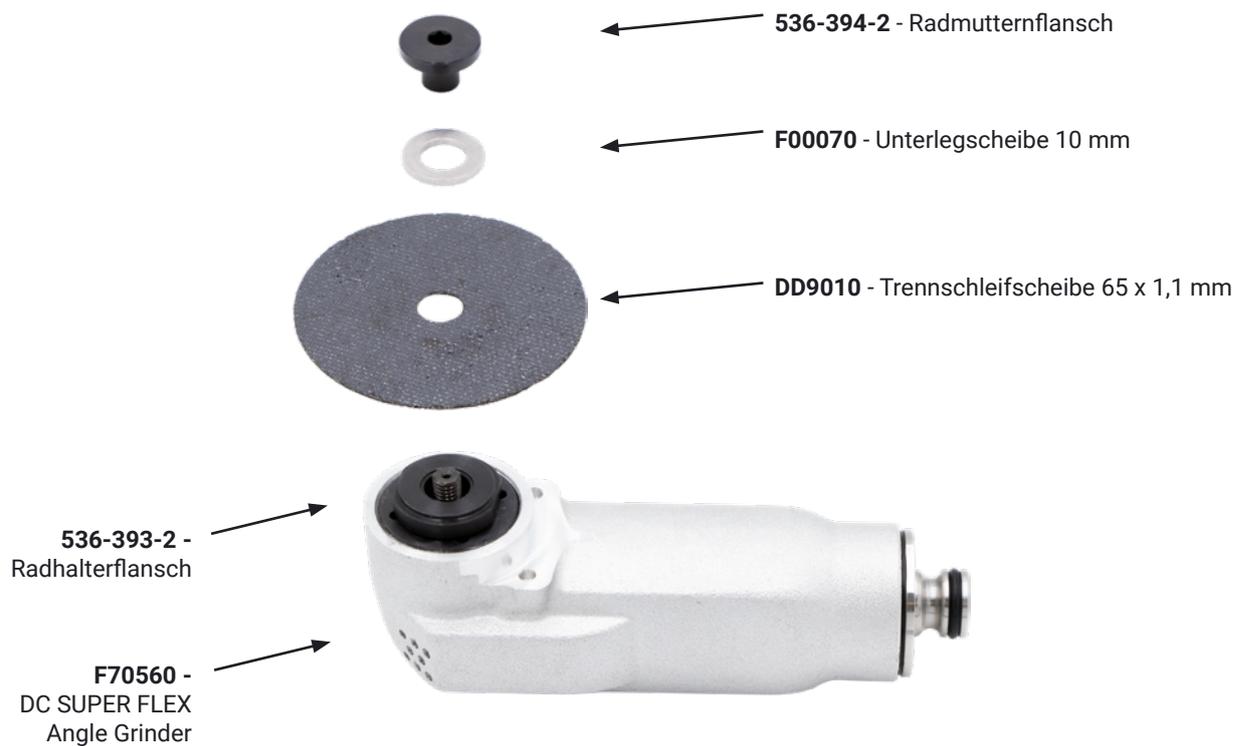
9.4 Anbauanleitung für Schneidwerkzeuge



9.4 Anbauanleitung für Schneidwerkzeuge



9.4 Anbauanleitung für Schneidwerkzeuge



10.0 Kurzanleitung FPV-Brille

Erste Inbetriebnahme

- Schalten Sie die Brille mit der Taste an der Unterseite des Gerätes ein.
- Vergewissern Sie sich, dass das Steuerpult der Fräse eingeschaltet ist.
- Halten Sie die SCAN-Taste 1-2 Sekunden lang gedrückt, bis die Brille das Signal des Steuerpultes erfasst hat.
- Die Klettbänder zur Befestigung der Brille können an die jeweilige Kopfgröße angepasst werden.
- Die Batterie der Brille kann mithilfe des mitgelieferten USB-Kabels aufgeladen werden.



11.0 EU - Konformitätserklärung

Gegenstand der Erklärung:

Produkt: Ausrüstung für Fräser
Modell/Typ: DC SUPER FLEX
Seriennummer: **50593**

Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

Der Gegenstand der oben genannten Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Europäischen Union:

Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung).

Richtlinie 2014/35/EU des Europäischen Parlaments und des Rates zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt.

Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit.

Die Konformität wird durch die Erfüllung der in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten festgelegten Anforderungen nachgewiesen.

Referenz und Datum	Titel
EN ISO 12100:2011	Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobeurteilung und Risikominderung.

Die technische Dokumentation wird am folgenden Unternehmensstandort aufbewahrt:

Unterzeichnet für und im Namen von: **Dancutter A/S**
Ausstellungsort: DK-8800 Viborg
Ausstellungsdatum: **06-07-2023**
Name: Dorthe Johansen
Position: Administration Manager
Unterschrift:

