

Wir gratulieren Ihnen zu Ihrer neuen DC MAXI FLEX

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

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

 **LUFTBEDARF:**
1100 L/MIN, (22 CFM)

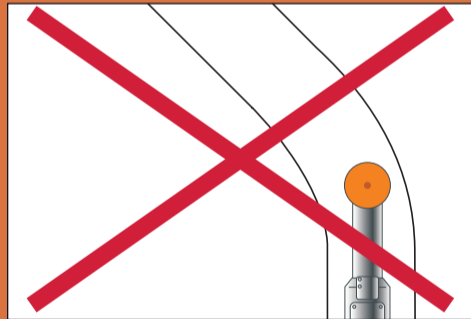
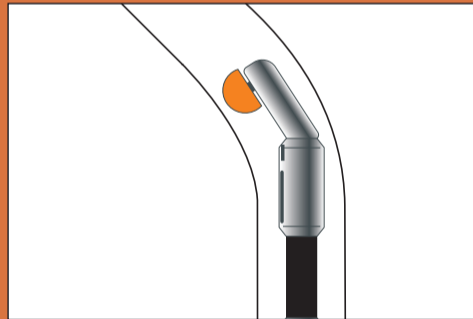
 **LUFTDRUCK:**
10 BAR - 145 PSI

 **STROM:**
110 / 240 VAC - LN 

Weitere Informationen können Sie aus dem beigegeführten Handbuch entnehmen.

Durchfahren von 45°-Kurven

- Drehen Sie die Schneideinheit in die gleiche Richtung wie die Kurve.
- Heben Sie den Schneidearm an.
- Schieben Sie die Schneideinheit 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..

Fett im Schmiernippel



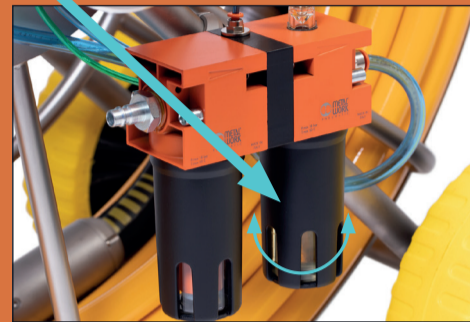
Den Luftfilter



Vor der Anwendung

- Kontrollieren Sie, dass die Schmiervorrichtung Öl enthält.
- Biegen Sie **NIEMALS** die Schneideinheit außerhalb des Rohres.
- Die Person, die Schneideinheit bedient, ist verantwortlich, dass die Schneideinheit 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.

Kontrollieren Sie den Ölstand



Den Vorschub einfahren



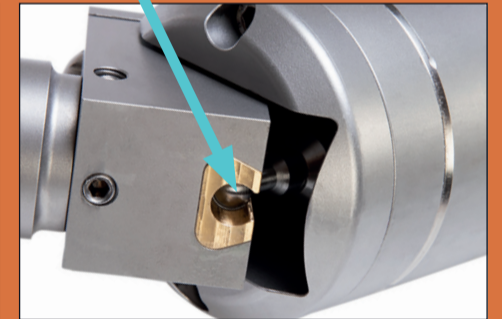
Nach der Verwendung

- Reinigen Sie die Schneideinheit von außen mit Wasserschlauch (kein Hochdruckreiniger) oder Druckluft.
- Fahren Sie den Vorschub ganz aus und reinigen Sie das blanke Stück mit Druckluft und mit Papier und Tuch abwischen.
- 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



Zusätzliche Informationen

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.



 **DANCUTTER**

dancutter.com



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

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

**Das Gerät muss immer
geerdet werden. **