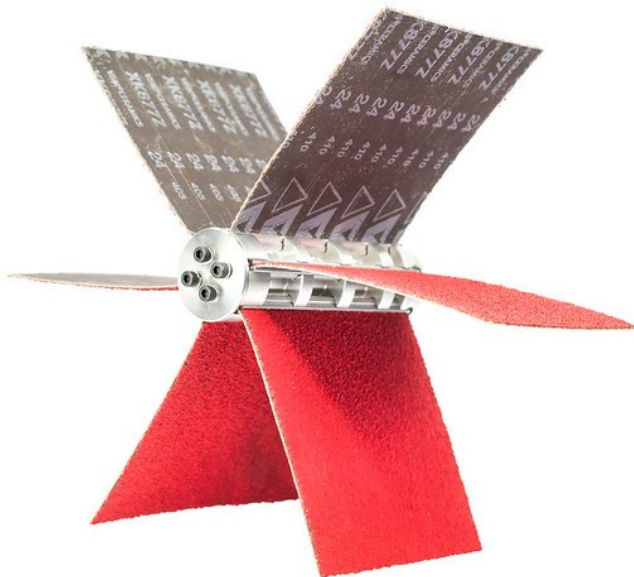


BEDIENUNGS- UND SICHERHEITSHANDBUCH



! WARNUNG

Diese Anleitung dient Ihrer persönlichen Sicherheit. Stellen Sie sicher, dass Sie diese Anleitung gelesen und verstanden haben, bevor Sie das Equipment benutzen. **BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN FÜR ZUKÜNFTIGES NACHSCHLAGEN AUF.**

INHALT

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

THEMA	SEITE
SICHERHEITSHINWEISE	3
ARBEITSUMGEBUNG, TRANSPORT, LAGERUNG UND ENTSORGUNG	4
ALLGEMEINE PRODUKTINFORMATIONEN	5
SMART CUTTER™ HUBS, FRONTPANELE UND BOHRKÖPFE	6
AUSWAHL DER SEITEN- UND FRONTPANELE	7
SMART CUTTER™ AUSWAHL FÜR WELLEN	8
SMART CUTTER™ KOMPONENTEN	10
SEITENSCHLEIFPANELE	12
FRONTPLATTEN UND BOHRKÖPFE	13
ANLEITUNG: CIPP WIEDERHERSTELLUNG	14
WECHSELN DER PANELE UND BOHRKÖPFE	15
SMART CUTTER™ WELLENMONTAGE	16
BEDIENUNGSANLEITUNG	17
GARANTIERICHTLINIE UND -ABWICKLUNG	18
TRAINING	19

Besuchen Sie www.picoteinstitute.com, um praktische Demovideos anzusehen, an einem Kurs teilzunehmen oder diese Anleitung herunterzuladen. Bitte beachten Sie, dass Videos und Kurse nicht als Ersatz oder Alternative zu diesem Bedienungs- und Sicherheitshandbuch gedacht sind, sondern lediglich als zusätzliches Lernmittel dienen.

SICHERHEITSHINWEISE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

Sicherheitssymbole

In diesem Handbuch werden Sicherheitssymbole verwendet, um auf potenzielle Gefahren aufmerksam zu machen.



Gefahr schwerer Verletzungen durch rotierende Teile. Anweisungen befolgen.



Gefahr schwerer Verletzungen durch heiße Teile, Anweisungen befolgen.

Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Verwenden Sie stets persönliche Schutzausrüstung, einschließlich geeigneter Schutzkleidung und Schuhe sowie:



Geeigneten Augenschutz zum Schutz vor Abwasser, Chemikalien oder Staub



Geeignete hitze- und schnittfeste Handschuhe zur Vermeidung von Handverletzungen. Offene Verletzungen oder Hautreizungen sollten immer abgedeckt werden, um den Kontakt mit Abwasser, Chemikalien oder Staub zu



Geeignete Atemschutzmaske, um zu verhindern, dass Staub oder Dämpfe eingeatmet oder aufgenommen werden, die berufsbedingtes Asthma oder Dermatitis verursachen können.



Geeigneten Gehörschutz zum Schutz vor Hörverlust

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

ARBEITSUMGEBUNG

Umgebungstemperaturbereich - Betrieb: 0°C bis +50°C, kondensationsfrei.

Umgebungstemperaturbereich - Lagerung: -20°C bis +50°C, kondensationsfrei

TRANSPORT

Transportieren Sie Picote Smart Cutters™ in einem Fahrzeug, das ordnungsgemäß gesichert ist, um plötzliche Bewegungen durch starkes Bremsen oder Unfälle zu verhindern. Es wird empfohlen, Behälter mit Deckel zu verwenden, die am Boden des Fahrzeugs befestigt und gelagert werden. Transportieren Sie Picote Millers niemals mit einem Picote Smart Cutter™ oder einem anderen an der Welle befestigten Werkzeug.

LAGERUNG

Es wird empfohlen, Picote Smart Cutter™ -Werkzeuge in Innenräumen zu lagern, geschützt vor Regen und Sonnenlicht und bei konstanter Umgebungstemperatur.

ENTSORGUNG

Die Komponenten des Picote Smart Cutter™ können getrennt werden. Metallkomponenten können in einer Metallabfallsammelstelle recycelt werden. Befolgen Sie stets die örtlichen Vorschriften und Verordnungen zur Abfallbehandlung.

ALLGEMEINE PRODUKTINFORMATIONEN

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Der preisgekrönte Smart Cutter™ ist das vielseitigste Werkzeug von Picote für DN32 -DN300 Rohre. Er eignet sich hervorragend zum Entfernen von Wurzeln, Kalk, Liner-Falten, Harzresten, inneren Schweißperlen oder zum Vorbereiten von Rohren für das Brush Coating oder Lining, selbst in brüchigen Rohren.

Er kann mit einem vorderen Bohrkopf und einem vorderen Schleifpanel aus Metall oder Kunststoff ausgestattet werden, um sowohl Seitenanschlüsse wieder zu öffnen als auch verbleibende Kanten abzuschleifen.

Als Werkzeug zur Feinabstimmung beim Schleifen verbleibender Kanten ist der Smart Cutter™ ideal im Einsatz nachdem eine Verbindung mit dem Twister oder speziellen Bohrköpfen wiederhergestellt wurde.

Der Smart Cutter™ dient zudem zum Entfernen von Resten von Liner oder Unregelmäßigkeiten, nachdem der kollabierte Liner mit einem Twister Linerentferner entfernt wurde.

Weitere Verwendungsmöglichkeiten sind die Rohrreinigung in brüchigen oder Kunststoffrohren und das Schleifen von Metall, nachdem der Twister Metall-Schleifer zum Durchschneiden eindringender Metallstangen/-schrauben verwendet wurde.

AUSWAHL DES RICHTIGEN PICOTE MILLERS

- Smart Cutter™ Produkte mit 8mm-Welle sind für den Einsatz mit **Picote Mini Cleaner, Mini Miller, Akku Super Mini Cleaner und Akku Super Mini Miller** geeignet.
- Produkte mit 10mm-Welle sind für den Einsatz mit **Picote Midi Cleaner** geeignet.
- Produkte mit 12mm-Welle sind für den Einsatz mit **Picote Super Midi und Maxi Miller** geeignet.
- *Anleitungen für **Maxi Miller Power+ Smart Cutter** mit 18mm-Welle werden in einem eigenen Handbuch behandelt.*

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Smart Cutter™ Hub (ohne Keil zur Schnellbefestigung)

Die kleinsten Smart Cutter™ Hubs wurden für den Einsatz in kleinen Rohrgrößen von DN32 - DN75 oder Rohre mit Dimensionssprüngen entwickelt. Sie können mit 6-, 8- und 10-mm-Wellen eingesetzt werden und sind mit keillosen Schleif- oder Polierpanelen kompatibel, die in den Hub geklemmt werden.

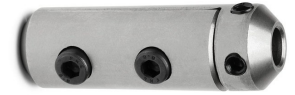
Vorteile: Effizientes, flexibles und kostengünstiges Werkzeug für allgemeine Reinigung, Entkalkung und Schleifen, wenn andere Werkzeuge aufgrund von Zugangs-/Platzproblemen nicht verwendet werden können.

Smart Cutter™ Hub (mit Keil zur Schnellbefestigung)

Erhältlich für 2, 4 und 6 Paneele für den Einsatz in Rohren DN70 - DN300 auf 8-, 10- und 12-mm-Wellen.

Sie können mit verschiedenen Bohrköpfen ausgestattet werden, die eine Vielzahl von Arbeiten ermöglichen, darunter das Öffnen von CIPP-Anschlüssen und das Entfernen defekter Liner. Zusätzlich können verschiedene Arten von Lenkungszubehör zur Unterstützung verwendet werden.

Vorteile: Effizientes, flexibles und kostengünstiges Werkzeug für die allgemeine Reinigung, Entkalkung und Wurzelentfernung sowie die Möglichkeit, Frontplatte und Bohrkopf für andere Aufgaben zu kombinieren.



Hub ohne Schnellbefestigung



2-Panel Hub mit Keil



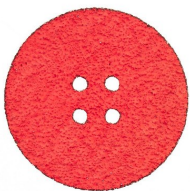
4-Panel Hub mit Keil



6-Panel Hub mit Keil

FRONTPLETTEN UND BOHRKÖPFE

Der Smart Cutter™ kann mit oder ohne Frontplatte und Bohrkopf verwendet werden.



Plastikpanel

Zum Einsatz in brüchigen oder Kunststoffrohren



Front-Metallplatte

Stärke 1mm, kombiniert mit Karbiden an der Rückseite der Platte

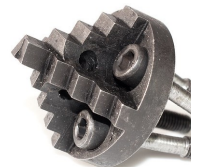


Tiger Front-Metallplatte

Stärke 6mm, kombiniert mit speziell gehärteten Tiger Karbiden

Front-Bohrkopf 3 geriffelt

Gehärteter Stahl



Tiger Front-Bohrkopf

Tiger Karbide



Small / Large / XL Hub Disc
Hub Discs für 2-, 4- und 6-Panel-Hubs



Hub Disc für Steuerachse
Zur Verwendung mit Steuerachse, Steuerdraht und Gewichten mit 4-Panel-Hubs.



AUSWAHL DER SEITEN- UND FRONTPANELE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

AUSWAHL DER SEITENPANELE

Smart Cutter™-Naben können mit regulären, rauen XT- oder Politurpanelen ausgestattet werden. Politurpaneele haben im Vergleich zu regulären Seitenschleifplatten eine feinere Oberflächenstruktur, was sie zu perfekten Werkzeugen für die Endbearbeitung von Anschlusskanten macht. XT-Paneele eignen sich am besten zum Entfernen hartnäckiger Ablagerungen und zur abschließenden Reinigung nach dem Entfernen von Liner oder Beton.



Standard und raue XT Seitenschleifpaneele



Politurpaneele

AUSWAHL DER FRONTPANELE

Smart Cutter™-Hubs mit keilförmigen seitlichen Schleifpanelen können mit verschiedenen Arten von Frontplatten und Bohrköpfen ausgestattet werden, um Werkzeugkombinationen zu erstellen, die Anschlüsse öffnen und gleichzeitig in Guss- oder Steinzeugrohren schleifen können, ohne die Werkzeuge auszutauschen. Diese Art von Kombination ist auch sehr effektiv zum Entfernen von Baumwurzeln aus Guss- und Steinzeugrohren.

Die Frontplatten sind in Metall- und Kunststoffausführung erhältlich. Metallplatten sind im Vergleich zu Kunststoffpanelen aggressiver und für den Einsatz in Metall- und Steinzeug-/Betonrohren konzipiert. Sie sind sowohl in der Standardausführung als auch in einer Tiger-Version mit den extraharten, langlebigen Tiger-Karbiden erhältlich.



SMART CUTTER™ AUSWAHL FÜR WELLEN

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Metrisch 12.6.2023

Wählen Sie einen Smart Cutter™ entsprechend Rohrdurchmesser und Anzahl der Bögen in Ihrem Projekt. Für optimale Bogengängigkeit bei Mehrfachbögen empfiehlt es sich, den kürzesten verfügbaren Hub zu verwenden.

6mm Welle (Hub ohne Keil zur Schnellbefestigung)						
Rohr DN	Picote Artikelnr.	Hub Beschreibung	Anzahl Paneele	Panel Größe mm (BxL)	Hub Disc	Hub Disc f. Lenkachse
32	1000612025	Hub 12x25 für DN32-40 - Ohne Keil	2	25x40	X	X
32	1000615025	Hub 15x25 für DN32-40 - Ohne Keil	2	25x40	X	X
32	1000615030	Hub 15x30 für DN32-40 - Ohne Keil	2	25x40	X	X
40	1000612025	Hub 12x25 für DN32-40 - Ohne Keil	2	30x50	X	X
40	1000615025	Hub 15x25 für DN32-40 - Ohne Keil	2	30x50	X	X
40	1000615030	Hub 15x30 für DN32-40 - Ohne Keil	2	30x50	X	X

8mm Welle							
Rohr DN	Picote Artikelnr.	Hub Beschreibung	Keil	Anzahl Paneele	Panel Größe mm (BxL)	Hub Disc	Hub Disc f. Lenkachse
32	1000818025	Hub 18x25 für DN32-40	X	2	35x45 ⁽¹⁾	X	X
32	1000818025	Hub 18x25 für DN32-40	X	2	25x40 ⁽²⁾	X	X
40	1000818025	Hub 18x25 für DN32-40	X	2	40x50 ⁽¹⁾	X	X
40	1000818025	Hub 18x25 für DN32-40	X	2	30x50 ⁽²⁾	X	X
50	1000820040	Hub 20x40 für DN50	X	2	40x60	X	X
50	1000820060	Hub 20x60 für DN50-70	X	2	40x60	X	X
70	1000820050	Hub 20x50 2W für DN70	✓	2	50x100	2W	X
70	1000820060	Hub 20x60 für DN50-70	X	2	50x100	X	X
70	1000835050A	Hub 35x50 für DN70-100	✓	4	50x100	Small	Small
100	1000820075	Hub 20x75 2W für DN100	✓	2	75x125	2W	X
100	1000835050A	Hub 35x50 für DN70-100	✓	4	50x100	Small	Small

Anm.:(1) : Bezieht sich auf Reinigungspaneele / Anm.:(2) : Bezieht sich auf Fräspaneele

10mm Welle							
Rohr DN	Picote Artikelnr.	Hub Beschreibung	Keil	Anzahl Paneele	Panel Größe mm (BxL)	Hub Disc	Hub Disc f. Lenkachse
50	1001020040	Hub 20x40 für DN50	X	2	40x60	X	X
50	1001020060	Hub 20x60 für DN50-70	X	2	50x100	X	X
70	1001020060	Hub 20x60 für DN50-70	X	2	50x100	X	X
70	1001020050	Hub 20x50 2W für DN70	✓	2	50x100	2W	X
70	1001035050A	Hub 35x50 für DN70-100	✓	4	50x100	Small	Small
70	1001035075A	Hub 35x75 für DN70-100	✓	4	75x125	Small	Small
100	1001020075	Hub 20x75 2W für DN100	✓	2	75x125	2W	X
100	1001035050A	Hub 35x50 für DN70-100	✓	4	50x100	Small	Small
100	1001035075A	Hub 35x75 für DN70-100	✓	4	75x125	Small	Small
100	1001040100A	Hub 35x100 für DN100-150	✓	4	100x150	Small	Small
150	1001040100A	Hub 35x100 für DN100-150	✓	4	100x150	Small	Small

SMART CUTTER™ AUSWAHL FÜR WELLEN

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Wählen Sie einen Smart Cutter™ entsprechend Rohrdurchmesser und Anzahl der Bögen in Ihrem Projekt. Für optimale Bogengängigkeit bei Mehrfachbögen empfiehlt es sich, den kürzesten verfügbaren Hub zu verwenden.

12mm Welle								
Rohr DN	Picote Artikelnr.	Hub Beschreibung	Keil	Anzahl Paneele	Panel Größe mm (BxL)	Hub Disc	Hub Disc f. Lenkachse	Smart Lenkungs-führung
70	1001235050A	Hub 35x50 für DN70-100	✓	4	50 x 100	Small	Small	X
70	1001235075A	Hub 35x75 für DN70-100	✓	4	75 x 125	Small	Small	X
100	1001235050A	Hub 35x50 für DN70-100	✓	4	50 x 100	Small	Small	X
100	1001235075A	Hub 35x75 für DN70-100	✓	4	75 x 125	Small	Small	X
100	1001240100A	Hub 40x100 für DN100-150	✓	4	100 x 150	Large	Large	✓
100	1001250100A	Hub 50x100 für DN100-150	✓	6	100 x 100	XL	X	X
125	1001240100A	Hub 40x100 für DN100-150	✓	4	100 x 150	Large	Large	✓
125	1001250100A	Hub 50x100 für DN100-150 (6 Panel)	✓	6	100 x 100	XL	X	X
150	1001240100A	Hub 40x100 für DN100-150	✓	4	100 x 150	Large	Large	✓
150	1001240150A	Hub 40x150 für DN150-225	✓	4	150 x 200	Large	Large	✓
150	1001250100A	Hub 50x100 für DN100-150 (6 Panel)	✓	6	100 x 150	XL	X	X
150	1001250150A	Hub 50x150 für DN150-200 (6 Panel)	✓	6	150 x 150	XL	X	X
200	1001240150A	Hub 40x150 für DN150-225	✓	4	150 x 200	Large	Large	✓
200	1001240150A	Hub 40x150 für DN150-225	✓	4	150 x 250	Large	Large	✓
200	1001240200A	Hub 40x200 für DN200-225	✓	4	200 x 300	Large	Large	✓
200	1001250150A	Hub 50x150 für DN150-200 (6 Panel)	✓	6	150 x 200	XL	X	X
225	1001240150A	Hub 40x150 für DN150-225	✓	4	150 x 250	Large	Large	✓
225	1001240200A	Hub 40x200 für DN200-225	✓	4	200 x 300	Large	Large	✓

18mm Welle						
Rohr DN	Picote Artikelnr.	Hub Beschreibung	Keil	Anzahl Paneele	Panel Größe mm (BxL)	Hub Disc
100*	1001250100A	Hub 12,5x50x100 für DN100-150 (6 Panel)	✓	6	100 x 100	XL
150	1001250100A	Hub 12,5x50x100 für DN100-150 (6 Panel)	✓	6	100 x 100	XL
150	1001870150A	Hub 18,5x70x150 für DN150-200 (6 Panel)	✓	6	150 x 150	XXL
200	1001870150A	Hub 18,5x70x150 für DN150-200 (6 Panel)	✓	6	150 x 200	XXL
200	1021800200	Hub 18,5x100x150 für DN200-300 (8 Panel)	✓	8	150 x 200	XXXL
225	1021800200	Hub 18,5x100x150 für DN200-300 (8 Panel)	✓	8	150 x 200	XXXL
250	1021800200	Hub 18,5x100x150 für DN200-300 (8 Panel)	✓	8	150 x 250	XXXL
300	1021800200	Hub 18,5x100x150 für DN200-300 (8 Panel)	✓	8	150 x 250	XXXL

*DN100 - Nur für gerade verlaufende Rohre

SMART CUTTER™ KOMponenten

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Hub und Hub Disc Packungen

Vorverpackte Picote Smart Cutter™ Hubs inkl. passende Hub Discs.

Produkt #	Hub Größe DxL	Hub Disc	Rohr	Welle
1000820050-PKG	20x50	2W	DN70	8mm
1000820075-PKG	20x75	2W	DN100	8mm
1000835050A-PKG	35x50	S	DN70-100	8mm
1001020050-PKG	20x50	2W	DN70	10mm
1001020075-PKG	20x75	2W	DN100	10mm
1001035050A-PKG	35x50	S	DN70-100	10mm
1001035075A-PKG	35x75	S	DN70-100	10mm
1001040100A-PKG	40x100	S	DN100-150	10mm
1001235050A-PKG	35x50	S	DN70-100	12mm
1001235075A-PKG	35x75	S	DN100	12mm
1001240100A-PKG	40x100	L	DN100-150	12mm
1001240150A-PKG	40x150	L	DN150-225	12mm
1001240200A-PKG	40x200	L	DN200-225	12mm
1001250100A	50x100	XL	DN100-150	12mm
1001250150A	40x200	XL	DN150-200	12mm



Hubs - ohne Schnellbefestigung

2-Panel-Hub ohne Schnellbefestigung

Verwendung mit Seitenschleifpanelen ohne Schnellbefestigung

Produkt #	Hub Größe DxL	Rohr	Welle
1000612025	12x25	DN32	6mm
1000615025	15x25	DN32	6mm
1000615030	15x30	DN32	6mm
1000818025	18x25	DN32-40	8mm
1000820040	20x40	DN50	8mm
1000820060	20x60	DN50-70	8mm
1001020040	20x40	DN50	10mm
1001020060	20x60	DN50-70	10mm



Smart Lenkungsführung mit Halterung

Am Smart Cutter Hub befestigtes Präzisionstool zur Feineinstellung, das dem Benutzer erlaubt, den Hub zu steuern, ohne das gelinerte Rohr während des Wiederherstellungsprozesses zu beschädigen.

Produkt #	Modell/Teil
1312024125	DN100-150
1312025125	DN150-200

Lenkungsführung Ersatzteile



Hub Discs für Steuerachse. Für 4 Panel Hubs. Zur Verwendung mit Gewicht zur Feineinstellung oder mit Twister-Betonentferner, wenn an beiden Enden Zugang besteht. Verwendung mit Lenkachse.

Produkt #	Teil
1000210035	Lenk-Hub Disc S
1000210040	Lenk-Hub Disc L
1100100055	Steuerachse
1100200001	Ring für Steuerachse
1350150405	Steuer- / Zugseil 100m

Hub Discs



Hub Discs für 2-, 4- und 6-Panel-Hubs. Siehe Smart Cutter™ Hub Selection Guide im Picote Institute.

Produkt #	Disc	Größe
1000200020	2W	0x20x6
1000200035	S	0x35x6
1000200040	L	0x40x6
1000200050	XL	0x50x3
1350000100	Schrauben für Hub Disc (12)	

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Steuer-/Zugseil-Haken



Der Haken wird am Ende der Welle angebracht, der dann zum Ziehen und Führen verwendet wird.

Produkt #	Steuer-/Zugseil-Haken
1350000125	12,5mm
1350000085	8,5mm

Gewicht



Feineinstellwerkzeug, mit dem der Hub nach unten gezogen wird, um die Unterlippe des Liners zu entfernen.

Produkt #	Gewicht Modell
1100500040	40 - Small
1100500060	60 - Large

SEITENSCHLEIFPANELE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Seitenschleifpanel

12 Stk. Packungen Siehe Smart Cutter™ Hub Selection Guide im Picote Institute.

Produkt #	Panel Größe
1202025040*	25x40
1202030050*	30x50
1202040060*	40x60
1202050100*	50x100
1203050100	50x100
1202075125	75x125
1202100100	100x100
1202100150	100x150
1202150150	150x150
1202150200	150x200
1202150250	150x250
1202200300	200x300

*ohne Schnellbefestigung - passenden Hub verwenden!

Seitenschleifpanel XT Rough

XT -Paneele haben eine größere Körnung für mehr Aggressivität und schnellere Ergebnisse. 12 Stk. Packung

Produkt #	Panel Größe
1204050100*	50x100
1205050100	50x100
1203075125	75x125
1203100100	100x100
1203100150	100x150
1203150150	150x150
1203150200	150x200
1203150250	150x250
1203200300	200x300

*ohne Schnellbefestigung - passenden Hub verwenden!

Politur Panel

Zur Beseitigung leichter Linier-Unregelmäßigkeiten und zum Polieren. Schonende Reinigung in PVC-Rohren. 12 Stk. Packung



Produkt #	Panel Größe
1241035045*	35x45
1241040050*	40x50
1241050100	50x100
1241075100	75x100
1241100125	100x125
1241100150	100x150
1241150200	150x200

*ohne Schnellbefestigung - passenden Hub verwenden!

FRONTPLATTEN UND BOHRKÖPFE

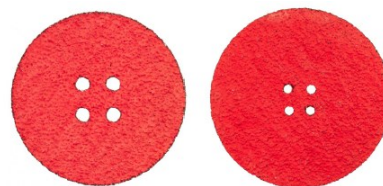
BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Front Metallplatte

Ersatzteil. Stärke 1mm. Körnung 10,1mm Frontplatte aus Metall. Flexibilität in Kombination mit Karbiden an der Rückseite der Platte sind von Vorteil, wenn das Gerät steckengeblieben ist.

Produkt #	Panel Größe
1210310055	55mm
1210310075	75mm
1210310085	85mm
1210310115	115mm
1210310125	125mm
1210310175	175mm



Fräsplatte Plastikpanel

Schonende Option für PVC oder besondere Situationen in zerbrechlichen Rohren. Packung mit 10Stk.

Produkt #	Panel Größe
1229990055	55mm
1229990085	85mm



Tiger Front Metallplatte

Ersatzteil. Stärke: 6mm. Präzisionsgefertigte Fräsplatte, bestückt mit den speziell gehärteten Tiger Karbiden. Hochwertiges sandgestrahltes Aluminium.

Produkt #	Panel Größe	Rohr
1260000058	58mm	DN70
1260000075	75mm	DN100
1260000085	85mm	DN100
1260000090	90mm	DN125
1260000100	100mm	DN125
1260000115	115mm	DN150
1260000125	125mm	DN150
1260000175	175mm	DN200
1260000065	65mm	
1260000080	80mm	
1260000140	140mm	

Gezahnter Front Bohrkopf 3 gehärtet 35mm

1300212035



Für Twister mit vorderen Metallplatten. Auch mit Smart Cutter™ mit vorderen Metallplatten oder Plastikpanelen zu verwenden.

Tiger Front Bohrkopf 38mm

1260010038



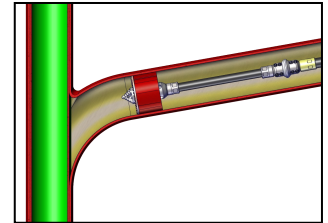
Kann mit jedem Twister oder Smart Cutter™ verwendet werden.

ANLEITUNG: CIPP WIEDERHERSTELLUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

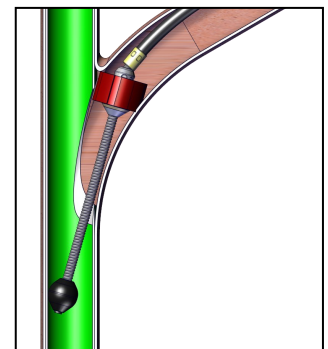
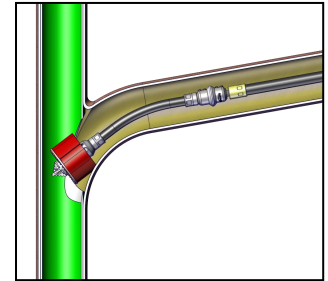
Schritt 1:

- Wählen Sie den Smart Cutter™, der entsprechend der Nennweite des Rohrs mit Metall- oder Kunststoffpanelen und Bohrkopf ausgestattet ist. Platzieren Sie eine Kamera im gelinerten Rohr, um den Fortschritt der Arbeiten verfolgen können. **Arbeiten Sie nie ohne visuelle Kontrolle!**



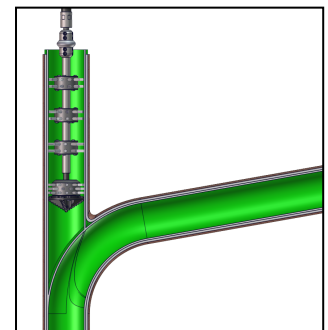
Schritt 2:

- Stellen Sie vorsichtig eine erste Öffnung her.
- Schieben Sie das Werkzeug weiter durch, um möglichst viel Liner aus dem Anschluss zu entfernen.
- **Achten Sie darauf, dass Sie dabei das bereits gelinerte Rohr nicht beschädigen.**
- Verwenden Sie Smart Cutter™ Seitenschleifpanele, um die Kanten zu schleifen, bevor Sie das Werkzeug aus dem Rohr entfernen.
- **Tipp!** Sie können den Smart Cutter™ mit der Smart Lenkungsführung verwenden, um die Schleifkraft auf Stellen zu konzentrieren, an denen der Anschluss am schwierigsten zu schleifen ist.



Schritt 3:

- Es wird empfohlen, beim Öffnen von Anschlüssen in bereits gelinerten Rohren einen Twister für gelinerte Rohre zu verwenden. Wenn ein Smart Cutter™ mit einem Frontbohrkopf verwendet wird, besteht die Gefahr das gelinerte Rohr während des Wiederherstellungsprozesses zu beschädigen. Wählen Sie einen Twister entsprechend der Nennweite des Rohrs.
- Bohren Sie den Anschluss gründlich auf.
- Schieben Sie den Twister durch die Öffnung, um den gesamten restlichen Liner zu entfernen.
- Sie können den Smart Cutter und die Paneele vorsichtig laufen lassen, um die verbleibenden Kanten zu glätten. Achten Sie darauf, den Liner nicht zu beschädigen.
- **Wir empfehlen die Installation einer Picote Anschlussmanschette an allen Abzweigeranschlüssen von zwei CIPP-gelinerten Rohren, um sowohl bei den Haupt- als auch bei den Seitenanschlüssen eine vollständige 360°-Abdichtung zu gewährleisten!**



WECHSELN DER PANELE UND BOHRKÖPFE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

! WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

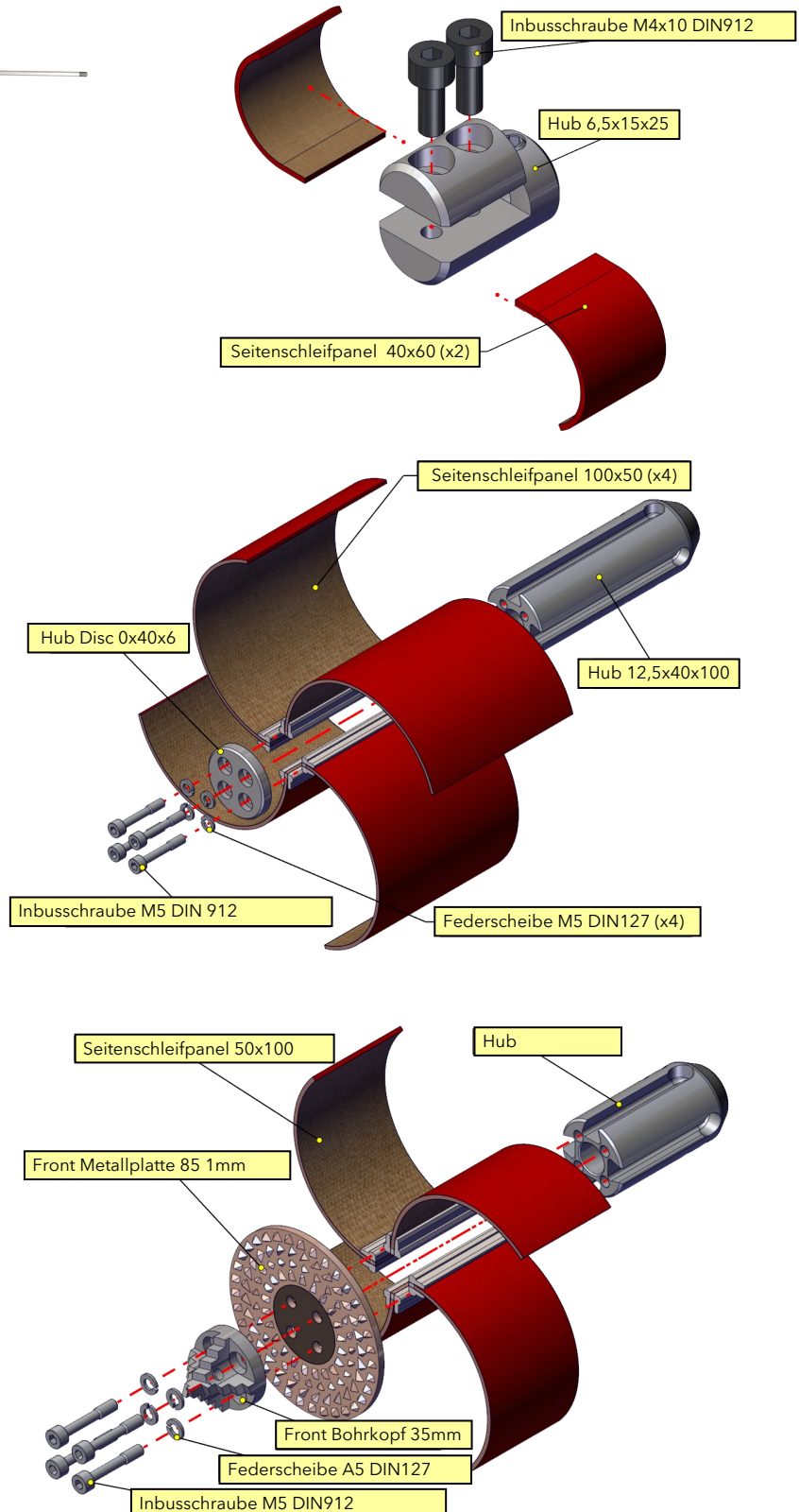


Hubs ohne Schnellbefestigung:

- Lösen Sie die Inbusschrauben und ersetzen Sie die abgenutzten Seitenschleifpanele.
- Die **rote Schleifseite** der neu eingelegten Standard- oder XT Rough-Panele muss **in Drehrichtung (Uhrzeigersinn)** zeigen.
- Wiederholen Sie die Montageschritte in umgekehrter Reihenfolge, um die Panele zu montieren. Ziehen Sie die Inbusschrauben gleichmäßig an. **Wir empfehlen die Verwendung von Loctite 542 zum Fixieren der Schrauben.**

Hubs mit Schnellbefestigung:

- Lösen Sie die Inbusschrauben und Federscheiben und ersetzen Sie die abgenutzten Seitenschleifpanele, Frontplatten und falls erforderlich den Bohrkopf.
- Die **rote Schleifseite** der neu eingelegten Standard- oder XT Rough-Panele muss **in Drehrichtung (Uhrzeigersinn)** zeigen.
- Bei Verwendung von Fräspanelen aus Plastik werden 2 Panele benötigt. Legen Sie die glatten Rückseiten aneinander.
- Wiederholen Sie die Montageschritte in umgekehrter Reihenfolge, um die Panele zu montieren. Ziehen Sie die Inbusschrauben gleichmäßig an. **Wir empfehlen die Verwendung von Loctite 542 zum Fixieren der Schrauben.**



SMART CUTTER™ WELLENMONTAGE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

ANBRINGEN DES SMART CUTTER™ HUBS AN DER WELLE:

- Überprüfen Sie die Welle Ihres Picote Miller vor jedem Gebrauch.
- Wenn die Welle beschädigt ist oder potenzielle Schwachstellen vorliegen, kürzen Sie die Welle bei Bedarf um die beschädigte Länge oder ersetzen Sie die gesamte Welle.
- Runden Sie alle scharfen Kanten ab, um Schnittverletzungen zu vermeiden und das Verbinden der Welle mit dem Smart Cutter™ Hub zu erleichtern. Anweisungen hierzu finden Sie in den entsprechenden Betriebs- und Sicherheitshandbüchern Ihres Millers.
- Lassen Sie den Miller 30 Sekunden lang ohne Werkzeug laufen, damit sich die Welle in der Ummantelung richtig positioniert. Achten Sie darauf, dass die **Länge der freiliegenden Welle** (ohne Ummantelung) ausreichend ist, um das Werkzeug richtig zu befestigen und eine Bewegung/Drehung des Werkzeugs ohne Blockierung/Reibung zu ermöglichen.

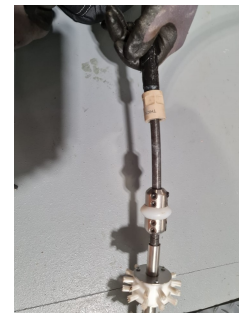


Beschädigte Welle –
muss gekürzt werden



Korrektur Abstand zwischen Endkappe
und Smart Cutter™ Hub

Ca. 6mm ("fingerbreit")



SCHRAUBEN FESTZIEHEN / INBUSSCHRAUBEN:

- Überprüfen Sie, ob alle Schrauben gelöst sind, damit die Welle leicht eingesetzt werden kann.
- Positionieren Sie die Welle bis zum Anschlag im Smart Cutter™ Hub.
- Ziehen Sie die Stellschrauben stets an, beginnend mit der Schraube, die am weitesten vom Ende der flexiblen Welle entfernt ist (wo zutreffend).

BEDIENUNGSANLEITUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



VOR INBETRIEBNAHME:

- Wählen Sie die richtige Größe des Smart Cutter™ und der Seitenschleifpanele.
- Belüften Sie Rohre und Arbeitsumgebung gründlich und stellen Sie sicher, dass die Rohre geerdet sind.
- Stellen Sie sicher, dass Wasser in der Leitung fließt oder die Vakuumentzug bereit ist (chemische Reinigung). Wir empfehlen, nach Möglichkeit Wasser zu verwenden, um das Ausspülen von Rückständen zu beschleunigen, die zu künftigen Verstopfungen führen könnten.
- Halten und drehen Sie die seitlichen Schleifpanele so, dass eine feste Rolle in Ihrer Hand entsteht. Setzen Sie dann das Werkzeug in gerolltem Zustand in das Rohr ein.
- Schalten Sie den Miller niemals außerhalb des Rohrs ein und betreiben Sie den Smart Cutter™ niemals außerhalb des Rohrs.

WÄHREND DES BETRIEBS:

- Arbeiten Sie stets mit einer Kamera, um den Arbeitsfortschritt zu verfolgen.
- Halten Sie die Welle fest und achten Sie darauf, den Smart Cutter™ in Bewegung zu halten.
- Arbeiten Sie nicht mit zu viel Druck „Lassen Sie den Smart Cutter™ arbeiten!“ Bei zu viel Druckausübung oder zu hoher Drehzahl könnte der Smart Cutter™ steckenbleiben, was Schäden am Werkzeug, der Welle des Millers oder dem Rohr zur Folge haben kann.
- Bei Arbeiten in Kunststoffrohren oder beim Reinigen enger Bögen kann der Smart Cutter™ rasch so viel Reibungswärme erzeugen, dass thermische Schäden am Rohr entstehen könnten, wenn das Werkzeug nicht ständig bewegt wird.
- Arbeiten Sie beim Reinigen in Abschnitten von etwa 1m, beginnend am entfernten Ende des Rohrs. Nachdem Reinigung eines Abschnitts, bewegen Sie sich entlang des Rohrs zurück und setzen Sie den Reinigungsprozess im nächsten Abschnitt fort.
- Verwenden Sie beim Schleifen der Kanten in wieder geöffneten CIPP-Anschlüssen eine Kamera zur Ermittlung der Position und Kontrolle des Schleifprozesses. Lenkdrähte, Haken und Gewichte sind dabei hilfreiche Zubehörartikel.
- Wird der Smart Cutter™ zur Metallentfernung nach dem Twister Metallentferner eingesetzt, starten Sie den Miller mit der geringsten Drehzahl. Nachdem Sie scharfe Kanten eventueller Metallreste abgerundet haben, können Sie die Drehzahl erhöhen.
- Wenn keine Wasserkühlung zur Verfügung steht, lassen Sie den Smart Cutter™ alle 30 Minuten abkühlen. **Nur mit hitzebeständigen Handschuhen anfassen.**

NACH DEM GEBRAUCH:

- **Schalten Sie IMMER den Strom aus, bevor Sie das Werkzeug aus dem Rohr entfernen! Es besteht Lebensgefahr!**
- Überprüfen Sie stets den Zustand des Werkzeugs und der Welle. Ersetzen Sie verschlissene Teile. Sollte ein Teil der Welle beschädigt sein, kann dieser gekürzt und die Ummantelung entsprechend angepasst werden.

GARANTIERICHTLINIE UND -ABWICKLUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Beschränkte Garantie:

Picote garantiert dem ursprünglichen Endbenutzer, dass das von diesem Endbenutzer gekaufte Produkt bei Versand oder anderweitiger Lieferung an den Endbenutzer für einen Zeitraum von einem (1) Jahr gemäß den veröffentlichten Spezifikationen funktioniert und diesen im Wesentlichen entspricht, außer bei elektrischen Produkten Motoren und Batterien, für die die Garantiezeit sechs (6) Monate beträgt. Picote gewährt keine Garantie für Ansprüche oder Schäden, wenn diese Ansprüche oder Schäden beruhen auf:

1. Verschleißteilen oder normaler Abnutzung aufgrund der Verwendung der Produkte,
2. Regelmäßiger periodischer Wartung der Produkte,
3. Fehlanwendung, Fahrlässigkeit, unsachgemäßer Installation oder Wartung der Produkte oder Verwendung der Produkte für einen anderen als den vorgesehenen Zweck,
4. Produkten, die von anderen Personen als Picote oder einem autorisierten Picote-Servicezentrum verändert, modifiziert, repariert, geöffnet oder manipuliert wurden, oder ungeeigneten oder nicht autorisierten Ersatzteilen, Zubehör oder Produkten von Drittanbietern bei der Verwendung der Produkte oder
5. der Verwendung der Produkte nicht in Übereinstimmung mit ihrer jeweiligen Dokumentation, Benutzerhandbüchern, Sicherheits- und Wartungsanweisungen und darin enthaltenen Nutzungsbeschränkungen, oder
6. Unfall, Feuer, Stromausfall, Stromstoß oder anderen Gefahren.

Ansonsten werden die Produkte im ISTZUSTAND verkauft. Der Endbenutzer ist dafür verantwortlich, die Produkte gemäß den in der Dokumentation enthaltenen Spezifikationen und Anweisungen zu verwenden.

SOFERN NICHT IN DIESER GARANTIE SPEZIFIZIERT SIND HIERMIT ALLE AUSDRÜCKLICHEN ODER STILLSCHWEIGENDEN BEDINGUNGEN, ZUSICHERUNGEN UND GARANTIEN, EINSCHLIESSLICH, OHNE EINSCHRÄNKUNG, JEGLICHE STILLSCHWEIGENDE GARANTIE ODER BEDINGUNG DER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT, EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK, NICHT-VERLETZUNG, NUTZUNG ODER HANDELSPRAXIS, SOWEIT NACH ANWENDBAREM RECHT ZULÄSSIG, AUSGESCHLOSSEN. SOWEIT EINE STILLSCHWEIGENDE GARANTIE NICHT AUSGESCHLOSSEN WERDEN KANN, IST DIESER GARANTIE AUF DIE DAUER DER GARANTIEZEIT BESCHRÄNKT. DA EINIGE STAATEN ODER GERICHTSBARKEITEN KEINE EINSCHRÄNKUNGEN DER DAUER EINER STILLSCHWEIGENDEN GARANTIE ERLAUBEN, GILT DIE OBIGE EINSCHRÄNKUNG MÖGLICHERWEISE NICHT. DIESER HAFTUNGSAUSSCHLUSS UND AUSSCHLUSS GILT AUCH DANN, WENN DIE VORSTEHENDE AUSDRÜCKLICHE GEWÄHRLEISTUNG IHREN WESENTLICHEN ZWECK VERFEHLT.

TRAINING

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

TRAININGSCENTER

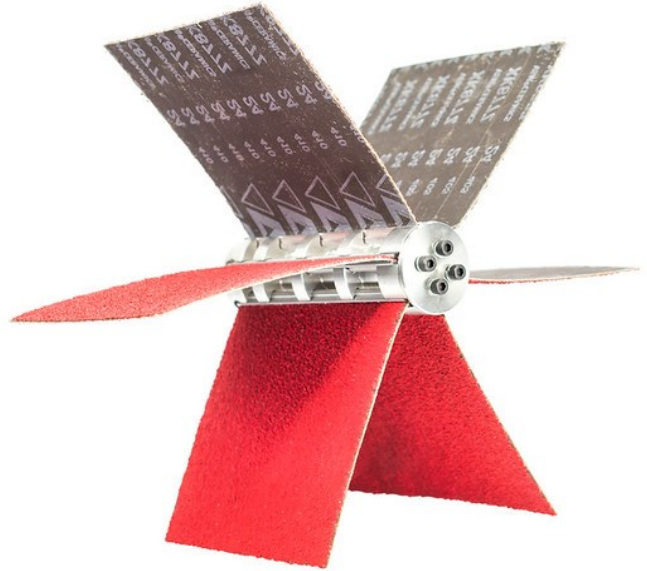
- Porvoo, **Finnland**
- Sandhurst, England, **UK**
- Phoenix, Arizona, **USA**

Drei Trainingscenter stehen zur Ihrer Verfügung, damit Sie das Maximum aus Ihrem Picote Equipment herausholen können.

Besuchen Sie unsere Website unter **www.picotegroup.com** oder kontaktieren Sie uns unter: **training@picotesolutions.com**, um mehr über Kursangebote, Preise und Termine zu erfahren.

Für alle Schulungen werden Zertifikate ausgestellt.





Internationale Büros

Finnland. Vereinigtes Königreich.
USA.

Technischer Support

support@picotesolutions.com

Produktion & F&E

Pienteollisuustie 24
06450 Porvoo, Finland
support@picotesolutions.com

Reklamationen

claims@picotesolutions.com

Autorisierte Fachhändler:

www.picotesgroup.com/de/resellers

E-Learning

Kostenlose E-Learning-Kurse, Videos, Handbücher,
Leitfäden, Datenblätter und mehr verfügbar unter:
www.picoteinstitute.com