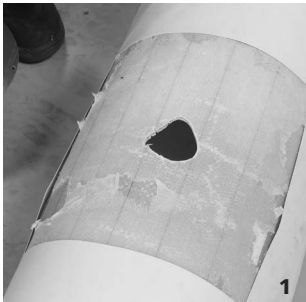


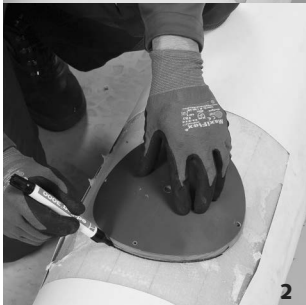
D

Einbauanleitung Bohrschablone für Liner-Anschluss System Connex

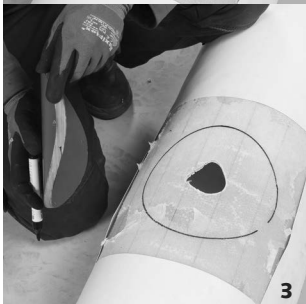


SONDERFALL: durch Roboter bereits vorgefrästes Loch im Liner

Nach der Überprüfung des Liners auf Beschädigungen, die durch das Auftrennen des Hauptrohres entstanden sein könnten, wird das durch einen Roboter gefräste Loch im Inliner vermessen (1). Es muss an der größten Stelle mindestens 20 mm kleiner im Durchmesser sein, als das Nennmaß der Bohrung für den Liner-Anschluss System Connex.

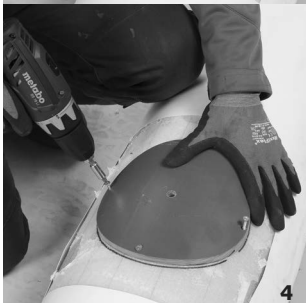


Durch die Liner-Bohrschablone bekommt der Zentrierstift der GFK-Bohrkrone eine optimale Führung und es kann ein maßhaltiges Loch gebohrt werden.



Die Liner-Bohrschablone zur Hand nehmen und genau mittig über dem aufgefrästen Loch platzieren und mit einem Filzschreiber um die Schablone anzeichnen (2).

Kurz prüfen ob die Liner-Bohrschablone wirklich mittig auf dem aufgefrästen Loch positioniert ist (3).



Dann mit den beiliegenden Schrauben die Liner-Bohrschablone fest anschrauben (4).

Abschließend nochmals die spätere Position und Höhenlage des Anschlusses prüfen und dann mit der GFK-Bohrkrone (mit Zentrierstift) die Liner-Bohrschablone überbohren (5) (persönliche Schutzausrüstung verwenden).

Weitere Vorgehensweise siehe Einbauanleitung Liner-Anschluss System Connex.



GB

Installation instructions Drill template for Pipe Liner Lateral Connection System Connex

SPECIAL CASE: Liner has a hole pre-milled by robot

After checking for any damage caused to the liner by the separation of the main pipe, measure the hole in the liner that has been pre-milled by a robot (1). At the largest position, the hole's diameter must be at least 20 mm smaller than the nominal size of the drilled hole for the liner junction of the Connex system.

The liner drill template provides the centring pin of the GRP drill bit with optimal guidance, and you can drill a dimensionally accurate hole.

Take the liner drill template and place it directly, centred, on the milled hole. Then outline it around the template using a felt marker (2).

Check briefly if the liner drill template is indeed centred on the milled hole (3).

Then, using the screws enclosed, fasten the liner drill template in place (4).

Finally, check again the subsequent position and height of the junction, and over-drill the liner drill template using the GRP drill bit (with centring pin) (5) (use safety equipment).

For the next steps, see the installation instructions for the Pipe Liner Lateral Connection System Connex.

F

Notice d'utilisation des gabarits pour branchement sur Liner système Connex

Cas particuliers: Trou pré-percé au robot dan la gaine

Vérifier qu'il n'y ait pas d'endommagement de la gaine lors du decapage de l'ancien collecteur puis mesurer le trou existant (1). Le diamètre du trou existant doit être à l'endroit le plus grand au maximum de 20 mm plus petit que le diamètre de carottage correspondant au branchement special Liner système Connex.

Le centreur de la scie cloche vient alors se placer dans le trou du gabarit special Liner (à commander séparément) et le perçage peut s'effectuer correctement aux bonnes dimensions.

Centrer le gabarit par rapport au trou existant et tracer le contour au marqueur (2).

Vérifier le bon positionnement du gabarit (3).

Visser le gabarit à l'aide des vis incluses (4).

Vérifier le positionnement et la hauteur finale du branchement et effectuer le perçage de la gaine (à l'aide du centreur) (5). Utiliser le EPI adéquats.

Les instructions de montage suivante se trouve dans la notice d'utilisation du Branchement sur liner système Connex

PL

Instrukcja montażu szablony montażowej do rękawów renowacyjnych system Connex

Szczególny przypadek: otwór w rękawie naprawczym wyfrezowany przez robota

Po sprawdzeniu rękawa naprawczego, czy nie powstały uszkodzenia, przy oddzielaniu rury głównej, należy zmierzyć wyfrezowany otwór (1).

Musi on być w najwyższym punkcie min. 20 mm mniejszy od średnicy wierconego otworu w rękawie renowacyjnym Connex.

Po zastosowaniu szablony do wiercenia otrzymujemy optymalne pozycjonowanie dla prowadnicy wiertła koronowego, aby wymiar wierconego otworu był dokładny.

Szablon montażowy wziąć do ręki i dokładnie umieścić w środku wyfrezowanego otworu a następnie ołówkiem zaznaczyć linię wiercenia (2).

Krótko sprawdzić, czy szablon montażowy rzeczywiście leży pośrodku wyfrezowanego otworu (3).

Następnie, przy pomocy dołączonych do pakietu śrub, należy przykręcić szablon do rękawa naprawczego (4).

Na koniec sprawdzić jeszcze raz położenie szablony i za pomocą wiertła koronowego (ze sztyftem prowadzącym) wywiercić otwór (5) (trzeba pamiętać o ochronie osobistej).

Następne kroki montażu zawarte są w instrukcji zabudowy przyłącza siodłowego do rękawów renowacyjnych systemu Connex.

D

GB

F

PL

Bohrschablone Artikelnummer	für Liner in Hauptrohr DN	als Führung für Zentrierstift der GFK-Bohrkrone	max. Größe gefrästes Loch im Liner
Drilling template article no.	For liner in main pipes DN	As a guiding for the centering pin of the GRP-drill bit	Max. size of the pre-milled hole in the liner
Gabarit Code Article	Pour Liner Collecteur DN	Comme guide de centrage pour la scie cloche PRV	dimensions maxi du trou en présence
Szablon montażowy Art. Nr	Średnica rękawa naprawcze- go w rurze głównej DN	Średnica otworu wywierconego do GRP	Maksymalna wielkość wyfrezowanego otworu w rękawie naprawczym
LABS200162	200	162 mm ± 1 mm	142 mm
LABS225162	225	162 mm ± 1 mm	142 mm
LABS250162	250	162 mm ± 1 mm	142 mm
LABS300162	300	162 mm ± 1 mm	142 mm
LABS250200	250	200 mm ± 1 mm	180 mm
LABS300200	300	200 mm ± 1 mm	180 mm
LABS400200	400	200 mm ± 1 mm	180 mm
LABS500200	500	200 mm ± 1 mm	180 mm
LABS600200	600	200 mm ± 1 mm	180 mm