

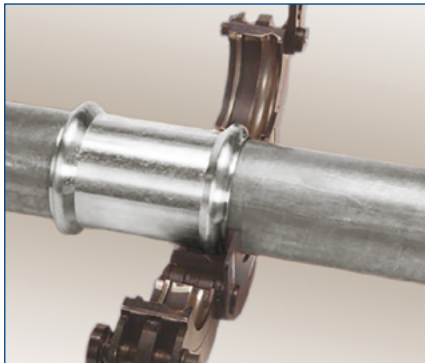
Montageanleitung für >B< Press Fittings aus Rotguss und Edelstahl 64–108 mm (M Kontur)

Es empfiehlt sich, die Fittings vor der endgültigen Verarbeitung immer in der Verpackung zu belassen, um diese vor Verschmutzung zu schützen und die Benetzung der O-Ringe zu konservieren. Bitte beachten Sie bei der Vorbereitung den erforderlichen Platzbedarf für Presswerkzeuge und den Mindestabstand der Pressstellen (siehe technischer Katalog).



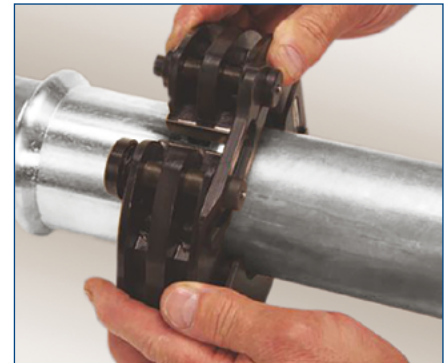
1. Rohrende einführen

Rohr bis zum Tiefenanschlag in den Fitting einführen und vorab markierte Einstecktiefe beachten.



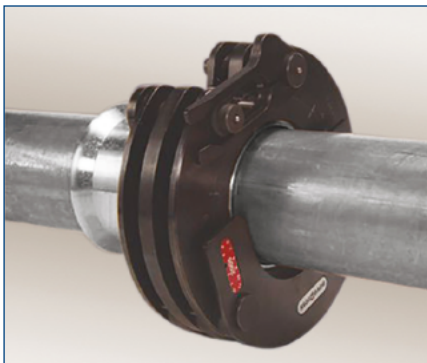
2. Pressschlinge anlegen

Öffnen der Pressschlinge durch Druck auf den Federbolzen auseinanderziehen und um den Fitting legen.



3. Sitz prüfen

Sitz der Nut der Schlinge auf der Sicke prüfen. Die Stützplatte der Schlinge muss über das rohreseitige Ende der Verbindung passen.



4. Pressschlinge schließen

Schließmechanismus zum Sicherungsbolzen drehen, Bolzen herabdrücken und Schließlasche zum Einrasten unter den Bolzen schieben.



5. Zwischenbacke vorbereiten

Passende Zwischenbacke in Pressmaschine einsetzen, Backenhebel betätigen und Backenkrallen vollständig in Schlingennuten einsetzen.



6. Verpressung beginnen

Verpressung kann erst nach ordnungsgemäßer Befestigung an der Zwischenbacke erfolgen! Danach Verpressung einleiten.



7. Verpressung abschließen

Nach Ende des Pressvorgangs Zwischenbacke durch Betätigung der Backenhebel lösen und danach Schlinge abnehmen. Zur vollständigen Verpressung einer >B< Press Inox 108 mm-Verbindung muss der Fitting beim Einsatz unserer Novopress-Presswerkzeuge immer zwei Pressvorgängen unterzogen werden.

Pressschlinge in Position belassen und wie unter 5. beschrieben die zweite Zwischenbacke einsetzen. Dann wie unter 6. und 7. beschrieben den Pressvorgang wiederholen.



8. Zweite Verpressung