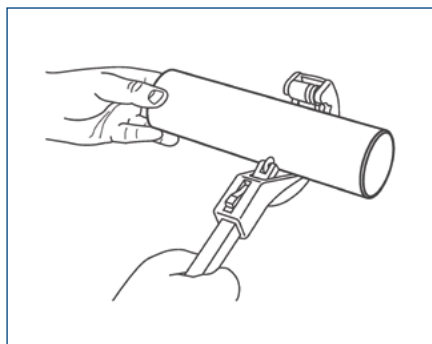


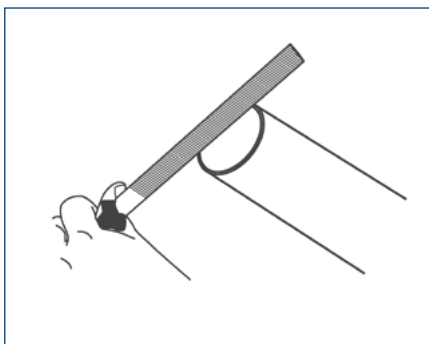
Montageanleitung >B< Press Fittings aus Kupfer 64–108 mm (XL Kontur)

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).



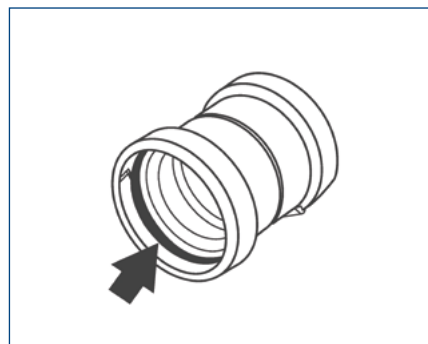
1. Rohr ablängen

Rohre sind vorzugsweise mit einem Rohrabschneider, alternativ mit feinzahnigen Bügelsägen oder speziellen elektrischen Rohrsägen rechtwinklig abzulängen.



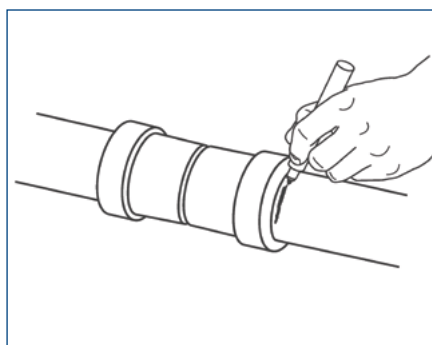
2. Entgraten

Die Rohre sind danach außen und innen sorgfältig zu entgraten sowie ggf. zu kalibrieren.



3. Kontrolle des Fittings

Die Pressfittings sind vor der Verarbeitung visuell auf Unversehrtheit zu prüfen. Außerdem ist der O-Ring auf korrekten Sitz und Unversehrtheit zu überprüfen.



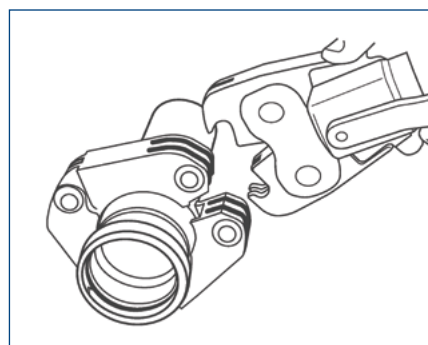
4. Einstecktiefe markieren

Vor der Montage wird die Einstecktiefe des Fittings auf dem Rohr markiert. So können etwaige Verschiebungen vor dem Verpressen erkannt werden.



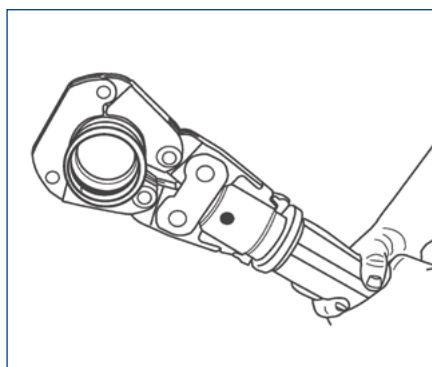
5. Press-Schlinge ansetzen

Rohr vollständig in den Fitting einführen und Press-Schlinge über der Presswulst rechtwinklig ansetzen.



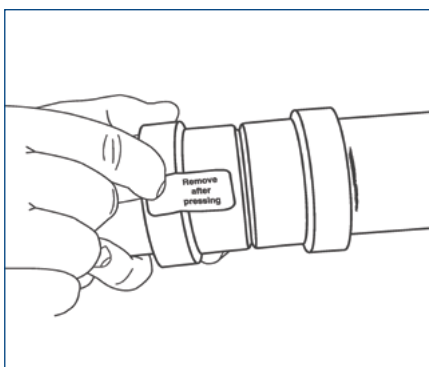
6. Pressmaschine ansetzen

Pressmaschine mit Zwischenbacke auf Press-Schlinge ansetzen, Einstecktiefe anhand der Markierung nochmals kontrollieren.



7. Verpressung abschließen

Pressvorgang einleiten und Maschine bis zum automatischen Ende des Presszyklus betätigen.



8. Verbindung fertigstellen

Nach Ende des Pressvorgangs Zwischenbacke durch Betätigung der Backenhebel lösen und Schlinge abnehmen. Kontrollaufkleber entfernen.