

MONTAGEANLEITUNG TEMPUS-PRESS PLUS



Das Metall-Kunststoff-Verbundrohr mit dem Rohrschneider rechtwinklig zur Rohrachse ablängen.



Das zur Rohrdimension passende Entgrater- und Kalibrierwerkzeug auswählen, vollständig in das Rohr einschieben und dabei im Uhrzeigersinn drehen. Somit wird das Rohrende in einem Arbeitsgang kalibriert und angefast. Anfallende Späne nach Beendigung des Arbeitsgangs aus dem Rohrende entfernen.



Nach dem Entgraten und Kalibrieren des Metall-Kunststoff-Verbundrohrs ist eine optische Kontrolle auf Sauberkeit und einwandfreie Entgratung erforderlich. Die Fäse muss umlaufend in einem Winkel von 15° durchgeführt werden, um eine Beschädigung der O-Ring-Dichtung auszuschließen. (Der Winkel wird von dem Entgrater- und Kalibrierwerkzeug vorgegeben.)

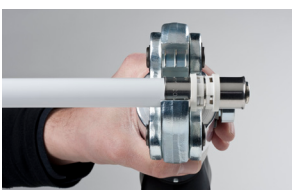


Das Metall-Kunststoff-Verbundrohr mit wenig Kraftaufwand bis zum Anschlag in den Pressfitting einschieben. Das Rohr ist in allen Sichtfenstern vollflächig zu sehen. Bei Pressfittingen ≥ 40 mm zunächst die Presshülse auf das Rohr schieben und danach das Rohr mit der Presshülse bis zum Anschlag auf die Stützhülse schieben.



Die Rohrbiegungen dürfen nicht unmittelbar hinter dem Pressfitting beginnen. Hier muss eine gerade Strecke von mindestens 1 x Rohraußendurchmesser vorgesehen werden.

Hinweis: Pressfittinge bis Dimension 32 mm sind unverpresst undicht, für größere Dimensionen gilt dies nicht.



Pressvorgang mit einer U-Kontur (und H-Kontur): Das Presswerkzeug ansetzen und auf die Edelstahlhülse zwischen dem Kunststoffring und dem äußeren Ende der Presshülse aufsetzen. Danach den Pressvorgang (je nach Maschinentyp) auslösen. Der Pressvorgang ist beendet, wenn der vollständige Pressbackenschluss erreicht ist. Es müssen 3 Rillen auf der Edelstahlhülse gleichmäßig umlaufend sichtbar sein.



Pressvorgang mit einer TH-Kontur: Das Presswerkzeug ansetzen und den Kunststoffring der Edelstahlhülse in die Führung der Pressbacke einlegen. Danach den Pressvorgang (je nach Maschinentyp) auslösen. Der Pressvorgang ist beendet, wenn der vollständige Pressbackenschluss erreicht ist. Es müssen 2 breite Rillen auf der Edelstahlhülse gleichmäßig umlaufend sichtbar sein.

Allgemeine Hinweise:

Alle eingesetzten Werkzeuge sind vor jeder Arbeit auf Funktionalität zu überprüfen. Pressmaschinen und Pressbacken sind regelmäßig zu warten. Alle Arbeiten sind augenscheinlich zu prüfen.