

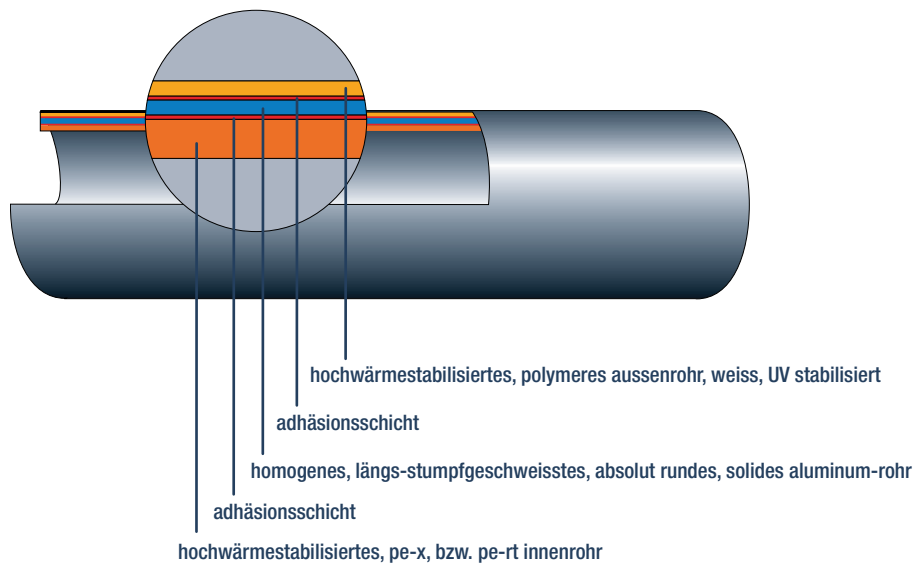
bavaria -press-system

bavaria-press

press-system für sanitär- und heizungsinstallation.



schnitt



bavaria -press-system

1. ablängen des rohres.



das verwendete bavaria-press - rohr mit einem rohrschneider rechtwinklig zur mittelachse ablängen.

2. entgraten und kalibrieren.



das zur rohrdimension passende entgrat- und kalibrierwerkzeug wählen, vollständig in das rohr einstecken und dabei im uhrzeigersinn drehen. damit wird das rohrende in einem arbeitsgang kalibriert und angefast. anfallende späne nach beendigung des arbeitsganges aus dem rohr entfernen.

3. optische kontrolle



rohrende auf sauberkeit und einwandfreie entgratung (durch umlaufende fase mit einem winkel von 15°) überprüfen. **wichtig:** phase muß umlaufend sein, dadurch wird das herausreißen der o-ringe verhindert

- passenden fitting bis zum anschlag auf das rohr stecken
- der freibleibende abstand bis zum fitting beträgt ca. 1 mm
- kontrolle der richtigen rohrpositionierung durch die sichtfenster an der presshülserohr muß den anschlag am fitting erreicht haben

4. pressbacke aufsetzen



pressbacke th mit der breiten nut am kunststoffring des fittings aufsetzen.
vorsicht: nur eine gereinigte, unbeschädigte pressbacke ermöglicht ein fehlerloses verpressen.

5. verpressung durchführen



pressgerät einschalten, der pressvorgang ist erst erfolgreich abgeschlossen, wenn der vollständige backenschluss erreicht ist.

presskerben müssen gleichmäßig und umlaufend sein.

bavaria -press-system

6. kontrolle der verpressung.



- durch das sichtfenster an der hülse erkennt man die minimaleinstecktiefe des rohres
- am umfang der presshülse erkennt man zwei gleichlaufende, ringförmige verpressungen
- zwischen den beiden ringförmigen verpressungen ist eine gleichlaufende aufwölbung erkennbar

7. achtung!



die pressstelle darf sich nicht im biegebereich des rohres befinden. zwischen verpressung und beginn des biegebereiches muss wenigstens ein gerader rohrrabschnitt auf einer länge von $1 \times d$ (= aussendurchmesser) eingehalten werden.

8. hinweise zur dichteprüfung



die dichteprüfung einer heizungsanlage erfolgt nach VOB (DIN 18380). abweichend davon ist das abdrücken bei bavaria -press nach „druckprüfungsprotokoll“ durchzuführen.

die pressgeräte und pressbacken müssen regelmäßig auf verschleiss und funktionsfähigkeit überprüft werden. vorzugsweise erfolgt dies durch den hersteller.