

Mapress

2
2XL
3







DE	Bedienungsanleitung	3
EN	Operating instructions	23
FR	Mode d'emploi	43
IT	Istruzioni per l'uso	63
NL	Handleiding	83
ES	Instrucciones de uso	103
PT	Instruções de utilização	123
DK	Betjeningsvejledning	143
NO	Bruksanvisning	163
SE	Bruksanvisning	183
FI	Käyttöohje	203
IS	Notkunarleiðbeiningar	223
PL	Instrukcja obsługi	243
HU	Kezelési utasítás	263
SK	Návod na obsluhu	283
CZ	Návod k obsluze	303
SL	Navodila za uporabo	323
HR	Upute za rukovanje	343
SR	Uputstvo za upotrebu	363
EE	Kasutusjuhend	383
LV	Lietošanas instrukcija	403
LT	Naudojimosi instrukcija	423
BG	Ръководство за експлоатация	443
RO	Indicații pentru operare	463
GR	Εγχειρίδιο οδηγιών χειρισμού	483
TR	Kullanma Kılavuzu	503
RU	Инструкция по обслуживанию	523
CN	操作指导手册	543
JP	操作説明書	563
AE	تعليمات استخدام	583

Sicherheitshinweise

DE

Symbolerklärung

Symbol	Bedeutung
 WARNUNG	Weist auf eine mögliche gefährliche Situation hin, die Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben kann.
 VORSICHT	Weist auf eine mögliche gefährliche Situation hin, die leichte oder mittlere Körperverletzung, oder Sachschaden zur Folge haben kann.
	Weist auf eine wichtige Information hin.
	Weist auf die richtige Anwendung hin.



WARNUNG

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhafter Anwendung oder verschlissenen / beschädigten Pressschlingen oder Zwischenbacken

- ▶ Pressschlinge und Zwischenbacke nur in technisch einwandfreiem Zustand verwenden
- ▶ Pressschlinge und Zwischenbacke mit Materialrissen sofort ausmustern und nicht mehr verwenden
- ▶ Wartungsplan und Wartungsintervalle zwingend einhalten
- ▶ Pressschlinge und Zwischenbacke dürfen nur durch Fachkraft verwendet werden



Pressschlingen und Zwischenbacken sind Verschleissteile. Durch häufiges Verpressen entsteht eine Materialermüdung, welche sich im fortgeschrittenen Stadium durch Materialrisse zeigt. So verschlissene oder anderweitig vorgeschädigte Pressschlingen und Zwischenbacken können brechen, insbesondere bei fehlerhafter Anwendung (z. B. Verkanten, falsch positionierte Pressschlinge, Nachpressen, Schmutz zwischen den Gliedern der Pressschlinge oder zwischen Pressschlinge und Fitting) oder nicht bestimmungsgemässer Verwendung.



WARNUNG

Quetschgefahr durch bewegliche Teile

- ▶ Keine Körper- oder Fremtteile zwischen Pressschlinge, Zwischenbacke und Pressfitting halten
- ▶ Während des Pressvorgangs Zwischenbacke und Pressschlinge nicht mit den Händen festhalten

Sachschaden durch unsachgemässen Umgang

- ▶ Abgenutzte Pressschlinge und Zwischenbacke tauschen
- ▶ Für Transport und Lagerung Transportkoffer verwenden; Pressschlinge und Zwischenbacke in einem trockenen Raum aufbewahren
- ▶ Beschädigungen sofort von einer autorisierten Fachwerkstatt prüfen lassen
- ▶ Sicherheitshinweise der verwendeten Reinigungs- und Korrosionsschutzmittel beachten

Bestimmungsgemässe Verwendung

Mapress Pressschlingen und Zwischenbacken dienen ausschliesslich der fachgerechten Verpressung von Mapress Rohren mit Mapress Fittings. Geberit empfiehlt, Mapress Pressschlingen und Zwischenbacken nur mit folgenden Pressgeräten zu verwenden:

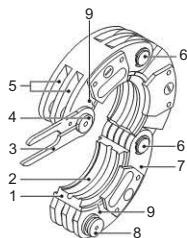
- Geberit Pressgeräte mit gleicher Kompatibilität wie Pressschlinge und Zwischenbacke (gekennzeichnet durch Kompatibilitätskennzeichen **2**, **2XL** oder **3**)
- Von Geberit für die Verarbeitung von Mapress freigegebene Pressgeräte anderer Hersteller

Andere Pressgeräte wurden von Geberit nicht auf ihre Tauglichkeit für das Mapress Presssystem geprüft.

Aufbau

Mapress Pressschlinge bis $\varnothing 66,7$ mm

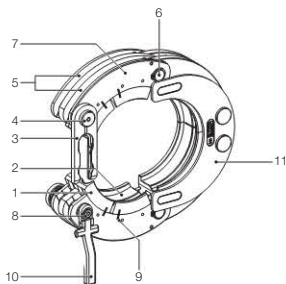
- 1 Gleitsegmente
- 2 Presskontur
- 3 Verriegelungslasche
- 4 Bolzen mit Kontakt
- 5 Nuten
- 6 Gelenke
- 7 Schalen
- 8 Verriegelungsbolzen mit Kontakt
- 9 Markierungsstriche



Das Aussehen kann je nach Grösse und Ausführung variieren.

Mapress Pressschlinge $\varnothing 76,1 - 108$ mm

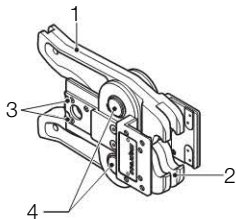
- 1 Gleitsegmente
- 2 Presskontur
- 3 Verriegelungslasche
- 4 Bolzen mit Kontakt
- 5 Nuten
- 6 Gelenke
- 7 Schalen
- 8 Verriegelungsbolzen mit Kontakt
- 9 Markierungsstriche
- 10 Entriegelungshebel (nur bei $\varnothing 108$ mm)
- 11 Zentrierblech



Mapress Zwischenbacke

- 1 Backenhebel
- 2 Kralle
- 3 Kontakte
- 4 Backengelenke

Das Aussehen kann je nach Grösse und Ausführung variieren.



Inbetriebnahme

Zwischenbacke in das Pressgerät einsetzen

Das Einsetzen der Zwischenbacke ist vom Typ des Pressgeräts abhängig und daher in der Betriebsanleitung des Pressgeräts beschrieben.



Pressgerät ACO 3 (EFP 3, AFP 3) nur bis \varnothing 66,7 mm mit Zwischenbacke ZB 302 verwenden!



WARNUNG

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhafter Anwendung oder verschlissenen / beschädigten Pressschlingen oder Zwischenbacken

- ▶ Pressschlinge auf Pressfitting nicht verkanten
- ▶ Sicherstellen, dass Pressschlinge auf dem Fittingwulst richtig positioniert ist
- ▶ Nicht nachverpressen
- ▶ Sicherstellen, dass sich kein Schmutz, Späne oder Ähnliches zwischen den Gliedern der Pressschlinge oder zwischen Pressschlinge und Fitting befindet
- ▶ Nach fehlerhafter Anwendung Pressschlinge und Zwischenbacke nicht mehr verwenden und von einer autorisierten Fachwerkstatt prüfen lassen



Pressschlingen und Zwischenbacken sind Verschleissteile. Durch häufiges Verpressen entsteht eine Materialermüdung, welche sich im fortgeschrittenen Stadium durch Materialrisse zeigt. So verschlissene oder anderweitig vorgeschädigte Pressschlingen und Zwischenbacken können brechen, insbesondere bei fehlerhafter Anwendung (z. B. Verkanten, falsch positionierte Pressschlinge, Nachpressen, Schmutz zwischen den Gliedern der Pressschlinge oder zwischen Pressschlinge und Fitting) oder nicht bestimmungsgemässer Verwendung.

Bedienung**Pressfitting bis ø 88,9 mm verpressen****Orientierung**

Die Verpressung mit Pressschlinge und Zwischenbacke besteht aus folgenden Teilschritten:

- Pressschlinge um Pressfitting legen
- Zwischenbacke in Pressschlinge einhängen
- Verbindung verpressen

Die Zwischenbacke muss zur verwendeten Pressschlinge passen.

ø mm	Kompatibilität [2] / [2 XL]		Kompatibilität [3]	
	Zwischenbacke	Pressgerät	Zwischenbacke	Pressgerät
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Pressschlinge um Pressfitting legen (bis \varnothing 88,9 mm)



VORSICHT

Undichte Verbindung durch Fehlverpressung

- ▶ Sicherstellen, dass sich kein Schmutz, Späne oder Ähnliches zwischen der Pressschlinge und dem Pressfitting befindet
- ▶ Sicherstellen, dass Pressschlinge auf der Fittingwulst richtig positioniert ist

Beschädigung der Rohrleitung durch defekte Pressschlinge, die nicht mehr gelöst werden kann

- ▶ Sicherstellen, dass Gleitsegmente beweglich sind und nachfedern
- ▶ Sicherstellen, dass sich Gleitsegmente und Schalen aufeinander ausrichten lassen
- ▶ Sind Gleitsegmente und Schalen nicht funktionsfähig, Pressschlinge tauschen

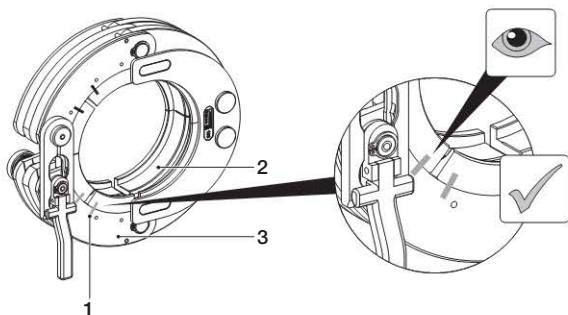


Pressschlinge nach 25 Verpressungen in der Presskontur mit BRUNOX®Turbo-Spray® oder Gleichwertigem leicht einsprühen

- 1** Sicherstellen, dass Durchmesser des Pressfittings mit Durchmesser der Pressschlinge übereinstimmt und Zwischenbacke zur Pressschlinge passt
- 2** Zum Öffnen der Pressschlinge, den Verriegelungsbolzen eindrücken und gleichzeitig Pressschlinge an der Verriegelungslasche auseinanderziehen

3

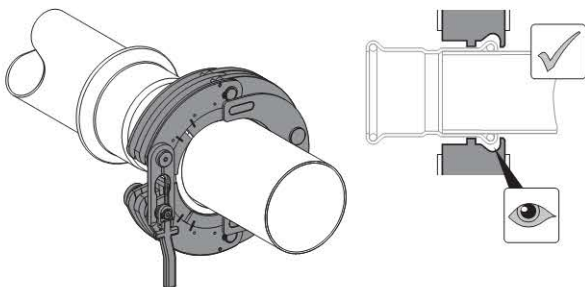
Sicherstellen, dass Gleitsegmente beweglich sind und Markierungsstriche (1) auf den Gleitsegmenten (2) und den Schalen (3) eine Linie bilden



Bei Pressschlinge \varnothing 76,1 - 108 mm: Pressschlinge ist richtig angelegt, wenn Zentrierblech Richtung Rohr zeigt.

4

Pressschlinge um das Pressfitting legen und sicherstellen, dass Presskontur der Pressschlinge auf dem Fittingwulst positioniert ist



- | | |
|----------|---|
| 5 | Verriegelungslasche auf den Verriegelungsbolzen schieben, bis er einrastet und Pressschlinge das Fitting fest umschliesst |
| 6 | Pressschlinge in Pressposition drehen |
| 7 | Sicherstellen, dass der Entriegelungshebel und Verriegelungslasche eine Linie bilden |

Zwischenbacke in Pressschlinge einhängen (bis \varnothing 88,9 mm)

Voraussetzungen

Pressschlinge ist angelegt.



WARNUNG

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhafter Anwendung der Zwischenbacke

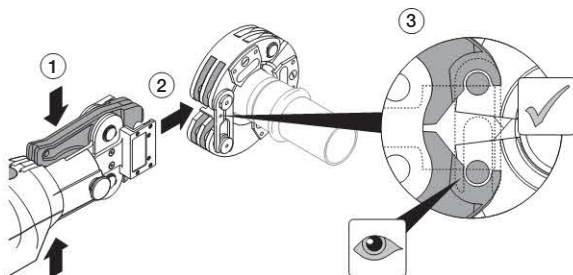
- ▶ Sicherstellen, dass Krallen der Zwischenbacke die Bolzen der Pressschlinge immer vollständig umgreifen



Nach Unterbrechung des Pressvorgangs, Pressschlinge nicht abnehmen oder verdrehen.

- | | |
|----------|--|
| 1 | Zum Öffnen der Zwischenbacke beide Backenhebel zusammendrücken (1) |
|----------|--|

- 2** Krallen der Zwischenbacke in die Nuten der Pressschlinge einführen (2) und in die Bolzen einhängen. Sicherstellen, dass Krallen die Bolzen vollständig umgreifen (3)



- 3** Beide Backenhebel loslassen

Verbindung verpressen (bis \varnothing 88,9 mm)



VORSICHT

Verletzungsgefahr durch Herunterfallen der Pressschlinge beim Lösen

- ▶ Pressschlinge beim Lösen festhalten

- 1** Pressfitting verpressen, siehe Betriebsanleitung des Pressgeräts
- 2** Zwischenbacke öffnen und von der Pressschlinge lösen

3 Pressschlinge öffnen und abnehmen



VORSICHT

Undichte Verbindung bei Fehlverpressung

- ▶ Sicherstellen, dass nach dem Pressvorgang Pressschlinge vollständig geschlossen ist
- ▶ Nicht vollständig geschlossene Pressschlinge zusammen mit der Zwischenbacke und dem Pressgerät durch eine autorisierte Fachwerkstatt auf Beschädigung prüfen lassen. Fehlverpresste Verbindung tauschen (Nicht nachverpressen!)
- ▶ Bei Gratbildung am Pressfitting nach dem Pressvorgang Pressschlinge zusammen mit Zwischenbacke von einer autorisierten Fachwerkstatt prüfen lassen

Pressfitting \varnothing 108 mm verpressen

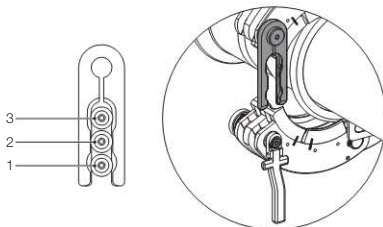
Orientierung

Der Pressvorgang besteht aus zwei Schritten:

- Vorverpressen mit Zwischenbacke 221 / 321
- Fertigpressen mit Zwischenbacke 222 / 322

Die Position des Verriegelungsbolzens in der Verriegelungslasche zeigt den Status des Pressvorgangs an:

- Position 1: Pressschlinge ist angelegt
- Position 2: Nach dem Vorverpressen mit Zwischenbacke 221 / 321
- Position 3: Nach dem Fertigpressen mit Zwischenbacke 222 / 322



Pressschlinge um Pressfitting legen (ø 108 mm)



VORSICHT

Undichte Verbindung durch Fehlverpressung

- ▶ Sicherstellen, dass sich kein Schmutz, Späne oder Ähnliches zwischen der Pressschlinge und dem Pressfitting befindet
- ▶ Sicherstellen, dass Pressschlinge auf dem Fittingwulst richtig positioniert ist

Beschädigung der Rohrleitung durch defekte Pressschlinge, die nicht mehr gelöst werden kann

- ▶ Sicherstellen, dass Gleitsegmente beweglich sind und nachfedern
- ▶ Sicherstellen, dass sich Gleitsegmente und Schalen aufeinander ausrichten lassen
- ▶ Sind Gleitsegmente und Schalen nicht funktionsfähig, Pressschlinge tauschen



Pressschlinge nach 25 Verpressungen in der Presskontur mit BRUNOX®Turbo-Spray® oder Gleichwertigem leicht einsprühen

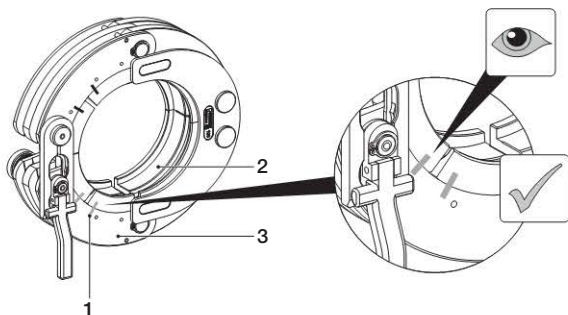
1

Sicherstellen, dass Durchmesser des Pressfittings mit Durchmesser der Pressschlinge übereinstimmt und Zwischenbacke zur Pressschlinge passt

2

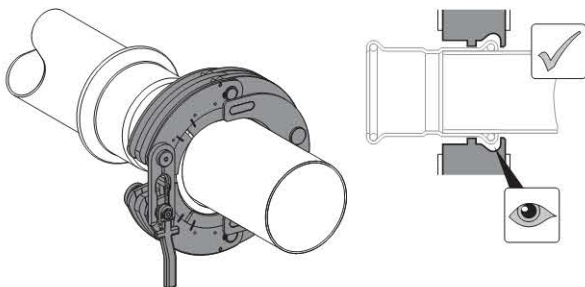
Zum Öffnen der Pressschlinge, den Verriegelungsbolzen eindrücken und gleichzeitig Pressschlinge an der Verriegelungslasche auseinanderziehen

- 3** Sicherstellen, dass Gleitsegmente beweglich sind und Markierungsstriche (1) auf den Gleitsegmenten (2) und den Schalen (3) eine Linie bilden



Pressschlinge ist richtig angelegt, wenn Zentrierblech Richtung Rohr zeigt.

- 4** Pressschlinge um das Pressfitting legen und sicherstellen, dass Presskontur der Pressschlinge auf dem Fittingwulst positioniert ist



- | | |
|----------|--|
| 5 | Verriegelungslasche auf den Verriegelungsbolzen schieben, bis er einrastet (Position 1) und Pressschlinge das Fitting fest umschliesst |
| 6 | Pressschlinge in Pressposition drehen |
| 7 | Sicherstellen, dass der Entriegelungshebel und Verriegelungslasche eine Linie bilden |

Zwischenbacke ZB 221 / 321 in Pressschlinge einhängen (ø 108 mm)

Voraussetzungen

Pressschlinge ist angelegt. Verriegelungsbolzen ist in Position 1.



WARNUNG

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhafter Anwendung der Zwischenbacke

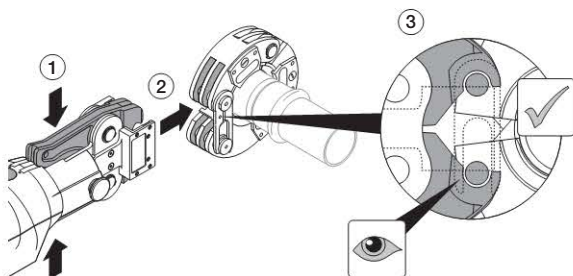
- ▶ Sicherstellen, dass Krallen der Zwischenbacke die Bolzen der Pressschlinge immer vollständig umgreifen



Wird eine Position des Verriegelungsbolzens während der Verpressung nicht erreicht oder der Pressvorgang unterbrochen, muss die Verpressung wiederholt werden. Siehe dazu Betriebsanleitung von Pressgerät.

- | | |
|----------|--|
| 1 | Zum Öffnen der Zwischenbacke beide Backenhebel zusammendrücken (1) |
|----------|--|

- 2** Krallen der Zwischenbacke in die Nuten der Pressschlinge einführen (2) und in die Bolzen einhängen. Sicherstellen, dass Krallen die Bolzen vollständig umgreifen (3)



- 3** Beide Backenhebel loslassen

Vorverpressen mit Zwischenbacke ZB 221 / 321 (\varnothing 108 mm)

- 1** Pressfitting verpressen, siehe Betriebsanleitung von Pressgerät
- 2** Zwischenbacke öffnen und von der Pressschlinge lösen
- 3** Sicherstellen, dass sich Verriegelungsbolzen in Position 2 befindet

i Ergebnis:
 Die Vorverpressung ist abgeschlossen.
 Die Pressschlinge kann nicht mehr abgenommen werden.
 Die Verbindungserstellung ist erst durch das Fertigpressen mit der Zwischenbacke ZB 222 / 322 abgeschlossen.

Zwischenbacke ZB 222 / 322 in Pressschlinge einhängen (\varnothing 108 mm)

Voraussetzungen

Pressschlinge ist angelegt. Verriegelungsbolzen ist in Position 2.



WARNUNG

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhafter Anwendung der Zwischenbacke

- ▶ Sicherstellen, dass die Krallen der Zwischenbacke die Bolzen der Pressschlinge immer vollständig umgreifen



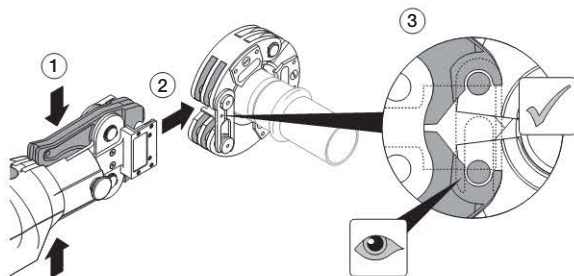
Wird eine Position des Verriegelungsbolzens während der Verpressung nicht erreicht oder der Pressvorgang unterbrochen, muss die Verpressung wiederholt werden. Siehe dazu Betriebsanleitung von Pressgerät.

1

Zum Öffnen der Zwischenbacke beide Backenhebel zusammendrücken (1)

2

Krallen der Zwischenbacke in die Nuten der Pressschlinge einführen (2) und in die Bolzen einhängen. Sicherstellen, dass Krallen die Bolzen vollständig umgreifen (3)



3

Beide Backenhebel loslassen

Fertigpressen mit Zwischenbacke ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



VORSICHT

Verletzungsgefahr durch Herunterfallen der Pressschlinge beim Lösen

- ▶ Pressschlinge beim Lösen festhalten

1

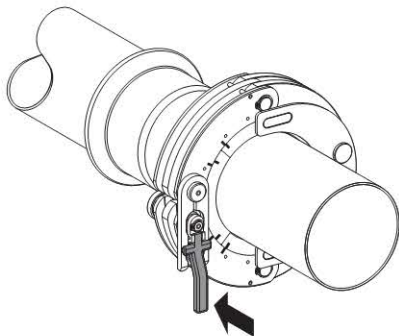
Pressfitting verpressen, siehe Betriebsanleitung des Pressgeräts

- 2** Zwischenbacke öffnen und von der Pressschlinge lösen
- 3** Sicherstellen, dass sich Verriegelungsbolzen in Position 3 befindet



Ergebnis:
Mit dem Fertigpressen ist der Pressvorgang abgeschlossen.

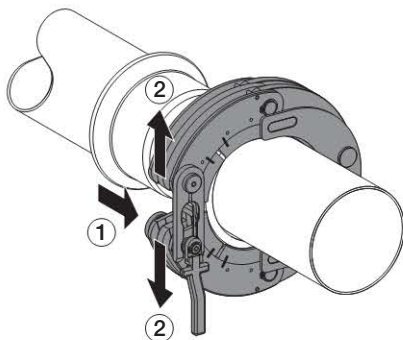
- 4** Den Entriegelungshebel zur Pressschlinge ziehen:
Verriegelungsbolzen ist entsperrt und befindet sich in Position 1.
Pressschlinge ist gelockert



5

Den Verriegelungsbolzen eindrücken (1), Pressschlinge auseinanderziehen und abnehmen (2)

DE

**VORSICHT****Undichte Verbindung bei Fehlverpressung**

- ▶ Sicherstellen, dass nach dem Pressvorgang Pressschlinge vollständig geschlossen ist
- ▶ Nicht vollständig geschlossene Pressschlinge zusammen mit der Zwischenbacke und dem Pressgerät durch eine autorisierte Fachwerkstatt auf Beschädigung prüfen lassen. Fehlverpresste Verbindung tauschen (Nicht nachverpressen!)
- ▶ Bei Gratbildung am Pressfitting nach dem Pressvorgang Pressschlinge zusammen mit Zwischenbacke von einer autorisierten Fachwerkstatt prüfen lassen

Wartungsplan



Serviceplakette auf der Pressschlinge und auf der Zwischenbacke gibt das Fälligkeitsdatum der nächsten verbindlichen Wartung an. Pressschlinge zusammen mit der Zwischenbacke und dem Geberit Pressgerät im Transportkoffer zur Wartung zu geben.





Adressen von autorisierten Fachwerkstätten bei der zuständigen Geberit Vertriebsgesellschaft erfragen oder über www.geberit.com abrufen.

Intervall	Wartungsarbeit
Regelmässig (vor dem Einsatz, zu Beginn des Arbeitstages)	<ul style="list-style-type: none"> • Pressschlinge und Zwischenbacke auf äussere Mängel, insbesondere Beschädigungen, Materialrisse und andere Abnutzungserscheinungen, prüfen und bei Vorliegen von Mängeln nicht mehr verwenden, sondern tauschen oder an autorisierte Fachwerkstatt geben • Pressschlinge <ul style="list-style-type: none"> – Presskontur mit BRUNOX®Turbo-Spray® oder Gleichwertigem einsprühen, kurz einwirken lassen, Schmutz und Ablagerungen mit einem Tuch entfernen – Gelenke und Verriegelung mit BRUNOX®Turbo-Spray® oder Gleichwertigem schmieren und diese bewegen, bis sie leichtgängig sind. Überschüssiges Schmiermittel abwischen – BRUNOX®Turbo-Spray® oder Gleichwertiges zwischen Gleitsegmente und Schalen sprühen und bewegen, bis sie leichtgängig sind. Überschüssiges Schmiermittel abwischen – Komplette Pressschlinge mit BRUNOX®Turbo-Spray® oder Gleichwertigem leicht einsprühen – Elektrokontakte reinigen (nur bei Pressschlingen der Kompatibilität [3]) • Zwischenbacke <ul style="list-style-type: none"> – Schraubverbindungen prüfen und gegebenenfalls nachziehen – Leichtgängigkeit der Backenhebel prüfen. Falls nötig, Backengelenke mit BRUNOX®Turbo-Spray® oder Gleichwertigem einsprühen und bewegen. Überschüssiges Schmiermittel abwischen – Komplette Zwischenbacke mit BRUNOX®Turbo-Spray® oder Gleichwertigem leicht einsprühen – Elektrokontakte reinigen (nur bei Zwischenbacken der Kompatibilität [3])
Jährlich	<ul style="list-style-type: none"> • Verschleisszustand der Pressschlinge und der Zwischenbacke durch eine autorisierte Fachwerkstatt prüfen lassen

Safety notes

EN

Explanation of symbols

Symbol	Meaning
 WARNING	Refers to a potentially dangerous situation that may cause serious injury or death.
 CAUTION	Refers to a potentially dangerous situation that may cause slight or moderate injury or material damage.
	Refers to important information.
	Refers to correct usage.



WARNING

Risk of injury caused by flying fragments if used incorrectly or if worn / damaged pressing collars or adapters for pressing collar are used

- ▶ Only use the pressing collar and adapter for pressing collar if they are in perfect working order
- ▶ Take pressing collars and adapters for pressing collar displaying material cracks out of service immediately and do not continue to use them
- ▶ The maintenance intervals must be adhered to
- ▶ The pressing collar and adapter for pressing collar may only be used by a skilled person



Pressing collars and adapters for pressing collar are wearing parts. Frequent pressing will cause the material to become worn; advanced stages of wear will be indicated by cracks in the material. Pressing collars and adapters for pressing collar that display this kind of wear or are damaged in any other way may break, particularly if they are used incorrectly (e. g. tilting, incorrectly positioned pressing collar, corrective pressing, dirt between the pressing collar components or between the pressing collar and the fitting) or in a way that does not comply with their intended use.



WARNING

Danger of crushing by moving parts

- ▶ Do not hold any parts of your body or other objects in between the pressing collar, adapter for pressing collar and pressfitting
- ▶ Do not hold the adapter for pressing collar or pressing collar with your hands during the pressing sequence

Risk of material damage caused by incorrect handling

- ▶ Replace worn pressing collar and adapter for pressing collar
- ▶ Use the transport case for transport and storage; store the pressing collar and adapter for pressing collar in a dry room
- ▶ Have any damage inspected immediately by an authorized repair shop
- ▶ Observe the safety notes with respect to the cleaning and corrosion protection agents used

Intended use

Mapress pressing collars and adapters for pressing collar are used exclusively for professional pressing of Mapress pipes with Mapress fittings. Geberit recommends using Mapress pressing collars and adapters for pressing collar only in conjunction with the following pressing tools:

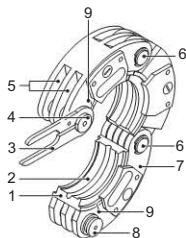
- Geberit pressing tools with the same compatibility as the pressing collar and adapter for pressing collar (indicated by compatibility marks **2**, **2XL** or **3**)
- Pressing tools from other manufacturers approved by Geberit for processing Mapress

Other pressing tools have not been tested by Geberit in terms of their suitability for the Mapress pressfitting system.

Structure

Mapress pressing collar up to \varnothing 66.7 mm

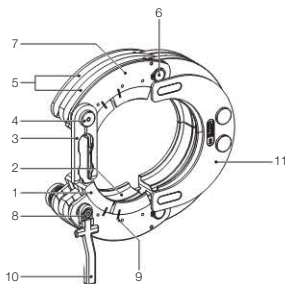
- 1 Sliding segments
- 2 Pressing contour
- 3 Locking lug
- 4 Pins with contact
- 5 Grooves
- 6 Joints
- 7 Shells
- 8 Locking pins with contact
- 9 Marks



The appearance can vary depending on the size and design.

Mapress pressing collar \varnothing 76.1 - 108 mm

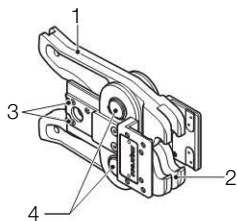
- 1 Sliding segments
- 2 Pressing contour
- 3 Locking lug
- 4 Pins with contact
- 5 Grooves
- 6 Joints
- 7 Shells
- 8 Locking pins with contact
- 9 Marks
- 10 Release lever (only with \varnothing 108 mm)
- 11 Centring plate



Mapress adapter for pressing collar

- 1 Jaw lever
- 2 Claw
- 3 Contacts
- 4 Jaw joints

The appearance can vary depending on the size and design.



Commissioning

Inserting the adapter for pressing collar into the pressing tool

The procedure for inserting the adapter for pressing collar depends on the type of pressing tool and is therefore described in the operating instructions of the pressing tool.



Use pressing tool ACO 3 (EFP 3, AFP 3) only up to \varnothing 66.7 mm with adapter for pressing collar ZB 302!



WARNING

Risk of injury caused by flying fragments if used incorrectly or if worn / damaged pressing collars or adapters for pressing collar are used

- ▶ Do not tilt the pressing collar on the pressfitting
- ▶ Make sure the pressing collar is positioned correctly on the fitting bead
- ▶ Do not perform any corrective pressing
- ▶ Clean away any dirt, chips or the like between the pressing collar components and between the pressing collar and the fitting
- ▶ If the pressing collar and adapter for pressing collar have been used incorrectly, do not continue to use them and have them inspected by an authorized repair shop



Pressing collars and adapters for pressing collar are wearing parts. Frequent pressing will cause the material to become worn; advanced stages of wear will be indicated by cracks in the material. Pressing collars and adapters for pressing collar that display this kind of wear or are damaged in any other way may break, particularly if they are used incorrectly (e. g. tilting, incorrectly positioned pressing collar, corrective pressing, dirt between the pressing collar components or between the pressing collar and the fitting) or in a way that does not comply with their intended use.

Operation

EN

Pressing pressfitting up to \varnothing 88.9 mm

Orientation

Pressing with a pressing collar and adapter for pressing collar involves the following steps:

- Fit the pressing collar around the pressfitting
- Hook the adapter for pressing collar into the pressing collar
- Press the connection

The adapter for pressing collar must match the pressing collar used.

\varnothing mm	Compatibility [2] / [2 XL]		Compatibility [3]	
	Adapter for pressing collar	Pressing tool	Adapter for pressing collar	Pressing tool
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66.7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Fitting the pressing collar around the pressfitting (up to \varnothing 88.9 mm)



CAUTION

Leaking connection due to failed pressing sequence

- ▶ Clean away any dirt, chips or the like between the pressing collar and the pressfitting
- ▶ Make sure the pressing collar is positioned correctly on the fitting bead

Damage to pipe due to faulty pressing collar that can no longer be released

- ▶ Make sure that the sliding segments can move and give
- ▶ Make sure that the sliding segments and shells can be aligned with one another
- ▶ Replace the pressing collar if the sliding segments and shells are not functioning

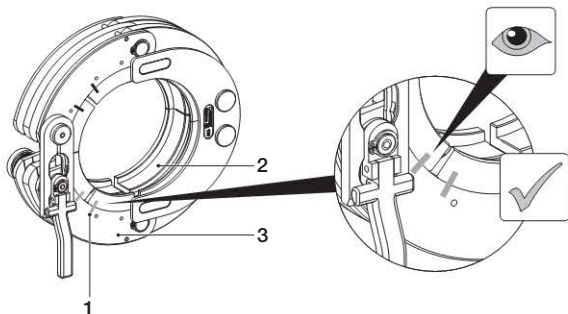


After 25 pressing operations in the pressing contour, spray the pressing collar with a small amount of BRUNOX®Turbo-Spray® or equivalent.

- 1** Ensure the diameter of the pressfitting matches the diameter of the pressing collar and that the adapter for pressing collar matches the pressing collar
- 2** To open the pressing collar, depress the locking pin and, at the same time, pull the pressing collar apart at the locking lug

3

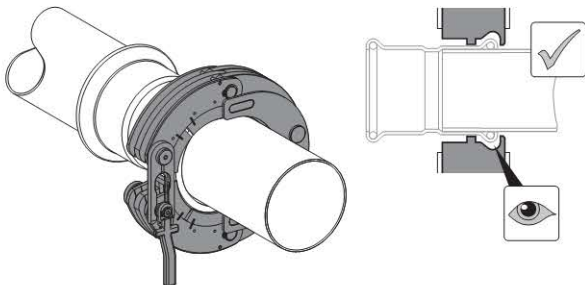
Ensure that the sliding segments move freely and that the marks (1) on the sliding segments (2) and the shells (3) form a line



With pressing collar $\varnothing 76.1 - 108$ mm: The pressing collar is correctly positioned when the centring plate is pointing towards the pipe.

4

Fit the pressing collar around the pressfitting and ensure that the pressing contour of the pressing collar is positioned on the fitting bead



- 5 Slide the locking lug over the locking pin until it snaps into place and the pressing collar firmly surrounds the fitting
- 6 Turn the pressing collar into the pressing position
- 7 Make sure that the release lever and locking lug form a line

Hooking the adapter for pressing collar into the pressing collar (up to \varnothing 88.9 mm)

Prerequisites

Pressing collar is positioned.



WARNING

Risk of injury caused by flying fragments if adapter for pressing collar is used incorrectly

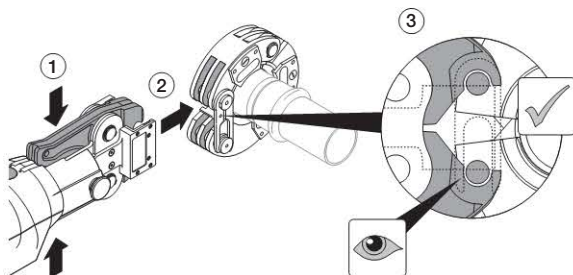
- ▶ Make sure that the claws of the adapter for pressing collar always completely embrace the pins of the pressing collar



Do not remove or twist the pressing collar after interrupting the pressing sequence.

- 1 To open the adapter for pressing collar, push both jaw levers together (1)

- 2** Guide the claws of the adapter for pressing collar into the grooves of the pressing collar (2) and hook them into the pins. Make sure that the claws completely embrace the pins (3)



- 3** Release both jaw levers

Pressing the connection (up to \varnothing 88.9 mm)



CAUTION

Risk of injury caused by the pressing collar falling when released

- ▶ Hold pressing collar when releasing

- 1** Press the pressfitting; see operating instructions for the pressing tool
- 2** Open the adapter for pressing collar and remove it from the pressing collar

3 Open and remove the pressing collar



CAUTION

Leaky connection due to failed pressing sequence

- ▶ Ensure that the pressing collar is completely closed after the pressing sequence
- ▶ Have any pressing collars that have not closed completely as well as the adapter for pressing collar and the pressing tool inspected for damage by an authorized repair shop. Replace any connections that have not been pressed correctly (do not attempt corrective pressing)
- ▶ If there are any burrs on the pressfitting after the pressing sequence, have the pressing collar and the adapter for pressing collar inspected by an authorized repair shop

Pressing the pressfitting \varnothing 108 mm

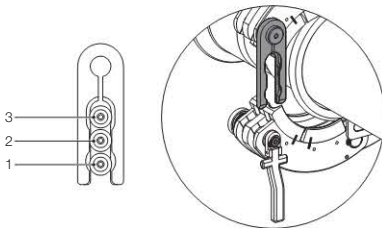
Orientation

The pressing sequence consists of two steps:

- Preliminary pressing with adapter for pressing collar 221 / 321
- Final pressing with adapter for pressing collar 222 / 322

The position of the locking pin in the locking lug indicates the status of the pressing sequence:

- Position 1: Pressing collar is positioned
- Position 2: After preliminary pressing with adapter for pressing collar 221 / 321
- Position 3: After final pressing with adapter for pressing collar 222 / 322



Fitting the pressing collar around the pressfitting (ø 108 mm)



CAUTION

Leaking connection due to failed pressing sequence

- ▶ Clean away any dirt, chips or the like between the pressing collar and the pressfitting
- ▶ Make sure the pressing collar is positioned correctly on the fitting bead

Damage to pipe due to faulty pressing collar that can no longer be released

- ▶ Make sure that the sliding segments can move and give
- ▶ Make sure that the sliding segments and shells can be aligned with one another
- ▶ Replace the pressing collar if the sliding segments and shells are not functioning



After 25 pressing operations in the pressing contour, spray the pressing collar with a small amount of BRUNOX®Turbo-Spray® or equivalent.

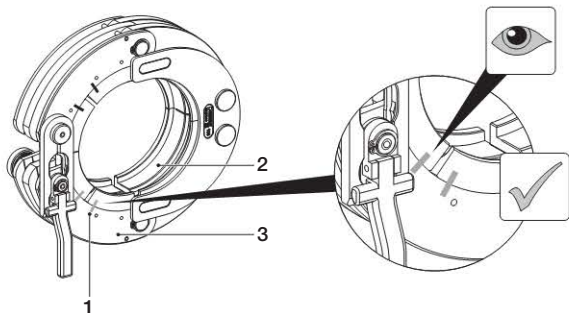
1

Ensure the diameter of the pressfitting matches the diameter of the pressing collar and that the adapter for pressing collar matches the pressing collar

2

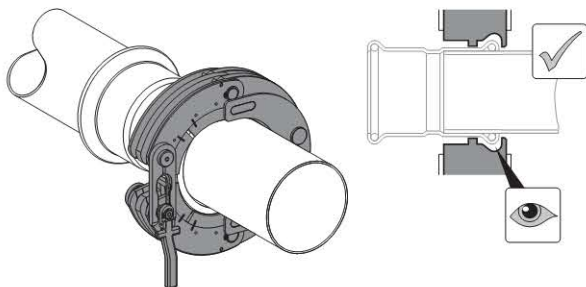
To open the pressing collar, depress the locking pin and, at the same time, pull the pressing collar apart at the locking lug

- 3** Ensure that the sliding segments move freely and that the marks (1) on the sliding segments (2) and the shells (3) form a line



The pressing collar is correctly positioned when the centring plate is pointing towards the pipe.

- 4** Fit the pressing collar around the pressfitting and ensure that the pressing contour of the pressing collar is positioned on the fitting bead



- 5 Slide the locking lug over the locking pin until it snaps into place (position 1) and the pressing collar firmly surrounds the fitting
- 6 Turn the pressing collar into the pressing position
- 7 Make sure that the release lever and locking lug form a line

Hooking the adapter for pressing collar ZB 221 / 321 into the pressing collar (ø 108 mm)

Prerequisites

Pressing collar is positioned. Locking pin is in position 1.



WARNING

Risk of injury caused by flying fragments if adapter for pressing collar is used incorrectly

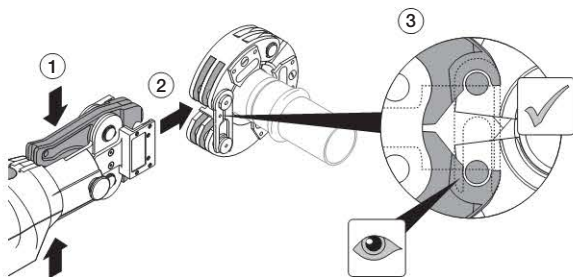
- ▶ Make sure that the claws of the adapter for pressing collar always completely embrace the pins of the pressing collar



Repeat the pressing operation if a position of the locking pin is not reached during the pressing operation or the pressing sequence is interrupted. See also operating instructions of pressing tool.

- 1 To open the adapter for pressing collar, push both jaw levers together (1)

- 2** Guide the claws of the adapter for pressing collar into the grooves of the pressing collar (2) and hook them into the pins. Make sure that the claws completely embrace the pins (3)



- 3** Release both jaw levers

Preliminary pressing with adapter for pressing collar ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Press the pressfitting; see operating instructions for pressing tool
- 2** Open the adapter for pressing collar and remove it from the pressing collar
- 3** Make sure that the locking pin is in position 2

- i** Result:
Preliminary pressing is complete.
The pressing collar can no longer be removed.
The process of establishing the connection is not completed until the final pressing has been carried out with adapter for pressing collar ZB 222 / 322.

Hooking the adapter for pressing collar ZB 222 / 322 into the pressing collar (ø 108 mm)

Prerequisites

Pressing collar is positioned. Locking pin is in position 2.



WARNING

Risk of injury caused by flying fragments if adapter for pressing collar is used incorrectly

- ▶ Make sure that the claws of the adapter for pressing collar always completely embrace the pins of the pressing collar



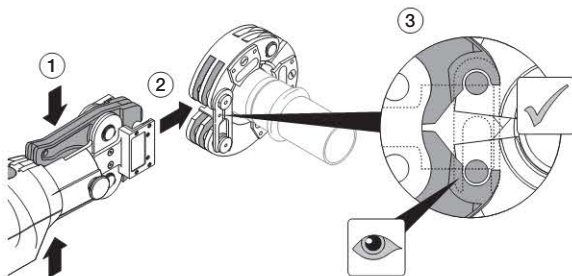
Repeat the pressing operation if a position of the locking pin is not reached during the pressing operation or the pressing sequence is interrupted. See also operating instructions of pressing tool.

1

To open the adapter for pressing collar, push both jaw levers together (1)

2

Guide the claws of the adapter for pressing collar into the grooves of the pressing collar (2) and hook them into the pins. Make sure that the claws completely embrace the pins (3)



3

Release both jaw levers

Final pressing with adapter for pressing collar ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



CAUTION

Risk of injury caused by the pressing collar falling when released

▶ Hold pressing collar when releasing

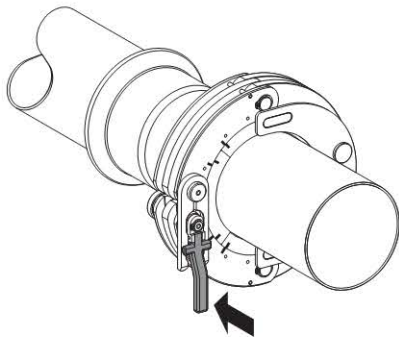
- 1** Press the pressfitting; see operating instructions for the pressing tool
- 2** Open the adapter for pressing collar and remove it from the pressing collar
- 3** Make sure that the locking pin is in position 3



Result:

The final pressing completes the pressing sequence.

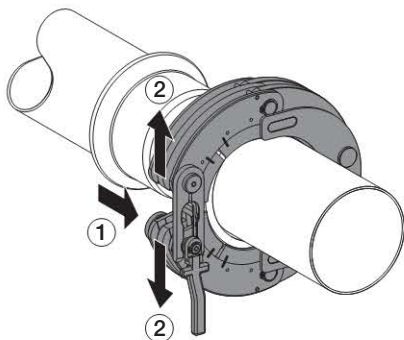
- 4** Pull the release lever towards the pressing collar: The locking pin is released and is located in position 1. The pressing collar is loosened



5

Press in the locking pin (1), pull the pressing collar apart and remove it (2)

EN



CAUTION



Leaky connection due to failed pressing sequence

- ▶ Ensure that the pressing collar is completely closed after the pressing sequence
- ▶ Have any pressing collars that have not closed completely as well as the adapter for pressing collar and the pressing tool inspected for damage by an authorized repair shop. Replace any connections that have not been pressed correctly (do not attempt corrective pressing)
- ▶ If there are any burrs on the pressfitting after the pressing sequence, have the pressing collar and the adapter for pressing collar inspected by an authorized repair shop

Maintenance intervals







A service sticker on the pressing collar and on the adapter for pressing collar indicates the date when maintenance is next due. The pressing collar along with the adapter for pressing collar and the Geberit pressing tool must always be sent in for maintenance together in the transport case.

To obtain addresses of authorized repair shops, please contact your responsible Geberit sales company or visit www.geberit.com.

Interval	Maintenance work
Regularly (before use, at the start of the working day)	<ul style="list-style-type: none"> • Check the pressing collar and adapter for pressing collar for externally visible defects, particularly for damage, material cracks and other signs of wear. If defects are present, do not continue to use the pressing collar and adapter for pressing collar and either replace it or hand it in to an authorized repair shop • Pressing collar <ul style="list-style-type: none"> – Spray the pressing contour with BRUNOX®Turbo-Spray® or equivalent, leave it on for a brief period, remove dirt and deposits with a cloth – Lubricate joints and locking pin with BRUNOX®Turbo-Spray® or equivalent and move them until they become easy to move. Wipe off any excess lubricant – Spray BRUNOX®Turbo-Spray® or equivalent between the sliding segments and shells and move them until they become easy to move. Wipe off any excess lubricant – Spray the entire pressing collar with a small amount of BRUNOX®Turbo-Spray® or equivalent – Clean electric contacts (only for pressing collars of compatibility [3]) • Adapter for pressing collar <ul style="list-style-type: none"> – Check screw connections and retighten if necessary – Check that the jaw levers can move easily. If necessary, spray the jaw joints with BRUNOX®Turbo-Spray® or equivalent and move them around. Wipe off any excess lubricant – Spray the entire adapter for pressing collar with a small amount of BRUNOX®Turbo-Spray® or equivalent – Clean electric contacts (only for adapters for pressing collar of compatibility [3])
Every year	<ul style="list-style-type: none"> • Have the state of wear of the pressing collar and of the adapter for pressing collar checked by an authorized repair shop

Consignes de sécurité

Explication des symboles

Symbole	Signification
 AVERTISSEMENT	Signale une situation dangereuse potentielle pouvant entraîner la mort ou de graves blessures corporelles.
 ATTENTION	Indique une situation dangereuse potentielle pouvant entraîner des blessures corporelles légères ou moyennes ou des dommages matériels.
	Indique une information importante.
	Indique l'application correcte.



AVERTISSEMENT

Risque de blessures par projection de pièces détachées en cas de mauvaise application ou de chaînes de sertissage ou de mordaches usées ou endommagées

- ▶ La chaîne de sertissage et la mordache ne doivent être utilisées qu'en état technique parfait
- ▶ Ecarter immédiatement toute chaîne de sertissage ou mordache présentant des fissures et ne plus les utiliser
- ▶ Respecter impérativement le plan et l'intervalle d'entretien
- ▶ La chaîne de sertissage et la mordache ne doivent être utilisées que par une personne qualifiée



Les chaînes de sertissage et les mordaches sont des pièces d'usure. Une utilisation intensive de la presse provoque une usure du matériau, qui se traduit à un stade avancé par l'apparition de fissures. Des chaînes de sertissage et des mordaches usées de la sorte ou présentant tout autre dommage peuvent casser, en particulier lors d'une utilisation inadéquate (par ex. gauchissement, chaîne de sertissage mal positionnée, reprise à la presse, impuretés entre les éléments de la chaîne de sertissage ou entre la chaîne et le raccord, etc.) ou d'une utilisation non conforme aux instructions.



AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement dû aux pièces en mouvement

- ▶ Attention à ce qu'aucune partie du corps ou élément étranger ne se trouve entre la chaîne de sertissage, la mordache et le raccord de pression
- ▶ Pendant le sertissage, ne pas maintenir la chaîne de sertissage et la mordache avec les mains

Risque de dommage matériel dû à une manipulation inappropriée

- ▶ Remplacer la chaîne de sertissage et la mordache usées
- ▶ Utiliser le coffret prévu pour le transport et le stockage ; conserver la chaîne de sertissage et la mordache dans un local à l'abri de l'humidité
- ▶ Les dommages doivent être immédiatement vérifiés par un atelier spécialisé autorisé
- ▶ Respecter les consignes de sécurité des produits de nettoyage et anticorrosion

Utilisation conforme

Les chaînes de sertissage et les mordaches Mapress sont destinées exclusivement au sertissage correct de tubes Mapress et de raccords Mapress. Geberit recommande de n'utiliser les chaînes de sertissage et les mordaches Mapress qu'avec les outils de sertissage suivants :

FR

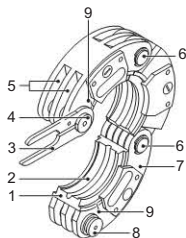
- Outils de sertissage Geberit avec compatibilité identique avec la chaîne de sertissage et la mordache (répondant aux critères de compatibilité **2** , **2XL** ou **3**)
- Outils de sertissage d'autres constructeurs autorisées par Geberit pour la mise en œuvre de Mapress

L'aptitude au service des autres outils de sertissage pour le système de pressage Mapress n'a pas été contrôlée par Geberit.

Structure

Chaîne de sertissage Mapress jusqu'à \varnothing 66,7 mm

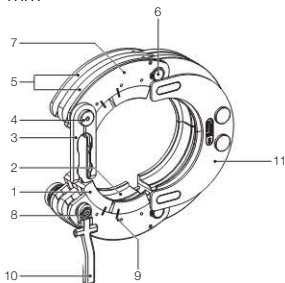
- 1 Segments coulissants
- 2 Contour de sertissage
- 3 Languette de verrouillage
- 4 Boulon avec contact
- 5 Encoches
- 6 Articulations
- 7 Coques
- 8 Boulon de verrouillage avec contact
- 9 Repères



L'apparence peut varier en fonction de la taille et du modèle.

Chaîne de sertissage Mapress \varnothing 76,1 - 108 mm

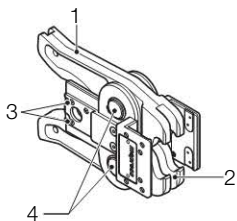
- 1 Segments coulissants
- 2 Contour de sertissage
- 3 Languette de verrouillage
- 4 Boulon avec contact
- 5 Encoches
- 6 Articulations
- 7 Coques
- 8 Boulon de verrouillage avec contact
- 9 Repères
- 10 Levier de déverrouillage (seulement pour \varnothing 108 mm)
- 11 Plaque de centrage



Mordache Mapress

- 1 Levier de mâchoire
- 2 Griffes
- 3 Contacts
- 4 Articulations de mâchoires

L'apparence peut varier en fonction de la taille et du modèle.



FR

Mise en service

Insérer la mordache dans l'outil de sertissage

L'insertion de la mordache dépendant du type de l'outil de sertissage, est décrite dans le mode d'emploi de l'outil correspondant.



Utiliser l'outil de sertissage ACO 3 (EFP 3, AFP 3) seulement jusqu'à un \varnothing 66,7 mm avec mordache ZB 302 !



AVERTISSEMENT

Risque de blessures par projection de pièces détachées en cas de mauvaise application ou de chaînes de sertissage ou de mordaches usées ou endommagées

- ▶ Veiller à ne pas gauchir le raccord de pression sous la chaîne de sertissage
- ▶ S'assurer que la chaîne de sertissage est correctement positionnée sur le bourrelet de sertissage
- ▶ Ne pas resserrer
- ▶ S'assurer qu'il n'y a ni impuretés ni copeaux par exemple entre les éléments de la chaîne de sertissage ou entre la chaîne et le raccord
- ▶ Après une utilisation inadéquate, ne plus utiliser la chaîne de sertissage et la mordache et les faire examiner par un atelier spécialisé autorisé



Les chaînes de sertissage et les mordaches sont des pièces d'usure. Une utilisation intensive de la presse provoque une usure du matériau, qui se traduit à un stade avancé par l'apparition de fissures. Des chaînes de sertissage et des mordaches usées de la sorte ou présentant tout autre dommage peuvent casser, en particulier lors d'une utilisation inadéquate (par ex. gauchissement, chaîne de sertissage mal positionnée, reprise à la presse, impuretés entre les éléments de la chaîne de sertissage ou entre la chaîne et le raccord, etc.) ou d'une utilisation non conforme aux instructions.

Utilisation

Sertir le raccord de pression jusqu'à \varnothing 88,9 mm

Information

Le sertissage avec chaîne et mordache s'effectue selon les étapes suivantes :

- Placer la chaîne de sertissage autour du raccord de pression
- Accrocher la mordache dans la chaîne de sertissage
- Sertir le raccord

La mordache doit être adaptée à la chaîne de sertissage à utiliser.

ø mm	Compatibilité [2] / [2 XL]		Compatibilité [3]	
	Mordache	Outil de sertissage	Mordache	Outil de sertissage
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Placer la chaîne de sertissage autour du raccord de pression (jusqu'à \varnothing 88,9 mm)



ATTENTION

Raccord non étanche en raison d'un sertissage insuffisant

- ▶ S'assurer qu'il n'y a ni impuretés ni copeaux par exemple entre la chaîne de sertissage et le raccord de pression
- ▶ S'assurer que la chaîne de sertissage est correctement positionnée sur le bourrelet de sertissage

Endommagement du tube dû à une chaîne de sertissage défectueuse qui ne peut plus être desserrée

- ▶ S'assurer que les segments coulissants sont mobiles et élastiques
- ▶ S'assurer que les segments coulissants et les coques peuvent être alignés les uns par rapport aux autres
- ▶ Si les segments coulissants et les coques ne fonctionnent pas, changer la chaîne de sertissage

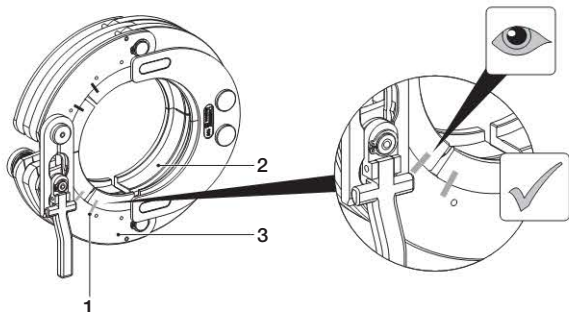


Après 25 sertissages, vaporiser légèrement le contour de sertissage de la chaîne avec du BRUNOX® Turbo-Spray® ou un produit similaire.

- 1** S'assurer que le diamètre du raccord de pression correspond bien à celui de la chaîne de sertissage et que la mordache est adaptée à la chaîne de sertissage
- 2** Pour ouvrir la chaîne de sertissage, enfoncer le boulon de verrouillage tout en étirant en même temps la chaîne de sertissage au niveau de la languette de verrouillage

3

S'assurer que les segments coulissants et les coques sont mobiles et que les repères (1) sur les segments coulissants (2) et les coques (3) sont alignés



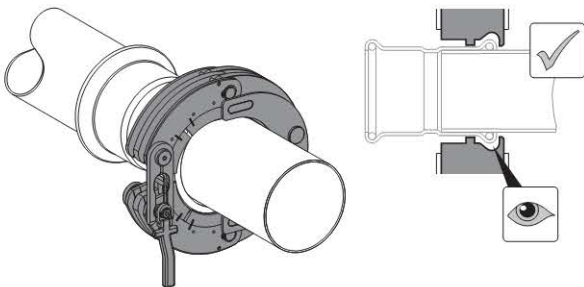
FR



Chaîne de sertissage \varnothing 76,1 - 108 mm : La chaîne de sertissage est correctement positionnée lorsque la plaque de centrage pointe en direction du tube.

4

Placer la chaîne de sertissage autour du raccord de pression et s'assurer que le contour de sertissage de la chaîne est positionné sur le bourrelet de sertissage



- | | |
|---|--|
| 5 | Faire glisser la languette de verrouillage sur le boulon de verrouillage jusqu'à ce que ce dernier s'enclenche et que la chaîne de sertissage entoure fermement le raccord |
| 6 | Faire tourner la chaîne de sertissage en position de sertissage |
| 7 | S'assurer que le levier de déverrouillage et la languette de verrouillage sont alignés |

Accrocher la mordache dans la chaîne de sertissage (jusqu'à \varnothing 88,9 mm)

Conditions requises

La chaîne de sertissage est en place.



AVERTISSEMENT

Risque de blessures par projection de pièces détachées en cas d'utilisation inadéquate de la mordache

- ▶ S'assurer que les griffes de la mordache enveloppent toujours entièrement les boulons de la chaîne de sertissage



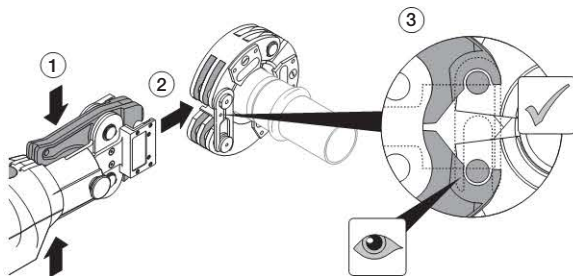
Ne pas enlever ou tordre la chaîne de sertissage après avoir interrompu un sertissage.

- | | |
|---|--|
| 1 | Appuyer sur les deux leviers de mâchoire pour ouvrir la mordache (1) |
|---|--|

2

Insérer les griffes de mordache dans les encoches de la chaîne de sertissage (2) et les accrocher dans les boulons S'assurer que les griffes enveloppent complètement les boulons (3)

FR



3

Relâcher les deux leviers de mâchoire

Sertir le raccord (jusqu'à \varnothing 88,9 mm)



ATTENTION

Risque de blessure à cause d'une chute de la chaîne de sertissage lors du détachement

- ▶ Maintenir fermement la chaîne de sertissage pendant le détachement

1

Pour le sertissage des raccords de pression, se reporter au mode d'emploi de l'outil de sertissage

2

Ouvrir la mordache et la détacher de la chaîne de sertissage

3

Ouvrir et retirer la chaîne de sertissage



ATTENTION

Raccord non étanche en raison d'un sertissage insuffisant

- ▶ S'assurer qu'après le processus de sertissage, la chaîne de sertissage est entièrement fermée
- ▶ Faire contrôler la chaîne de sertissage en même temps que la mordache et l'outil de sertissage par un atelier spécialisé autorisé si la chaîne de sertissage ne se ferme pas complètement. Remplacer tout raccord mal serti (ne pas recommencer le sertissage !)
- ▶ En cas de formation de bavure sur le raccord de pression après un processus de sertissage, faire examiner la chaîne de sertissage avec la mordache par un atelier spécialisé autorisé

Sertir le raccord de pression \varnothing 108 mm

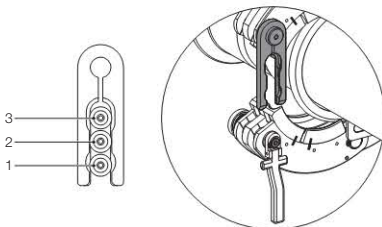
Information

Le sertissage comporte deux étapes :

- Pré-sertissage avec mordache 221 / 321
- Finition du sertissage avec mordache 222 / 322

La position du boulon de verrouillage dans la languette de verrouillage indique l'état du sertissage :

- Position 1 : La chaîne de sertissage est en place
- Position 2 : Après le pré-sertissage avec mordache 221 / 321
- Position 3 : Après la finition du sertissage avec mordache 222 / 322



Placer la chaîne de sertissage autour du raccord de pression (\varnothing 108 mm)



ATTENTION

Raccord non étanche en raison d'un sertissage insuffisant

- ▶ S'assurer qu'il n'y a ni impuretés ni copeaux par exemple entre la chaîne de sertissage et le raccord de pression
- ▶ S'assurer que la chaîne de sertissage est correctement positionnée sur le bourrelet de sertissage

Endommagement du tube dû à une chaîne de sertissage défectueuse qui ne peut plus être desserrée

- ▶ S'assurer que les segments coulissants sont mobiles et élastiques
- ▶ S'assurer que les segments coulissants et les coques peuvent être alignés les uns par rapport aux autres
- ▶ Si les segments coulissants et les coques ne fonctionnent pas, changer la chaîne de sertissage

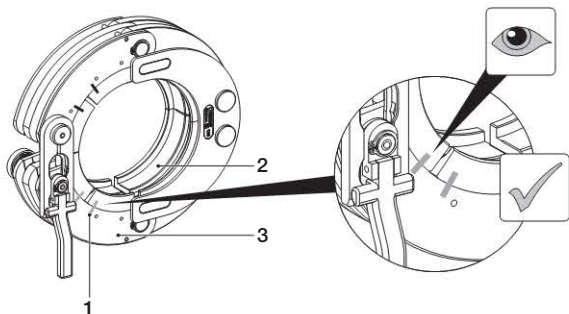
FR



Après 25 sertissages, vaporiser légèrement le contour de sertissage de la chaîne avec du BRUNOX® Turbo-Spray® ou un produit similaire.

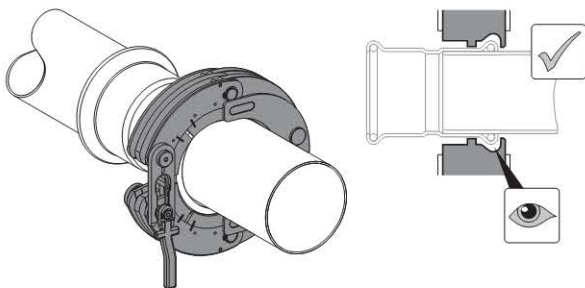
- 1 S'assurer que le diamètre du raccord de pression correspond bien à celui de la chaîne de sertissage et que la mordache est adaptée à la chaîne de sertissage
- 2 Pour ouvrir la chaîne de sertissage, enfoncer le boulon de verrouillage tout en étirant en même temps la chaîne de sertissage au niveau de la languette de verrouillage

- 3** S'assurer que les segments coulissants et les coques sont mobiles et que les repères (1) sur les segments coulissants (2) et les coques (3) sont alignés



La chaîne de sertissage est correctement positionnée lorsque la plaque de centrage pointe en direction du tube.

- 4** Placer la chaîne de sertissage autour du raccord de pression et s'assurer que le contour de sertissage de la chaîne est positionné sur le bourrelet de sertissage



- 5 Faire glisser la languette de verrouillage sur le boulon de verrouillage jusqu'à ce que ce dernier s'enclenche (position 1) et que la chaîne de sertissage entoure fermement le raccord
- 6 Faire tourner la chaîne de sertissage en position de sertissage
- 7 S'assurer que le levier de déverrouillage et la languette de verrouillage sont alignés

Accrocher la mordache ZB 221 / 321 dans la chaîne de sertissage (ø 108 mm)

Conditions requises

La chaîne de sertissage est en place. Le boulon de verrouillage est en position 1.



AVERTISSEMENT

Risque de blessures par projection de pièces détachées en cas d'utilisation inadéquate de la mordache

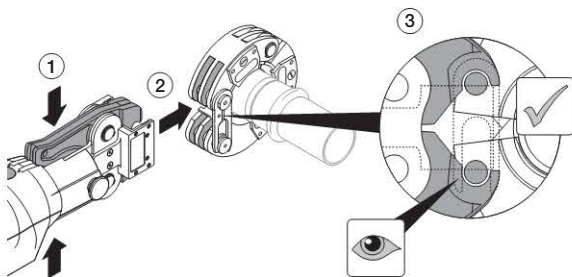
- ▶ S'assurer que les griffes de la mordache enveloppent toujours entièrement les boulons de la chaîne de sertissage



Si une position du boulon de verrouillage n'est pas atteinte pendant le sertissage ou que le sertissage est interrompu, ce dernier devra être répété. Se reporter au mode d'emploi de l'outil de sertissage.

- 1 Appuyer sur les deux leviers de mâchoire pour ouvrir la mordache (1)

- 2** Insérer les griffes de mordache dans les encoches de la chaîne de sertissage (2) et les accrocher dans les boulons S'assurer que les griffes enveloppent complètement les boulons (3)



- 3** Relâcher les deux leviers de mâchoire

Pré-sertir avec la mordache ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Pour le sertissage des raccords de pression, se reporter au mode d'emploi de l'outil de sertissage
- 2** Ouvrir la mordache et la détacher de la chaîne de sertissage
- 3** S'assurer que le boulon de verrouillage se trouve en position 2



Résultat :

Le pré-sertissage est terminé.

La chaîne ne peut plus être enlevée.

Le raccord ne sera toutefois terminé qu'après la finition du sertissage avec la mordache ZB 222 / 322.

Accrocher la mordache ZB 222 / 322 dans la chaîne de sertissage (∅ 108 mm)**Conditions requises**

La chaîne de sertissage est en place. Le boulon de verrouillage est en position 2.

FR

**AVERTISSEMENT**

Risque de blessures par projection de pièces détachées en cas d'utilisation inadéquate de la mordache

- ▶ S'assurer que les griffes de la mordache enveloppent toujours entièrement les boulons de la chaîne de sertissage



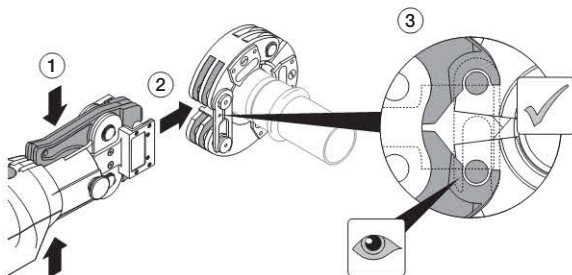
Si une position du boulon de verrouillage n'est pas atteinte pendant le sertissage ou que le sertissage est interrompu, ce dernier devra être répété. Se reporter au mode d'emploi de l'outil de sertissage.

1

Appuyer sur les deux leviers de mâchoire pour ouvrir la mordache (1)

2

Insérer les griffes de mordache dans les encoches de la chaîne de sertissage (2) et les accrocher dans les boulons S'assurer que les griffes enveloppent complètement les boulons (3)

**3**

Relâcher les deux leviers de mâchoire

Finition du sertissage avec la mordache ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



ATTENTION

Risque de blessure à cause d'une chute de la chaîne de sertissage lors du détachement

- ▶ Maintenir fermement la chaîne de sertissage pendant le détachement

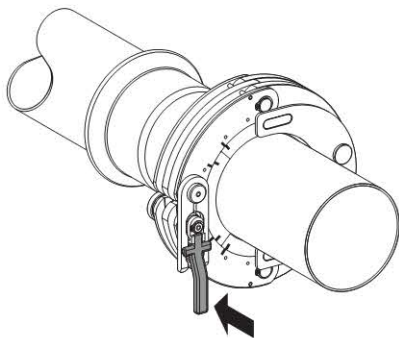
- 1 Pour le sertissage des raccords de pression, se reporter au mode d'emploi de l'outil de sertissage
- 2 Ouvrir la mordache et la détacher de la chaîne de sertissage
- 3 S'assurer que le boulon de verrouillage se trouve en position 3



Résultat :

Le sertissage est terminé une fois la finition du sertissage réalisée.

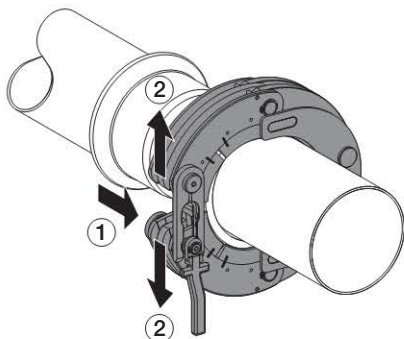
- 4 Tirer sur le levier de déverrouillage de la chaîne de sertissage : Le boulon de verrouillage est déverrouillé et se trouve en position 1. La chaîne de sertissage est relâchée



5

Enfoncer le boulon de verrouillage (1), détacher la chaîne de sertissage et la retirer (2)

FR



ATTENTION



Raccord non étanche en raison d'un sertissage insuffisant

- ▶ S'assurer qu'après le processus de sertissage, la chaîne de sertissage est entièrement fermée
- ▶ Faire contrôler la chaîne de sertissage en même temps que la mordache et l'outil de sertissage par un atelier spécialisé autorisé si la chaîne de sertissage ne se ferme pas complètement. Remplacer tout raccord mal serti (ne pas recommencer le sertissage !)
- ▶ En cas de formation de bavure sur le raccord de pression après un processus de sertissage, faire examiner la chaîne de sertissage avec la mordache par un atelier spécialisé autorisé

Plan d'entretien







Une plaquette d'entretien sur la chaîne de sertissage et sur la mordache indique la date d'échéance du prochain entretien obligatoire. La chaîne de sertissage et la mordache ainsi que l'outil de sertissage Geberit doivent toujours être donnés en révision dans le coffret de transport.

Demander les adresses des ateliers spécialisés autorisés auprès de la société de distribution Geberit compétente ou sur le site Internet www.geberit.com.

Intervalle	Travaux d'entretien
Régulièrement (avant utilisation, au début de chaque journée de travail)	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler l'absence de défauts, en particulier endommagements, fissures du matériau et autres signes d'usure, sur la chaîne de sertissage et la mordache, et si des défauts sont constatés, ne plus les utiliser, mais les remplacer ou les confier à un atelier spécialisé autorisé • Chaîne de sertissage <ul style="list-style-type: none"> – Vaporiser le contour de sertissage avec du BRUNOX®Turbo-Spray® ou similaire, laisser agir quelques instants et retirer les impuretés et les dépôts avec un chiffon – Vaporiser du BRUNOX®Turbo-Spray® ou similaire sur les articulations et le verrouillage et les actionner dans le vide jusqu'à ce qu'ils aient une bonne mobilité. Essuyer le lubrifiant superflu – Vaporiser du BRUNOX®Turbo-Spray® ou similaire entre les segments coulissants et les coques et les actionner dans le vide jusqu'à ce qu'ils aient une bonne mobilité. Essuyer le lubrifiant superflu – Vaporiser du BRUNOX®Turbo-Spray® ou similaire sur l'ensemble de la chaîne de sertissage – Nettoyer les contacts électriques (seulement pour les chaînes de sertissage de compatibilité [3]) • Mordache <ul style="list-style-type: none"> – Vérifier les raccords à vis et resserrer le cas échéant – Vérifier la facilité de manœuvre du levier de mâchoire. Si nécessaire, vaporiser du BRUNOX®Turbo-Spray® ou similaire sur les articulations de la mâchoire et l'actionner dans le vide. Essuyer le lubrifiant superflu – Vaporiser du BRUNOX®Turbo-Spray® ou similaire sur l'ensemble de la mordache – Nettoyer les contacts électriques (seulement pour les mordaches de compatibilité [3])
Tous les 12 mois	<ul style="list-style-type: none"> • Faire contrôler l'état d'usure de la chaîne de sertissage et de la mordache au sein d'un atelier spécialisé autorisé

Avvertenze di sicurezza

Spiegazione dei simboli

Simbolo	Significato
 AVVERTENZA	Richiama l'attenzione su una situazione potenzialmente pericolosa, che può determinare la morte o lesioni gravi.
 ATTENZIONE	Richiama l'attenzione su una situazione potenzialmente pericolosa, che può determinare danni fisici di lieve o media entità o danni materiali.
	Richiama l'attenzione su un'informazione importante.
	Richiama l'attenzione su un corretto utilizzo.



AVVERTENZA

Pericolo di ferimento e lesioni a causa del distacco di frammenti in seguito ad un uso non corretto o a ganasce a catena/pinze intermedie usurate o danneggiate.

- ▶ Utilizzare la ganaschia a catena e la pinza intermedia solo in condizioni tecnicamente perfette
- ▶ Eliminare immediatamente e non utilizzare più la ganaschia a catena e la pinza intermedia che presentano cricche nel materiale
- ▶ Attenersi rigorosamente al piano di manutenzione ed agli intervalli di manutenzione
- ▶ La ganaschia a catena e la pinza intermedia devono essere utilizzate esclusivamente da personale esperto



La ganaschia a catena e la pinza intermedia sono componenti soggette ad usura. A causa delle frequenti operazioni di pressaggio, può subentrare un affaticamento del materiale, il quale in uno stadio avanzato si manifesta con cricche nel materiale. Le ganasce a catena e le pinze intermedie usurate o in qualsivoglia modo compromesse possono rompersi, in particolare in caso di utilizzo improprio (ad es. ganaschia inclinata, posizionamento errato della ganaschia a catena, ripressaggio, presenza di sporco tra le maglie della ganaschia a catena oppure tra la ganaschia a catena e il raccordo) oppure di uso non conforme.



AVVERTENZA

Pericolo di schiacciamento a causa di parti mobili

- ▶ Non tenere parti del corpo o componenti estranei tra la ganaschia a catena, la pinza intermedia ed il raccordo pressfitting
- ▶ Durante la pressatura, non impugnare la pinza intermedia e la ganaschia a catena con le mani

Danni materiali dovuti ad uso improprio

- ▶ Sostituire la ganaschia a catena e la pinza intermedia usurate
- ▶ Per il trasporto e la conservazione utilizzare l'apposita valigia e tenere la ganaschia a catena e la pinza intermedia in un luogo asciutto
- ▶ Richiedere ad un'officina specializzata autorizzata di controllare immediatamente eventuali danni
- ▶ Osservare le avvertenze di sicurezza dei prodotti impiegati per la pulizia e la protezione dalla corrosione

Uso conforme

Le ganasce a catena e le pinze intermedie Mapress servono esclusivamente per la pressatura professionale di tubi Mapress con raccordi Mapress. Geberit consiglia l'utilizzo delle ganasce a catena e delle pinze intermedie Mapress soltanto sulle seguenti pressatrici:

IT

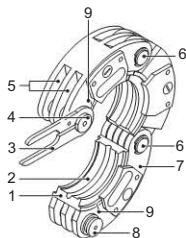
- Pressatrici Geberit con la stessa compatibilità della ganaschia a catena e della pinza intermedia (contrassegnate con il marchio di compatibilità **2** , **2XL** oppure **3**)
- Pressatrici di altri produttori autorizzate da Geberit per la lavorazione di Mapress

Per i sistemi a pressare Mapress non è stata testata l'idoneità di altre pressatrici da parte di Geberit.

Struttura

Ganascia a catena Mapress fino a \varnothing 66,7 mm

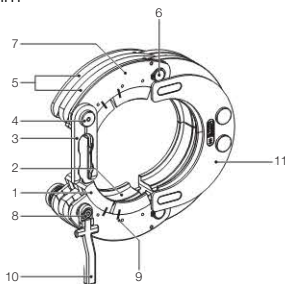
- 1 Segmenti scorrevoli
- 2 Profilo toroidale della ganascia
- 3 Linguetta di bloccaggio
- 4 Perno con contatto
- 5 Scanalature
- 6 Bussole
- 7 Gusci
- 8 Perno di bloccaggio con contatto
- 9 Tacche di marcatura



L'aspetto può variare in base alle dimensioni e al modello.

Ganascia a catena Mapress \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Segmenti scorrevoli
- 2 Profilo toroidale della ganascia
- 3 Linguetta di bloccaggio
- 4 Perno con contatto
- 5 Scanalature
- 6 Bussole
- 7 Gusci
- 8 Perno di bloccaggio con contatto
- 9 Tacche di marcatura
- 10 Leva di sbloccaggio (solo per \varnothing 108 mm)
- 11 Piastra di centraggio



Ganascia intermedia Mapress

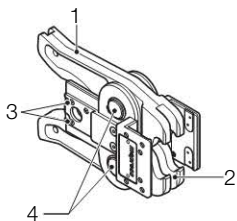
1 Leva della semiganascia

2 Graffa

3 Contatti

4 Bussole della ganascia

L'aspetto può variare in base alle dimensioni e alla versione.



IT

Messa in funzione

Inserire la pinza intermedia nella pressatrice

Il fissaggio della pinza intermedia dipende dal tipo di pressatrice e, per questo motivo, viene descritto nelle istruzioni per l'uso della pressatrice.



Utilizzare la pressatrice ACO 3 (EFP 3, AFP 3) con la pinza intermedia ZB 302 solo fino a \varnothing 66,7 mm!



AVVERTENZA

Pericolo di ferimento e lesioni a causa del distacco di frammenti in seguito ad un uso non corretto o a ganasce a catena/pinze intermedie usurate o danneggiate.

- ▶ Non inclinare la ganaschia a catena sul raccordo pressfitting
- ▶ Accertarsi che la ganaschia a catena sia correttamente posizionata sul profilo toroidale
- ▶ Non ripetere l'operazione di pressatura
- ▶ Accertarsi che tra le maglie della ganaschia a catena o tra la ganaschia a catena e il raccordo da pressare non vi siano particelle di sporco, trucioli o simili
- ▶ Dopo un utilizzo improprio, non usare più la ganaschia a catena e la pinza intermedia e farle ispezionare presso un'officina specializzata autorizzata



La ganaschia a catena e la pinza intermedia sono componenti soggette ad usura. A causa delle frequenti operazioni di pressaggio può subentrare un affaticamento del materiale, il quale in uno stadio avanzato si manifesta con cricche nel materiale. Le ganasce a catena e le pinze intermedie usurate o in qualsivoglia modo compromesse possono rompersi, in particolare in caso di utilizzo improprio (ad es. ganaschia inclinata, posizionamento errato della ganaschia a catena, ripressaggio, presenza di sporco tra le maglie della ganaschia a catena oppure tra la ganaschia a catena e il raccordo) oppure di uso non conforme.

Uso

Pressatura di raccordi pressfitting fino a \varnothing 88,9 mm

Informazione

La pressatura con la ganascia a catena e la pinza intermedia si articola nelle seguenti fasi:

- Posizionamento della ganascia a catena intorno al raccordo pressfitting
- Aggancio della pinza intermedia nella ganascia a catena
- Pressatura della giunzione

La pinza intermedia deve essere adatta alla ganascia a catena utilizzata.

\varnothing mm	Compatibilità [2] / [2 XL]		Compatibilità [3]	
	Pinza intermedia	Pressatrice	Pinza intermedia	Pressatrice
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Posizionamento della ganascia a catena intorno al raccordo pressfitting (fino a \varnothing 88,9 mm)



ATTENZIONE

Giunzione non ermetica a causa di compressione errata

- ▶ Accertarsi che tra la ganascia a catena e il raccordo pressfitting non vi siano particelle di sporco, trucioli o simili
- ▶ Accertarsi che la ganascia a catena sia correttamente posizionata sul profilo toroidale

Danneggiamento della tubazione dovuto alla ganascia a catena difettosa, che non può più essere allentata

- ▶ Accertarsi che i segmenti scorrevoli si possano muovere e svolgano un'azione ammortizzante
- ▶ Accertarsi che i segmenti scorrevoli e i gusci si possano allineare gli uni rispetto agli altri
- ▶ Se i segmenti scorrevoli e i gusci non sono funzionanti sostituire la ganascia a catena

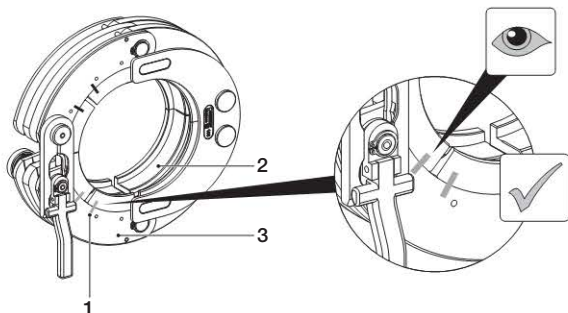


Dopo ogni 25 pressature lubrificare leggermente la ganascia a catena nel profilo toroidale con BRUNOX®Turbo-Spray® o un prodotto equivalente.

- 1 Accertarsi che il diametro del raccordo pressfitting coincida con quello della ganascia a catena e che la pinza intermedia sia adatta a quest'ultima
- 2 Per aprire la ganascia a catena, spingere in dentro il perno di bloccaggio e contemporaneamente aprire la ganascia a catena agendo sulla linguetta di bloccaggio

3

Assicurarsi che i segmenti scorrevoli si muovano senza difficoltà e che le tacche di marcatura (1) incise sui segmenti scorrevoli (2) e sui gusci (3) formino un'unica linea



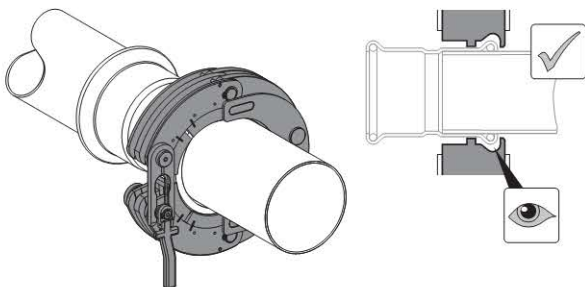
IT



Con ganascia a catena $\varnothing 76,1 - 108$ mm: La ganascia a catena è posizionata correttamente se la piastra di centraggio è rivolta verso il tubo.

4

Posizionare la ganascia a catena intorno al raccordo pressfitting e accertarsi che il profilo della ganascia poggi sul profilo toroidale



5	Spostare la linguetta di bloccaggio sul perno finché quest'ultimo non scatta in posizione e la ganaschia a catena non stringe saldamente il raccordo
6	Ruotare la ganaschia a catena fino alla posizione di pressatura
7	Accertarsi che la leva di sbloccaggio e la linguetta di bloccaggio siano allineate

Aggancio della pinza intermedia nella ganaschia a catena (fino a \varnothing 88,9 mm)

Requisiti

La ganaschia a catena è posizionata.



AVVERTENZA

Pericolo di ferimento e lesioni a causa del distacco di frammenti in seguito ad un uso non corretto della pinza intermedia

- ▶ Accertarsi che, in qualsiasi condizione, le graffe della pinza intermedia facciano completamente presa sui perni della ganaschia a catena

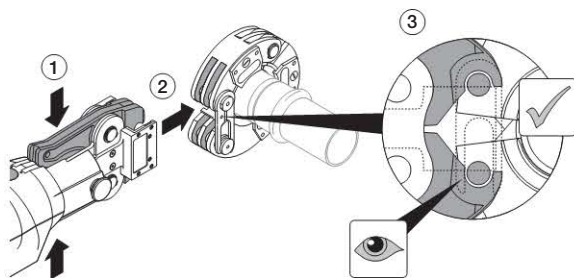


Dopo aver interrotto il processo di pressatura non estrarre né girare la ganaschia a catena.

1	Aprire la pinza intermedia premendo sulle due leve delle semiganasce (1)
----------	--

2

Introdurre le graffe della pinza intermedia nelle scanalature della ganascia a catena (2) e agganciarle ai perni. Accertarsi che le graffe facciano completamente presa sui perni (3)



IT

3

Rilasciare entrambe le leve delle semiganasce

Pressaggio della giunzione (fino a \varnothing 88,9 mm)



ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovuto alla caduta della ganascia a catena in seguito all'allentamento

- ▶ Impugnare saldamente la ganascia a catena durante l'allentamento

1

Pressare il raccordo pressfitting, si vedano le istruzioni per l'uso della pressatrice

2

Aprire la pinza intermedia e staccarla dalla ganascia a catena

3

Aprire e prelevare la ganascia a catena



ATTENZIONE

Giunzione non ermetica a causa di compressione errata

- ▶ Accertarsi che, dopo la pressatura, la ganascia a catena sia completamente chiusa
- ▶ Fare controllare la ganascia a catena non completamente chiusa insieme con la pinza intermedia e la pressatrice presso un'officina specializzata autorizzata per escludere danni. Sostituire la giunzione non pressata correttamente (non ripressare!)
- ▶ In caso di formazione di bava sul raccordo pressfitting dopo la pressatura, fare ispezionare la ganascia a catena insieme con la pinza intermedia presso un'officina specializzata autorizzata

Pressatura raccordo pressfitting \varnothing 108 mm

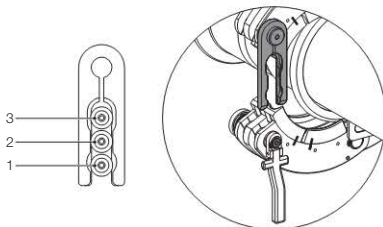
Informazione

Il processo di pressatura si articola in due fasi:

- Prepressatura con pinza intermedia 221 / 321
- Pressatura finale con pinza intermedia 222 / 322

La posizione del perno di bloccaggio nella linguetta di bloccaggio mostra lo stato del processo di pressatura:

- Posizione 1: La ganascia a catena è posizionata
- Posizione 2: Dopo la prepressatura con pinza intermedia 221 / 321
- Posizione 3: Dopo la pressatura finale con pinza intermedia 222 / 322



Posizionamento della ganascia a catena intorno al raccordo pressfitting (ø 108 mm)



ATTENZIONE

Giunzione non ermetica a causa di compressione errata

- ▶ Accertarsi che tra la ganascia a catena e il raccordo pressfitting non vi siano particelle di sporco, trucioli o simili
- ▶ Accertarsi che la ganascia a catena sia posizionata correttamente sul profilo toroidale

Danneggiamento della tubazione dovuto alla ganascia a catena difettosa, che non può più essere allentata

- ▶ Accertarsi che i segmenti scorrevoli si possano muovere e svolgano un'azione ammortizzante
- ▶ Accertarsi che i segmenti scorrevoli e i gusci si possano allineare gli uni rispetto agli altri
- ▶ Se i segmenti scorrevoli e i gusci non sono funzionanti sostituire la ganascia a catena



Dopo ogni 25 pressature lubrificare leggermente la ganascia a catena nel profilo toroidale con BRUNOX®Turbo-Spray® o un prodotto equivalente.

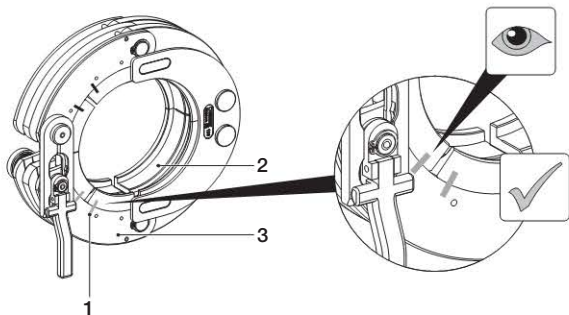
1

Accertarsi che il diametro del raccordo pressfitting coincida con quello della ganascia a catena e che la pinza intermedia sia adatta a quest'ultima

2

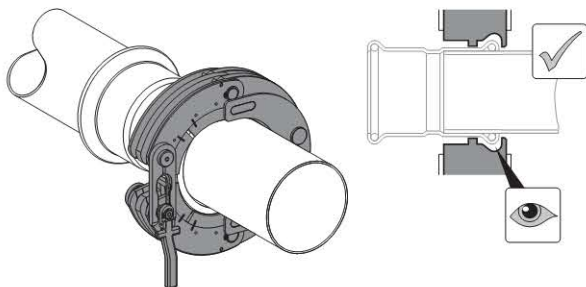
Per aprire la ganascia a catena, spingere in dentro il perno di bloccaggio e contemporaneamente aprire la ganascia a catena agendo sulla linguetta di bloccaggio

- 3** Assicurarsi che i segmenti scorrevoli si muovano senza difficoltà e che le tacche di marcatura (1) incise sui segmenti scorrevoli (2) e sui gusci (3) formino un'unica linea



La ganaschia a catena è posizionata correttamente se la piastra di centraggio è rivolta verso il tubo.

- 4** Posizionare la ganaschia a catena intorno al raccordo pressfitting e accertarsi che il profilo della ganaschia poggia sul profilo toroidale



- | | |
|---|---|
| 5 | Spostare la linguetta di bloccaggio sul perno finché quest'ultimo non scatta in posizione (posizione 1) e la ganascia a catena non stringe saldamente il raccordo |
| 6 | Ruotare la ganascia a catena fino alla posizione di pressatura |
| 7 | Accertarsi che la leva di sbloccaggio e la linguetta di bloccaggio siano allineate |

IT

Aggancio della pinza intermedia ZB 221 / 321 nella ganascia a catena (ø 108 mm)

Requisiti

La ganascia a catena è posizionata. Perno di bloccaggio in posizione 1.



AVVERTENZA

Pericolo di ferimento e lesioni a causa del distacco di frammenti in seguito ad un uso non corretto della pinza intermedia

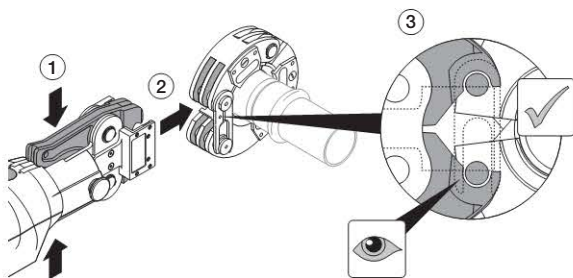
- ▶ Accertarsi che, in qualsiasi condizione, le graffe della pinza intermedia facciano completamente presa sui perni della ganascia a catena



Se durante la pressatura non si raggiunge una posizione del perno di bloccaggio o si interrompe il processo di pressatura occorre ripetere la pressatura. Si vedano a riguardo le istruzioni per l'uso della pressatrice.

- | | |
|---|--|
| 1 | Aprire la pinza intermedia premendo sulle due leve delle semiganasce (1) |
|---|--|

- 2** Introdurre le graffe della pinza intermedia nelle scanalature della ganascia a catena (2) e agganciarle ai perni. Accertarsi che le graffe facciano completamente presa sui perni (3)



- 3** Rilasciare entrambe le leve delle semiganasce

Prepressatura con pinza intermedia ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Prepressare il raccordo pressfitting, si vedano le istruzioni per l'uso della pressatrice
- 2** Aprire la pinza intermedia e staccarla dalla ganascia a catena
- 3** Accertarsi che il perno di bloccaggio si trovi nella posizione 2



Risultato:

L'operazione di prepressatura è terminata.

Non è più possibile togliere la ganascia a catena.

La giunzione è da considerarsi completamente realizzata e terminata solo dopo la pressatura finale con la pinza intermedia ZB 222 / 322.

Aggancio della pinza intermedia ZB 222 / 322 nella ganascia a catena (ø 108 mm)

Requisiti

La ganascia a catena è posizionata. Perno di bloccaggio in posizione 2.



AVVERTENZA

Pericolo di ferimento e lesioni a causa del distacco di frammenti in seguito ad un uso non corretto della pinza intermedia

- ▶ Accertarsi che, in qualsiasi condizione, le graffe della pinza intermedia facciano completamente presa sui perni della ganascia a catena



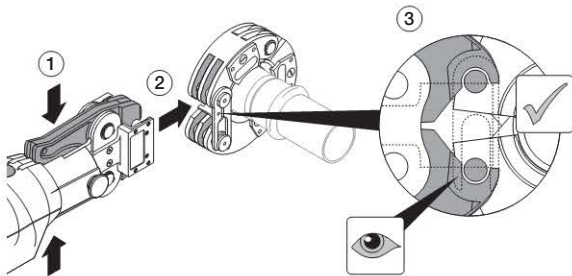
Se durante la pressatura non si raggiunge una posizione del perno di bloccaggio o si interrompe il processo di pressatura occorre ripetere la pressatura. Si vedano a riguardo le istruzioni per l'uso della pressatrice.

1

Aprire la pinza intermedia premendo sulle due leve delle semiganasce (1)

2

Introdurre le graffe della pinza intermedia nelle scanalature della ganascia a catena (2) e agganciarle ai perni. Accertarsi che le graffe facciano completamente presa sui perni (3)



3

Rilasciare entrambe le leve delle semiganasce

Pressatura definitiva con pinza intermedia ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



ATTENZIONE

Pericolo di lesioni dovuto alla caduta della ganascia a catena in seguito all'allentamento

- ▶ Impugnare saldamente la ganascia a catena durante l'allentamento

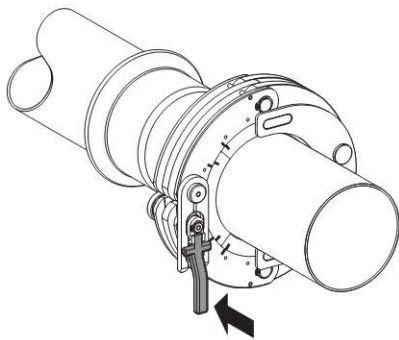
- 1 Pressare il raccordo pressfitting, si vedano le istruzioni per l'uso della pressatrice
- 2 Aprire la pinza intermedia e staccarla dalla ganascia a catena
- 3 Accertarsi che il perno di bloccaggio si trovi nella posizione 3



Risultato:

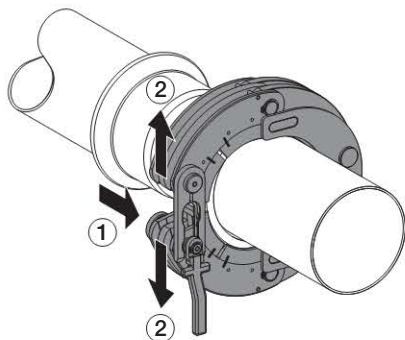
L'operazione di pressatura termina con la pressatura finale.

- 4 Tirare la leva di sbloccaggio verso la ganascia a catena: Il perno di bloccaggio è sbloccato e si trova nella posizione 1. La ganascia a catena è allentata



5

Premere il perno di bloccaggio (1), separare la ganascia a catena ed estrarla (2)



IT



ATTENZIONE

Giunzione non ermetica a causa di compressione errata

- ▶ Accertarsi che, dopo la pressatura, la ganascia a catena sia completamente chiusa
- ▶ Fare controllare la ganascia a catena non completamente chiusa insieme con la pinza intermedia e la pressatrice presso un'officina specializzata autorizzata per escludere danni. Sostituire la giunzione non pressata correttamente (non ripressare!)
- ▶ In caso di formazione di bava sul raccordo pressfitting dopo la pressatura, fare ispezionare la ganascia a catena insieme con la pinza intermedia presso un'officina specializzata autorizzata

Piano di manutenzione







Una placchetta di assistenza sulla ganaschia a catena e sulla pinza intermedia indica la data di scadenza del prossimo intervento di manutenzione vincolante. Mandare in manutenzione la ganaschia a catena insieme con la pinza intermedia e la pressatrice Geberit, trasportandole con l'apposita valigia.

Richiedere gli indirizzi delle officine specializzate autorizzate alla società commerciale Geberit competente, oppure consultare il sito www.geberit.com.

Intervallo	Intervento di manutenzione
Regolarmente (prima dell'impiego, all'inizio della giornata lavorativa)	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che la ganaschia a catena e la pinza intermedia non presentino difetti esterni, in particolare danni, cricche nel materiale o altri segni di usura, in presenza di difetti non utilizzarla più, sostituirla o consegnarla ad un'officina specializzata autorizzata • Ganaschia a catena <ul style="list-style-type: none"> – Spruzzare il profilo toroidale con BRUNOX®Turbo-Spray® o prodotto equivalente. Lasciare agire per breve tempo e rimuovere sporco ed incrostazioni utilizzando un panno – Spruzzare le bussole e il bloccaggio con BRUNOX®Turbo-Spray® o prodotto equivalente e muoverle, fino a che scorrono facilmente. Rimuovere il lubrificante in eccesso – Spruzzare BRUNOX®Turbo-Spray® o prodotto equivalente tra i segmenti scorrevoli e i gusci e muoverli, fino a che scorrono facilmente. Rimuovere il lubrificante in eccesso – Spruzzare leggermente l'intera ganaschia a catena con BRUNOX®Turbo-Spray® o prodotto equivalente. – Pulire i contatti elettrici (solo per ganasce a catena con compatibilità [3]) • Pinza intermedia <ul style="list-style-type: none"> – Controllare i raccordi a vite ed eventualmente stringerli – Controllare la scorrevolezza delle leve delle semiganasce. Se necessario spruzzare le bussole della pinza con BRUNOX®Turbo-Spray® o prodotto equivalente e muoverle. Rimuovere il lubrificante in eccesso – Spruzzare leggermente l'intera pinza intermedia con BRUNOX®Turbo-Spray® o prodotto equivalente – Pulire i contatti elettrici (solo per pinze intermedie con compatibilità [3])
Ogni anno	<ul style="list-style-type: none"> • Fare controllare presso un'officina specializzata autorizzata lo stato di usura della ganaschia a catena e della pinza intermedia

Veiligheidsinstructies

Uitleg van symbolen

Symbool	Betekenis
 WAARSCHUWING	Wijst op een mogelijke gevaarlijke situatie die de dood of ernstig letsel tot gevolg kan hebben.
 VOORZICHTIG	Wijst op een mogelijke gevaarlijke situatie die licht tot matig letsel of schade aan eigendom tot gevolg kan hebben.
	Wijst op belangrijke informatie.
	Wijst op het juiste gebruik.

NL



WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel door wegvliegende brokstukken bij verkeerd gebruik of versleten / beschadigde perskettingen of adapters

- ▶ Persketting en adapter enkel in technisch correcte toestand gebruiken
- ▶ Persketting en adapter met materiaalbarsten onmiddellijk afdanken en niet meer gebruiken
- ▶ Onderhoudsplan en onderhoudsinterval beslist in acht nemen
- ▶ Persketting en adapter mogen alleen door een technisch expert worden gebruikt



Perskettingen en adapters zijn aan slijtage onderhevig. Door vaak persen ontstaat materiaalmoetheid, die zich in een vergevorderd stadium uit in materiaalbarsten. Zo versleten of op andere manier beschadigde perskettingen en adapters kunnen breken, met name bij verkeerd gebruik (bijv. kantelen, verkeerd geïmplementeerde persketting, napersen, vuil tussen de schakels van de persketting of tussen persketting en fitting) of onreglementair gebruik.



WAARSCHUWING

Verwondingsgevaar door bewegende delen

- ▶ Geen lichaamsdelen of andere onderdelen tussen persketting, adapter en persfitting houden
- ▶ Tijdens het persen adapter en persketting niet met de handen vasthouden

Schade aan eigendom door foutieve omgang

- ▶ Versleten persketting en adapter vervangen
- ▶ Voor transport en opberging de transportkoffer gebruiken; persketting en adapter op een droge plaats bewaren
- ▶ Beschadigingen meteen door een erkend servicepunt laten controleren
- ▶ Veiligheidsvoorschriften voor de gebruikte reinigings- en anticorrosiemiddelen in acht nemen

Reglementair gebruik

Mapress perskettingen en adapters zijn uitsluitend bestemd voor het deskundig persen van Mapress buizen met Mapress fittings. Geberit raadt aan Mapress perskettingen en adapters alleen in de volgende persmachines te gebruiken:

- Geberit persmachines met dezelfde compatibiliteit als persketting en adapter (gemarkeerd met compatibiliteitskenmerk **2**, **2XL** of **3**)
- Door Geberit voor gebruik van Mapress goedgekeurde persmachines van andere fabrikanten

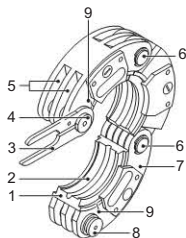
Voor andere persmachines heeft Geberit niet gecontroleerd of ze geschikt zijn voor het Mapress perssysteem.

NL

Opbouw

Mapress persketting tot \varnothing 66,7 mm

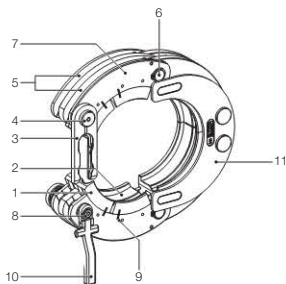
- 1 Glijsegmenten
- 2 Perscontour
- 3 Vergrendelingsstuk
- 4 Bout met contact
- 5 Groeven
- 6 Scharnieren
- 7 Buitenlagen
- 8 Vergrendelingsbout met contact
- 9 Markeringsstrepen



De vorm kan afhankelijk van de grootte en de uitvoering uiteenlopen.

Mapress persketting \varnothing 76,1 - 108 mm

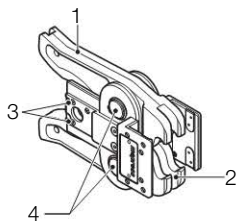
- 1 Glijsegmenten
- 2 Perscontour
- 3 Vergrendelingsstuk
- 4 Bout met contact
- 5 Groeven
- 6 Scharnieren
- 7 Buitenlagen
- 8 Vergrendelingsbout met contact
- 9 Markeringsstrepen
- 10 Ontgrendelingshendel
(alleen bij \varnothing 108 mm)
- 11 Centreerplaat



Mapress adapter

- 1 Persbekhendel
- 2 Klauw
- 3 Contacten
- 4 Persbekscharnieren

De vorm kan afhankelijk van de grootte en de uitvoering uiteenlopen.



NL

Inbedrijfstelling

Adapter in de persmachine inzetten

Het inzetten van de adapter is afhankelijk van het type van de persmachine en wordt daarom in de handleiding van de persmachine beschreven.



Persmachine ACO 3 (EFP 3, AFP 3) alleen tot \varnothing 66,7 mm met adapter ZB 302 gebruiken!



WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel door wegvliegende brokstukken bij verkeerd gebruik of versleten / beschadigde perskettingen of adapters

- ▶ Persketting niet kantelen t.o.v. de persfitting
- ▶ Ervoor zorgen dat de persketting correct op de verdikking van de fitting gepositioneerd is
- ▶ Niet napersen
- ▶ Ervoor zorgen dat er zich geen vuil, spanen en dergelijke tussen de schakels van de persketting of tussen persketting en fitting bevinden
- ▶ Na verkeerd gebruik persketting en adapter niet meer gebruiken en door een erkend servicepunt laten controleren



Perskettingen en adapters zijn aan slijtage onderhevig. Door vaak persen ontstaat materiaalmoetheid, die zich in een vergevorderd stadium uit in materiaalbarsten. Zo versleten of op andere manier beschadigde perskettingen en adapters kunnen breken, met name bij verkeerd gebruik (bijv. kantelen, verkeerd gepositioneerde persketting, napersen, vuil tussen de schakels van de persketting of tussen persketting en fitting) of onreglementair gebruik.

Bediening

Persfitting tot ø 88,9 mm verpersen

Oriëntatie

De verpersing met persketting en adapter bestaat uit de volgende stappen:

- Persketting om de persfitting leggen
- Adapter in de persketting hangen
- Verbinding verpersen

De adapter moet bij de gebruikte persketting passen.

ø mm	Compatibiliteit [2] / [2 XL]		Compatibiliteit [3]	
	Adapter	Persmachine	Adapter	Persmachine
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Persketting om persfitting leggen (tot \varnothing 88,9 mm)



VOORZICHTIG

Ondichte verbinding door verkeerd persen

- ▶ Ervoor zorgen dat er zich geen vuil, krullen en dergelijke tussen de persketting en de persfitting bevinden
- ▶ Ervoor zorgen dat de persketting correct op de verdikking van de fitting gepositioneerd is

Beschadiging van de buisleiding door defecte persketting die niet meer losgemaakt kan worden

- ▶ Ervoor zorgen dat glijsegmenten beweegbaar zijn en naveren
- ▶ Controleren of glijsegmenten en buitenlagen op elkaar uitgericht kunnen worden
- ▶ Als glijsegmenten en buitenlagen niet werken, persketting vervangen



Persketting na 25 persingen in de perscontour met BRUNOX®Turbo-Spray® of een gelijkwaardig middel licht inspuiten.

1

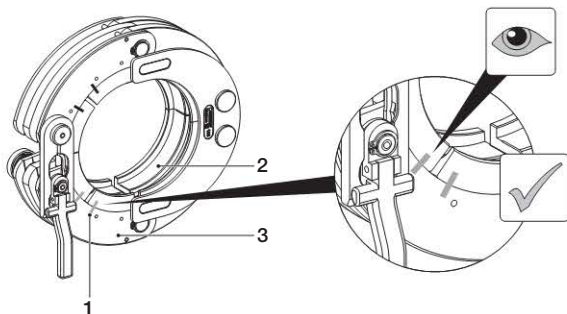
Controleren of diameter van de persfitting met diameter van de persketting overeenkomt en de adapter bij de persketting past

2

Om de persketting te openen de vergendelingsbout indrukken en tegelijk persketting bij het vergrendelingsstuk uit elkaar trekken

3

Ervoor zorgen dat de glijsegmenten beweegbaar zijn en de markeringsstrepen (1) op de glijsegmenten (2) en de buitenlagen (3) één lijn vormen



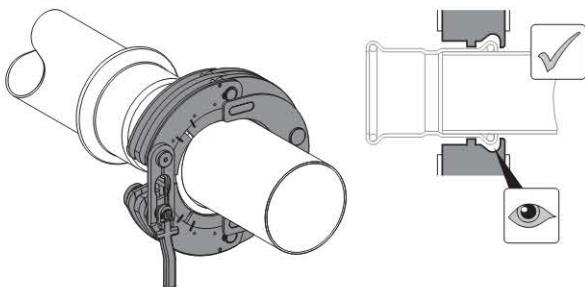
NL



Bij persketting $\varnothing 76,1 - 108$ mm: persketting is correct geplaatst als centreerplaat richting buis wijst.

4

Persketting om de persfitting leggen en ervoor zorgen dat de perscontour van de persketting op de verdikking van de fitting positioneerd is



5	Vergrendelingsstuk op de vergrendelingsbout schuiven tot hij vastklikt en de persketting vast om de persfitting sluit
6	Persketting in perspositie draaien
7	Ervoor zorgen dat de ontgrendelingshendel en het vergrendelingsstuk één lijn vormen

Adapter in persketting hangen (tot \varnothing 88,9 mm)

Voorwaarden

Persketting is aangebracht.



WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel door wegvliegende brokstukken bij verkeerd gebruik van de adapter

- ▶ Ervoor zorgen dat de klauwen van de adapter steeds volledig rond de bouten van de persketting grijpen

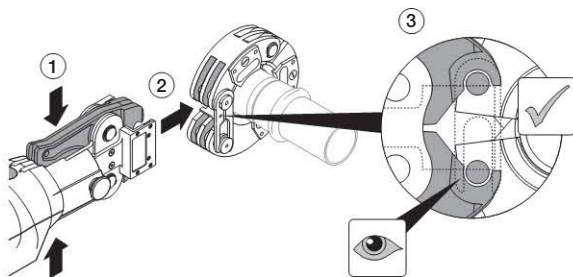


Na onderbreking van het persproces persketting niet afnemen of verdraaien.

- 1 Om de adapter te openen beide persbekhendels samen drukken (1)

2

Klauwen van de adapter in de groeven van de persketting brengen (2) en in de bouten hangen. Ervoor zorgen dat de klauwen volledig rond de bouten grijpen (3)



NL

3

Beide persbekhendels loslaten

Verbinding verpersen (tot $\varnothing 88,9$ mm)



VOORZICHTIG

Gevaar voor letsel door het vallen van de persketting bij het losmaken

- ▶ Persketting bij het losmaken vasthouden

1

Persfitting persen, zie handleiding van de persmachine

2

Adapter openen en van de persketting losmaken

3 Persketting openen en verwijderen



VOORZICHTIG

Ondichte verbinding bij verkeerd persen

- ▶ Ervoor zorgen dat de persketting na het persen volkomen gesloten is
- ▶ Niet volkomen gesloten persketting samen met de adapter en de persmachine door een erkend servicepunt op beschadiging laten controleren. Verkeerd geperste verbinding vervangen (niet napersen!)
- ▶ Bij braamvorming aan de persfitting na het persen persketting samen met adapter door een erkend servicepunt laten controleren

Persfitting \varnothing 108 mm verpersen

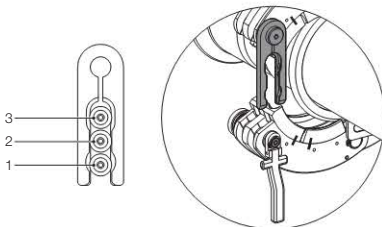
Oriëntatie

Het persproces bestaat uit twee stappen:

- voorspersen met adapter 221 / 321
- gereedpersen met adapter 222 / 322

De positie van de vergrendelingsbout in het vergrendelingsstuk geeft de status van het persproces aan:

- Positie 1: persketting is aangebracht
- Positie 2: na het voorspersen met adapter 221 / 321
- Positie 3: na het gereedpersen met adapter 222 / 322



Persketting om persfitting leggen (ø 108 mm)**VOORZICHTIG****Ondichte verbinding door verkeerd persen**

- ▶ Ervoor zorgen dat er zich geen vuil, krullen en dergelijke tussen de persketting en de persfitting bevinden
- ▶ Ervoor zorgen dat de persketting correct op de verdikking van de fitting gepositioneerd is

Beschadiging van de buisleiding door defecte persketting die niet meer losgemaakt kan worden

- ▶ Ervoor zorgen dat glijsegmenten beweegbaar zijn en naveren
- ▶ Controleren of glijsegmenten en buitenlagen op elkaar uitgericht kunnen worden
- ▶ Als glijsegmenten en buitenlagen niet werken, persketting vervangen



Persketting na 25 persingen in de perscontour met BRUNOX®Turbo-Spray® of een gelijkwaardig middel licht inspuiten.

1

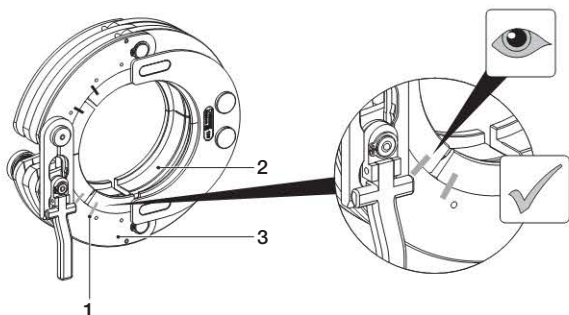
Controleren of diameter van de persfitting met diameter van de persketting overeenkomt en de adapter bij de persketting past

2

Om de persketting te openen de vergendelingsbout indrukken en tegelijk persketting bij het vergrendelingsstuk uit elkaar trekken

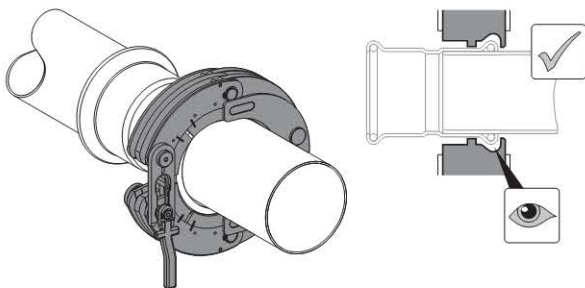
NL

- 3** Ervoor zorgen dat de glijsegmenten beweegbaar zijn en de markeringsstrepen (1) op de glijsegmenten (2) en de buitenlagen (3) één lijn vormen



Persketting is correct geplaatst als centreerplaat richting buis wijst.

- 4** Persketting om de persfitting leggen en ervoor zorgen dat de perscontour van de persketting op de verdikking van de fitting gepositioneerd is



- | | |
|----------|---|
| 5 | Vergrendelingsstuk op de vergrendelingsbout schuiven tot hij vastklikt (positie 1) en de persketting vast om de persfitting sluit |
| 6 | Persketting in perspositie draaien |
| 7 | Ervoor zorgen dat de ontgrendelingshendel en het vergrendelingsstuk één lijn vormen |

NL

Adapter ZB 221 / 321 in persketting hangen (ø 108 mm)

Voorwaarden

Persketting is aangebracht. Vergrendelingsbout is in positie 1.



WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel door wegvliegende brokstukken bij verkeerd gebruik van de adapter

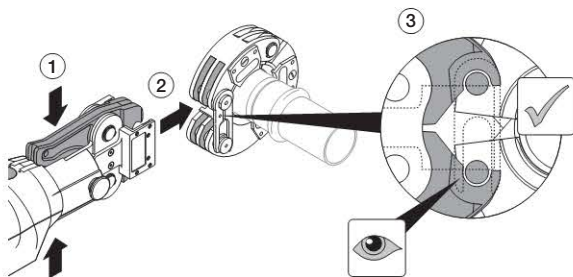
- ▶ Ervoor zorgen dat de klauwen van de adapter steeds volledig rond de bouten van de persketting grijpen



Als een positie van de vergrendelingsbout tijdens het persen niet wordt bereikt of het persproces onderbroken wordt, moet het persen herhaald worden. Zie hiervoor de handleiding van de persmachine.

- | | |
|----------|--|
| 1 | Om de adapter te openen beide persbekhendels samen drukken (1) |
|----------|--|

- 2** Klauwen van de adapter in de groeven van de persketting brengen (2) en in de bouten hangen (3). Ervoor zorgen dat de klauwen volledig rond de bouten grijpen (3)



- 3** Beide persbekhendels loslaten

Voorpersen met adapter ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Persfitting persen, zie handleiding van persmachine
- 2** Adapter openen en van de persketting losmaken
- 3** Controleren of vergrendelingsbout in positie 2 is



Resultaat:

Het voorpersen is voltooid.

De persketting kan niet meer afgenomen worden.

Het maken van de verbinding is pas voltooid door het gereedpersen met de adapter ZB 222 / 322.

Adapter ZB 222 / 322 in persketting hangen (ø 108 mm)**Voorwaarden**

Persketting is aangebracht. Vergrendelingsbout is in positie 2.

**WAARSCHUWING**

Gevaar voor letsel door wegvliegende brokstukken bij verkeerd gebruik van de adapter

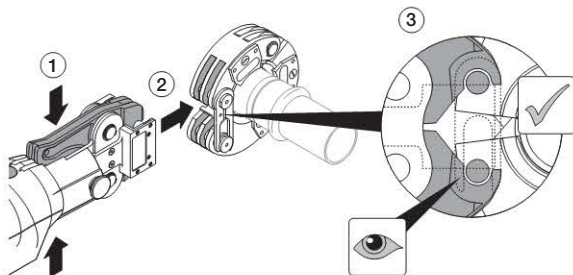
- ▶ Ervoor zorgen dat de klauwen van de adapter steeds volledig rond de bouten van de persketting grijpen

NL



Als een positie van de vergrendelingsbout tijdens het persen niet wordt bereikt of het persproces onderbroken wordt, moet het persen herhaald worden. Zie hiervoor de handleiding van de persmachine.

- 1 Om de adapter te openen beide persbekhendels samen drukken (1)
- 2 Klauwen van de adapter in de groeven van de persketting brengen (2) en in de bouten hangen. Ervoor zorgen dat de klauwen volledig rond de bouten grijpen (3)



- 3 Beide persbekhendels loslaten

Gereedpersen met adapter ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



VOORZICHTIG

Gevaar voor letsel door het vallen van de persketting bij het losmaken

► Persketting bij het losmaken vasthouden

1

Persfitting persen, zie handleiding van de persmachine

2

Adapter openen en van de persketting losmaken

3

Controleren of vergrendelingsbout in positie 3 is

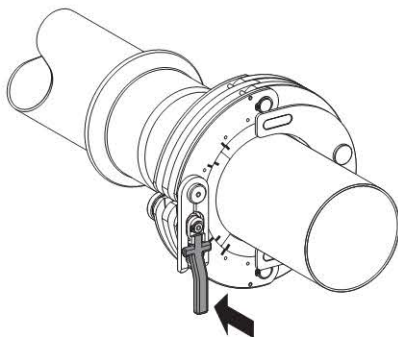


Resultaat:

Met het gereedpersen is het persproces voltooid.

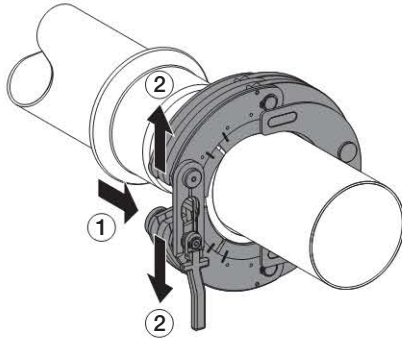
4

De ontgrendelingshendel naar de persketting trekken: vergrendelingsbout is ontgrendeld en is in positie 1. Persketting is los



5

De vergrendelingsbout indrukken (1), persketting uit elkaar trekken en afnemen (2)



NL

VOORZICHTIG**Ondichte verbinding bij verkeerd persen**

- ▶ Ervoor zorgen dat de persketting na het persen volkomen gesloten is
- ▶ Niet volkomen gesloten persketting samen met de adapter en de persmachine door een erkend servicepunt op beschadiging laten controleren. Verkeerd geperste verbinding vervangen (niet napersen!)
- ▶ Bij braamvorming aan de persfitting na het persen persketting samen met adapter door een erkend servicepunt laten controleren

Onderhoudsplan







Serviceplakker op de persketting en op de adapter geeft de datum aan waarop het volgende onderhoud verplicht is. Persketting moet samen met de adapter en de Geberit persmachine in de transportkoffer voor het onderhoud afgegeven worden.

Adressen van erkende servicepunten bij de verantwoordelijke Geberit verkoopsmaatschappij of via www.geberit.com opvragen.

Interval	Onderhoudswerkzaamheden
Regelmatig (voor het gebruik, aan het begin van de werkdag)	<ul style="list-style-type: none"> • Persketting en adapter controleren op uitwendige gebreken, met name beschadigingen, materiaalbarsten en andere slijtageverschijnselen en bij aanwezigheid van gebreken niet meer gebruiken, maar vervangen of aan een erkend servicepunt geven • Persketting <ul style="list-style-type: none"> – Perscontour met BRUNOX®Turbo-Spray® of een gelijkwaardig middel inspuiten, even laten inwerken, vuil en afzettingen met een doek verwijderen – Scharnieren en vergrendeling met BRUNOX®Turbo-Spray® of een gelijkwaardig middel inspuiten en bewegen tot ze licht lopen. Overtollig smeermiddel wegvegen – BRUNOX®Turbo-Spray® of een gelijkwaardig middel tussen glijsegmenten en buitenlagen spuiten en bewegen tot ze licht lopen. Overtollig smeermiddel wegvegen – Complete persketting met BRUNOX®Turbo-Spray® of een gelijkwaardig middel licht inspuiten – Elektrische contacten reinigen (alleen bij perskettingen met compatibiliteit [3]) • Adapter <ul style="list-style-type: none"> – Schroefverbindingen controleren en indien nodig aandraaien – Controleren of de persbekhendels licht lopen. Indien nodig persbekscharnieren met BRUNOX®Turbo-Spray® of een gelijkwaardig middel inspuiten en bewegen. Overtollig smeermiddel wegvegen – Complete adapter met BRUNOX®Turbo-Spray® of een gelijkwaardig middel licht inspuiten – Elektrische contacten reinigen (alleen bij adapters met compatibiliteit [3])
Jaarlijks	<ul style="list-style-type: none"> • Slijtagetoestand van de persketting en de adapter door een erkend servicepunt laten controleren

Normas de seguridad

Significado de los símbolos

Símbolo	Significado
 ADVERTENCIA	Señala una posible situación peligrosa que puede tener como consecuencia la muerte o graves lesiones corporales.
 ATENCIÓN	Indica una posible situación peligrosa que puede tener como consecuencia lesiones corporales, o daños materiales leves o medios.
	Indica una información importante.
	Indica el empleo correcto.

ES



ADVERTENCIA

Peligro de lesiones debido a piezas que puedan salir volando al romperse en caso de empleo erróneo o collarines de compresión o mordazas intermedias desgastados / dañados

- ▶ Utilizar el collarín de compresión y la mordaza intermedia únicamente en perfecto estado técnico
- ▶ Desechar inmediatamente cualquier collarín de compresión y mordaza intermedia que presente fisuras y no volver a emplearlos
- ▶ Es imprescindible respetar el plan y los intervalos de mantenimiento
- ▶ Solo deben emplear el collarín de compresión y la mordaza intermedia los técnicos especializados



Los collarines de compresión y las mordazas intermedias son piezas de desgaste. La compresión frecuente causa daños por fatiga que se aprecian cuando estos están ya avanzados y se presentan fisuras en el material. Los collarines de compresión y las mordazas intermedias desgastados por este motivo o dañados de otra forma pueden romperse, sobre todo en caso de empleo erróneo (p. ej. inclinación, collarín de compresión mal colocado, nueva compresión, suciedad entre las articulaciones del collarín de compresión o entre el collarín de compresión y el accesorio), o aplicación no conforme al uso previsto.



ADVERTENCIA

Peligro de aplastamiento por piezas móviles

- ▶ No introducir partes del cuerpo ni objetos extraños entre el collarín de compresión, la mordaza intermedia y el accesorio de compresión
- ▶ Durante la secuencia de compresión, no sujetar con las manos la mordaza intermedia ni el collarín de compresión

Daños materiales por un uso inadecuado

- ▶ Un collarín de compresión y una mordaza intermedia desgastados deberán sustituirse
- ▶ Utilizar el maletín de transporte para el transporte y el almacenaje; guardar el collarín de compresión y la mordaza intermedia en un lugar seco
- ▶ Mandar comprobar los daños inmediatamente por un taller especializado que esté autorizado
- ▶ Observar las normas de seguridad de los agentes limpiadores y agentes anticorrosivos utilizados

Aplicación adecuada

Los collarines de compresión y las mordazas intermedias Mapress sirven exclusivamente para el prensado profesional de tubos Mapress con accesorios Mapress. Geberit recomienda emplear los collarines de compresión y las mordazas intermedias Mapress únicamente en los siguientes aparatos de prensado:

- Aparatos de prensado Geberit compatibles con el collarín de compresión y la mordaza intermedia (identificados mediante marcas de compatibilidad **2**, **2XL** o **3**)
- Aparatos de prensado de otros fabricantes, autorizados por Geberit para procesar Mapress

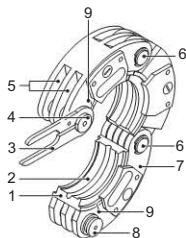
Geberit no ha comprobado la aptitud de otros aparatos de prensado para el sistema de compresión de Mapress.

ES

Descripción del sistema

Collarín de compresión Mapress hasta \varnothing 66,7 mm

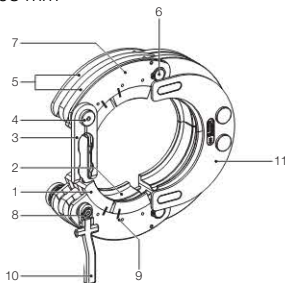
- 1 Segmentos deslizantes
- 2 Contorno de compresión
- 3 Lengüeta de bloqueo
- 4 Perno con contacto
- 5 Ranuras
- 6 Articulaciones
- 7 Armazones
- 8 Perno de bloqueo con contacto
- 9 Marcas



El aspecto puede variar en función del tamaño y del modelo.

Collarín de compresión Mapress \varnothing 76,1 - 108 mm

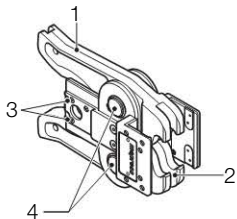
- 1 Segmentos deslizantes
- 2 Contorno de compresión
- 3 Lengüeta de bloqueo
- 4 Perno con contacto
- 5 Ranuras
- 6 Articulaciones
- 7 Armazones
- 8 Perno de bloqueo con contacto
- 9 Marcas
- 10 Palanca de desbloqueo (sólo para \varnothing 108 mm)
- 11 Chapa de centraje



Mordaza intermedia Mapress

- 1 Palanca de la mordaza
- 2 Garra
- 3 Contactos
- 4 Articulaciones de la mordaza

El aspecto puede variar en función del tamaño y del modelo.



ES

Puesta en marcha

Insertar la mordaza intermedia en el aparato de prensado

La inserción de la mordaza intermedia depende del tipo de aparato de prensado, y por este motivo está descrita en las instrucciones de servicio de éste.



Emplear el aparato de prensado ACO 3 (EFP 3, AFP 3) solo hasta \varnothing 66,7 mm con mordaza intermedia ZB 302.



ADVERTENCIA

Peligro de lesiones debido a piezas que puedan salir volando al romperse en caso de empleo erróneo o collarines de compresión o mordazas intermedias desgastados / dañados

- ▶ No inclinar el collarín de compresión sobre el accesorio de compresión
- ▶ Asegurarse de que el collarín de compresión esté bien colocado sobre el contorno del accesorio
- ▶ No volver a comprimir
- ▶ Cerciorarse de que no queden impurezas, virutas o partículas similares entre las articulaciones del collarín de compresión o entre el collarín de compresión y el accesorio
- ▶ Tras una aplicación errónea, dejar de utilizar el collarín de compresión y la mordaza intermedia y encargar su verificación a un taller especializado que esté autorizado



Los collarines de compresión y las mordazas intermedias son piezas de desgaste. La compresión frecuente causa daños por fatiga que se aprecian cuando estos están ya avanzados y se presentan fisuras en el material. Los collarines de compresión y las mordazas intermedias desgastados por este motivo o dañados de otra forma pueden romperse, sobre todo en caso de empleo erróneo (p. ej. inclinación, collarín de compresión mal colocado, nueva compresión, suciedad entre las articulaciones del collarín de compresión o entre el collarín de compresión y el accesorio), o aplicación no conforme al uso previsto.

Manejo

Comprimir un accesorio de compresión hasta \varnothing 88,9 mm

Orientación

La compresión con collarín de compresión y mordaza intermedia consta de los siguientes pasos:

- Colocar el collarín de compresión alrededor del accesorio de compresión
- Enganchar la mordaza intermedia en el collarín de compresión
- Comprimir la unión

La mordaza intermedia debe ser la adecuada para el collarín de compresión empleado.

ES

\varnothing mm	Compatibilidad [2] / [2 XL]		Compatibilidad [3]	
	Mordaza intermedia	Aparato de prensado	Mordaza intermedia	Aparato de prensado
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Colocar el collarín de compresión alrededor del accesorio de compresión (hasta \varnothing 88,9 mm)



ATENCIÓN

Unión no estanca por una compresión fallida

- ▶ Cerciorarse de que no queden impurezas, virutas o partículas similares entre el collarín de compresión y el accesorio de compresión
- ▶ Asegurarse de que el collarín de compresión esté bien colocado sobre el contorno del accesorio

Daños en la tubería por un collarín de compresión defectuoso que ya no puede soltarse

- ▶ Cerciorarse de que los segmentos deslizantes sean móviles y elásticos
- ▶ Cerciorarse de que los segmentos deslizantes y los armazones puedan alinearse entre sí
- ▶ Si los segmentos deslizantes y los armazones no funcionan correctamente, sustituir el collarín de compresión

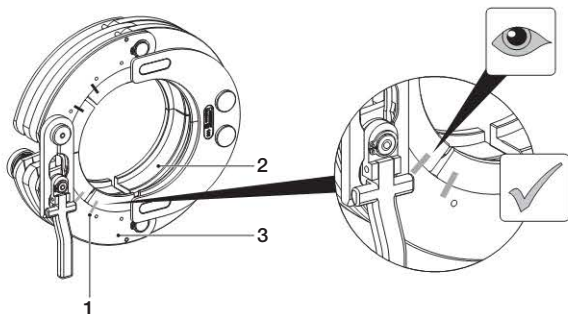


Después de 25 compresiones, rociar ligeramente el contorno de compresión del collarín de compresión con BRUNOX®Turbo-Spray® o un producto equivalente.

- 1** Cerciorarse de que el diámetro del accesorio de compresión coincida con el diámetro del collarín de compresión y de que la mordaza intermedia sea adecuada para el collarín de compresión
- 2** Para abrir el collarín de compresión, apretar hacia dentro el perno de bloqueo y, al mismo tiempo, separar el collarín de compresión mediante la lengüeta de bloqueo

3

Cerciorarse de la movilidad de los segmentos deslizantes y de que las marcas (1) de los segmentos deslizantes (2) y de los armazones (3) formen una línea



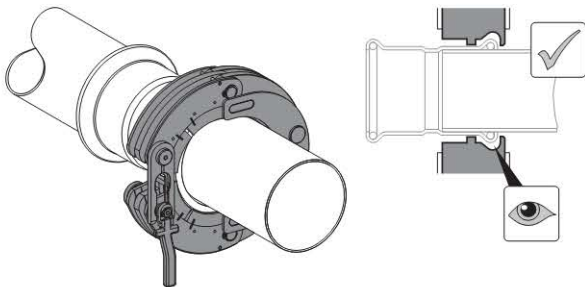
ES



Con collarín de compresión $\varnothing 76,1 - 108$ mm: El collarín de compresión está correctamente colocado, si la chapa de centraje señala en dirección del tubo.

4

Colocar el collarín de compresión alrededor del accesorio de compresión y cerciorarse de que el contorno de compresión del collarín esté colocado sobre el contorno del accesorio



- | | |
|---|--|
| 5 | Colocar la lengüeta de bloqueo en el perno de bloqueo hasta que éste encastre y el collarín de compresión abrace firmemente el accesorio |
| 6 | Girar el collarín a la posición de compresión |
| 7 | Cerciorarse de que la palanca de desbloqueo y la lengüeta de bloqueo formen una línea |

Enganchar la mordaza intermedia en el collarín de compresión (hasta \varnothing 88,9 mm)

Prerequisitos

El collarín de compresión está colocado.



ADVERTENCIA

Peligro de lesiones debido a piezas que puedan salir volando al romperse en caso de empleo erróneo de la mordaza intermedia

- ▶ Cerciorarse de que las garras de la mordaza intermedia envuelvan siempre completamente los pernos del collarín de compresión

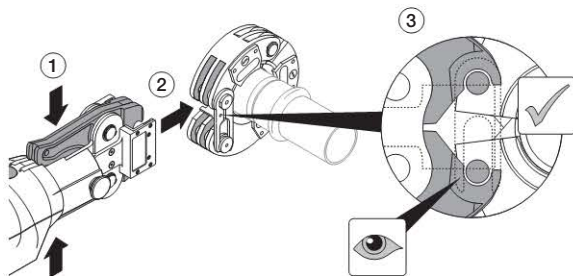


Después de una interrupción de la secuencia de compresión, no retirar o girar el collarín de compresión.

- | | |
|---|---|
| 1 | Para abrir la mordaza intermedia, apretar las palancas de la mordaza una contra la otra (1) |
|---|---|

2

Introducir las garras de la mordaza intermedia en las ranuras del collarín de compresión (2) y engancharlas en los pernos. Cerciorarse de que las garras envuelvan completamente los pernos (3).



ES

3

Soltar ambas palancas de la mordaza.

Comprimir la unión (hasta $\varnothing 88,9$ mm)



ATENCIÓN

Peligro de lesiones si se cae el collarín de compresión al soltarse.

► Sujetar el collarín de compresión al soltar.

1

Comprimir el accesorio de compresión, ver las instrucciones de servicio del aparato de prensado.

2

Abrir la mordaza intermedia y soltarla del collarín de compresión.

3

Abrir y retirar el collarín de compresión



ATENCIÓN

Unión no estanca en caso de compresión fallida

- ▶ Cerciorarse de que el collarín de compresión esté completamente cerrado después de la secuencia de compresión
- ▶ Encargar a un taller especializado autorizado que compruebe si existen daños en el collarín de compresión que no está totalmente cerrado junto con la mordaza intermedia y el aparato de prensado. Sustituir la unión prensada incorrectamente (¡no volver a comprimir!)
- ▶ Si se han formado rebabas en el accesorio de compresión tras el proceso de prensado, encargar la verificación del collarín de compresión y la mordaza intermedia a un taller especializado que esté autorizado

Comprimir un accesorio de compresión de \varnothing 108 mm

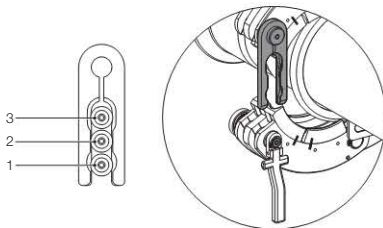
Orientación

La secuencia de compresión consta de dos pasos:

- Compresión previa con mordaza intermedia 221 / 321
- Compresión final con mordaza intermedia 222 / 322

La posición del perno de bloqueo en la lengüeta de bloqueo indica el estado de la secuencia de compresión:

- Posición 1: El collarín de compresión está colocado
- Posición 2: Tras la compresión previa con mordaza intermedia 221 / 321
- Posición 3: Tras la compresión final con mordaza intermedia 222 / 322



Colocar el collarín de compresión alrededor del accesorio de compresión (∅ 108 mm)



ATENCIÓN

Unión no estanca por una compresión fallida

- ▶ Cerciorarse de que no queden impurezas, virutas o partículas similares entre el collarín de compresión y el accesorio de compresión
- ▶ Asegurarse de que el collarín de compresión esté bien colocado sobre el contorno del accesorio

Daños en la tubería por un collarín de compresión defectuoso que ya no puede soltarse

- ▶ Cerciorarse de que los segmentos deslizantes sean móviles y elásticos
- ▶ Cerciorarse de que los segmentos deslizantes y los armazones puedan alinearse entre sí
- ▶ Si los segmentos deslizantes y los armazones no funcionan correctamente, sustituir el collarín de compresión



Después de 25 compresiones, rociar ligeramente el contorno de compresión del collarín de compresión con BRUNOX®Turbo-Spray® o un producto equivalente.

1

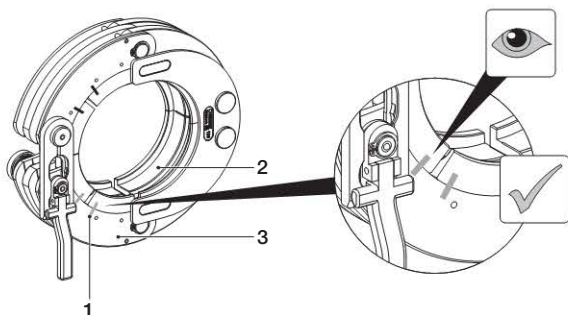
Cerciorarse de que el diámetro del accesorio de compresión coincida con el diámetro del collarín de compresión y de que la mordaza intermedia sea adecuada para el collarín de compresión

2

Para abrir el collarín de compresión, apretar hacia dentro el perno de bloqueo y, al mismo tiempo, separar el collarín de compresión mediante la lengüeta de bloqueo

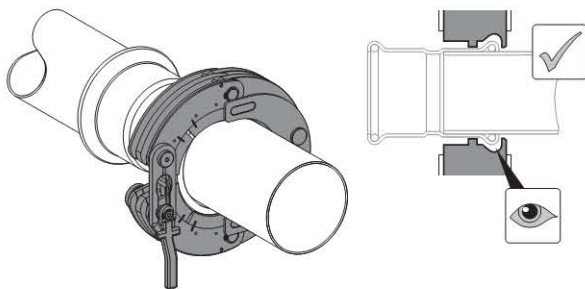
ES

- 3** Cerciorarse de la movilidad de los segmentos deslizantes y de que las marcas (1) de los segmentos deslizantes (2) y de los armazones (3) formen una línea



El collarín de compresión está correctamente colocado, si la chapa de centraje señala en dirección del tubo.

- 4** Colocar el collarín de compresión alrededor del accesorio de compresión y cerciorarse de que el contorno de compresión del collarín esté colocado sobre el contorno del accesorio



- 5 Colocar la lengüeta de bloqueo en el perno de bloqueo hasta que éste encastre (Posición 1) y el collarín de compresión abraze firmemente el accesorio
- 6 Girar el collarín a la posición de compresión
- 7 Cerciorarse de que la palanca de desbloqueo y la lengüeta de bloqueo formen una línea

ES

Enganchar la mordaza intermedia ZB 221 / 321 en el collarín de compresión (ø 108 mm)

Prerequisitos

El collarín de compresión está colocado. El perno de bloqueo está en la posición 1.



ADVERTENCIA

Peligro de lesiones debido a piezas que puedan salir volando al romperse en caso de empleo erróneo de la mordaza intermedia

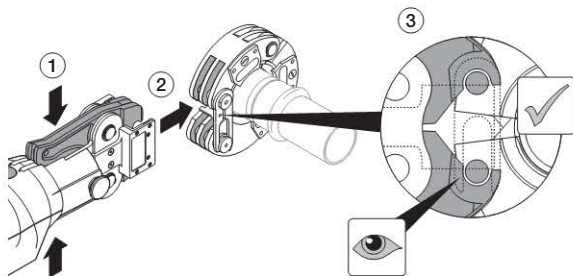
- ▶ Cerciorarse de que las garras de la mordaza intermedia envuelvan siempre completamente los pernos del collarín de compresión



Si durante la compresión no se alcanza una posición del perno de bloqueo o si la secuencia de compresión se interrumpe, habrá que repetir la compresión. Véanse al respecto las instrucciones de servicio del aparato de prensado.

- 1 Para abrir la mordaza intermedia, apretar las palancas de la mordaza una contra la otra (1)

- 2** Introducir las garras de la mordaza intermedia en las ranuras del collarín de compresión (2) y engancharlas en los pernos Cerciorarse de que las garras envuelvan completamente los pernos (3)



- 3** Soltar ambas palancas de la mordaza

Compresión previa con mordaza intermedia ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Comprimir el accesorio de compresión, ver las instrucciones de servicio del aparato de prensado
- 2** Abrir la mordaza intermedia y soltarla del collarín de compresión
- 3** Cerciorarse de que el perno de bloqueo se encuentre en la posición 2



Resultado:

La compresión previa ha concluido.

El collarín de compresión ya no puede retirarse.

La elaboración de la unión no finaliza hasta la compresión final con la mordaza intermedia ZB 222 / 322.

Enganchar la mordaza intermedia ZB 222 / 322 en el collarín de compresión (∅ 108 mm)

Prerequisitos

El collarín de compresión está colocado. El perno de bloqueo está en la posición 2.



ADVERTENCIA

Peligro de lesiones debido a piezas que puedan salir volando al romperse en caso de empleo erróneo de la mordaza intermedia

- ▶ Cerciorarse de que las garras de la mordaza intermedia envuelvan siempre completamente los pernos del collarín de compresión

ES



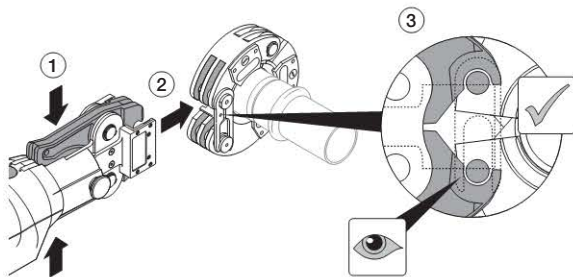
Si durante la compresión no se alcanza una posición del perno de bloqueo o si la secuencia de compresión se interrumpe, habrá que repetir la compresión. Véanse al respecto las instrucciones de servicio del aparato de prensado.

1

Para abrir la mordaza intermedia, apretar las palancas de la mordaza una contra la otra (1)

2

Introducir las garras de la mordaza intermedia en las ranuras del collarín de compresión (2) y engancharlas en los pernos. Cerciorarse de que las garras envuelvan completamente los pernos (3)



3

Soltar ambas palancas de la mordaza

Compresión final con mordaza intermedia ZB 222 / 322 (\varnothing 108 mm)



ATENCIÓN

Peligro de lesiones si se cae el collarín de compresión al soltarse

▶ Sujetar el collarín de compresión al soltar

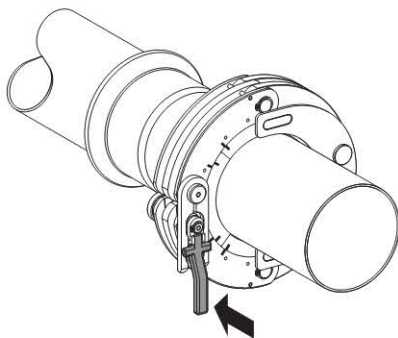
- 1 Comprimir el accesorio de compresión, ver las instrucciones de servicio del aparato de prensado
- 2 Abrir la mordaza intermedia y soltarla del collarín de compresión
- 3 Cerciorarse de que el perno de bloqueo se encuentre en la posición 3



Resultado:

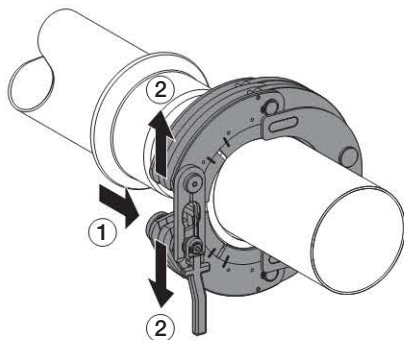
Con la compresión final se da por concluida la secuencia de compresión.

- 4 Desplazar la palanca de desbloqueo hacia el collarín de compresión: El perno de bloqueo está desbloqueado y se encuentra en la posición 1. El collarín de compresión está flojo



5

Apretar hacia dentro el perno de bloqueo (1), separar y retirar el collarín de compresión (2)



ES



ATENCIÓN

Unión no estanca en caso de compresión fallida

- ▶ Cerciorarse de que el collarín de compresión esté completamente cerrado después de la secuencia de compresión
- ▶ Encargar a un taller especializado autorizado que compruebe si existen daños en el collarín de compresión que no está totalmente cerrado junto con la mordaza intermedia y el aparato de prensado. Sustituir la unión prensada incorrectamente (¡no volver a comprimir!)
- ▶ Si se han formado rebabas en el accesorio de compresión tras el proceso de prensado, encargar la verificación del collarín de compresión y la mordaza intermedia a un taller especializado que esté autorizado

Plan de mantenimiento







La placa de mantenimiento del collarín de compresión y de la mordaza intermedia indica la fecha en la que debe realizarse la siguiente inspección de mantenimiento obligatoria. El collarín de compresión y la mordaza intermedia siempre deben enviarse, junto con el aparato de prensado Geberit, en el maletín de transporte para el mantenimiento.

Las direcciones de los talleres especializados autorizados pueden consultarse a la sociedad distribuidora competente de Geberit, o visualizarse a través de www.geberit.com.

Intervalo	Trabajo de mantenimiento
Periódicamente (antes de la utilización, al comienzo de la jornada laboral)	<ul style="list-style-type: none"> • Comprobar si el collarín de compresión y la mordaza de compresión presentan defectos apreciables, sobre todo daños, fisuras y otros signos de desgaste. En el caso de que existan defectos, dejar de utilizarlos y sustituirlos, o enviarlos a un taller especializado que esté autorizado • Collarín de compresión <ul style="list-style-type: none"> – Rociar el contorno de compresión con BRUNOX®Turbo-Spray® o un producto equivalente; dejar actuar brevemente y retirar las impurezas y los depósitos con un paño – Lubricar las articulaciones y el pasador con BRUNOX®Turbo-Spray®o un producto equivalente, y moverlas hasta que vayan suaves. Eliminar con un paño el lubricante sobrante – Rociar con BRUNOX®Turbo-Spray®o un producto equivalente entre los segmentos deslizantes y los armazones, y moverlos hasta que vayan suaves. Eliminar con un paño el lubricante sobrante – Rociar ligeramente todo el collarín de compresión con BRUNOX®Turbo-Spray®o un producto equivalente – Limpiar los electrocontactos (solo en caso de collarines de compresión de compatibilidad [3]) • Mordaza intermedia <ul style="list-style-type: none"> – Comprobar y, dado el caso, reapretar las uniones atornilladas – Comprobar que las palancas de la mordaza vayan suaves. Si es necesario, rociar las articulaciones de la mordaza con BRUNOX®Turbo-Spray®o un producto equivalente, y moverlas. Eliminar con un paño el lubricante sobrante – Rociar ligeramente toda la mordaza intermedia con BRUNOX®Turbo-Spray®o un producto equivalente – Limpiar los electrocontactos (solo en caso de mordazas intermedias de compatibilidad [3])
Anualmente	<ul style="list-style-type: none"> • Mandar comprobar el estado de desgaste del collarín de compresión y de la mordaza intermedia a un taller especializado que esté autorizado

Instruções de segurança

Explicação dos símbolos

Símbolo	Significado
 ATENÇÃO	Adverte para uma eventual situação de perigo que pode causar a morte ou ferimentos graves.
 CUIDADO	Adverte para uma eventual situação de perigo que pode causar ferimentos ligeiros ou de média gravidade ou danos materiais.
	Adverte para uma informação importante.
	Adverte para uma utilização correcta.

PT



ATENÇÃO

Perigo de ferimento proveniente de fragmentos expelidos em caso de utilização incorrecta, ou de colares de compressão ou adaptadores para colar de compressão desgastados / danificados

- ▶ Só utilizar o colar de compressão e o adaptador para colar de compressão se eles estiverem em perfeito estado de funcionamento
- ▶ Colares de compressão e adaptadores para colar de compressão que apresentem fissuras no material deverão ser imediatamente eliminados e não mais utilizados
- ▶ Respeitar vinculativamente o plano de manutenção bem como os intervalos para manutenção
- ▶ O colar de compressão e o adaptador para colar de compressão deverão ser apenas utilizados por pessoal técnico especializado



Os colares de compressão e os adaptadores para colar de compressão são peças sujeitas a desgaste. Uma compressão frequente leva à fadiga do material que, num estágio avançado, se manifesta na forma de fissuras no material. Os colares de compressão e os adaptadores para colar de compressão em tal estado de desgaste, ou que apresentem outros tipos de dano prévio, podem partir, em especial no caso de utilização incorrecta (por exemplo, emperramento, posicionamento incorrecto do colar de compressão, compressão posterior, sujidade entre os componentes do colar de compressão ou entre o colar de compressão e o acessório) ou de um uso distinto do pretendido.



ATENÇÃO

Perigo de esmagamento provocado por componentes móveis

- ▶ Não manter partes do corpo ou objectos estranhos entre o colar de compressão, o adaptador para colar de compressão e o acessório
- ▶ Durante o processo de compressão, não segurar o colar de compressão e o adaptador para colar de compressão com as mãos

Danos materiais devido a um manuseamento incorrecto

- ▶ Substituir o colar de compressão e o adaptador para colar de compressão se eles apresentarem sinais de desgaste
- ▶ Para o transporte e o depósito, utilizar a caixa de transporte; armazenar o colar de compressão e o adaptador para colar de compressão num local seco
- ▶ Os danos deverão ser de imediato mandados verificar por uma oficina especializada devidamente autorizada
- ▶ Respeitar as instruções de segurança dos agentes anticorrosivos e dos detergentes de limpeza utilizados

Utilização adequada

Os colares de compressão e os adaptadores para colares de compressão Mapress servem exclusivamente para a compressão profissional de tubos Mapress com peças acessórias Mapress. A Geberit recomenda a utilização de colares de compressão e de adaptadores para colares de compressão Mapress apenas nas seguintes máquinas de compressão:

- Máquinas de compressão da Geberit que apresentem a mesma compatibilidade que o colar de compressão e o adaptador para colar de compressão (identificados com a marca de compatibilidade **2**, **2XL** ou **3**)
- Máquinas de compressão de outros fabricantes validadas pela Geberit para o processamento de produtos Mapress

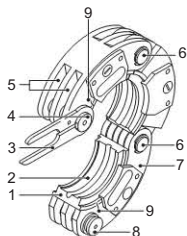
Outras máquinas de compressão não foram sujeitas a verificação por parte da Geberit quanto à sua utilidade no sistema de compressão Mapress.

PT

Estrutura

Colares de compressão Mapress com \varnothing de até 66,7 mm

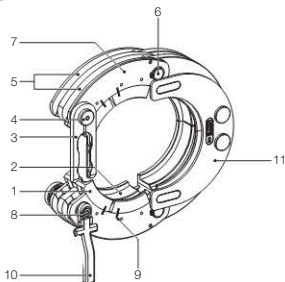
- 1 Segmentos de deslize
- 2 Molde de compressão
- 3 Braçadeira de bloqueio
- 4 Perno com terminal de detecção
- 5 Ranhuras
- 6 Articulações
- 7 Coberturas
- 8 Perno de bloqueio com terminal de detecção
- 9 Traços de marcação



A aparência pode variar de acordo com o tamanho e a versão.

Colar de compressão Mapress \varnothing 76,1 - 108 mm

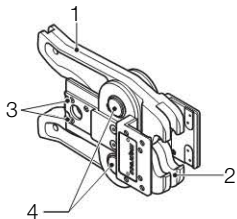
- 1 Segmentos de deslize
- 2 Molde de compressão
- 3 Braçadeira de bloqueio
- 4 Perno com terminal de detecção
- 5 Ranhuras
- 6 Articulações
- 7 Coberturas
- 8 Perno de bloqueio com terminal de detecção
- 9 Traços de marcação
- 10 Alavanca de desbloqueio (apenas com \varnothing de 108 mm)
- 11 Chapa centradora



Adaptador para colar de compressão
Mapress

- 1 alavanca da mandíbula
- 2 garra
- 3 terminais de detecção
- 4 articulações da mandíbula

A aparência pode variar de acordo com o tamanho e a versão.



PT

Colocação em funcionamento

Montar o adaptador para colar de compressão na máquina de compressão

A montagem do adaptador para colar de compressão depende do tipo de máquina de compressão e está descrita nas instruções de operação da máquina de compressão.



Utilizar máquina de compressão ACO 3 (EFP 3, AFP 3) apenas até \varnothing 66,7 mm com adaptador para colar de compressão ZB 302!



ATENÇÃO

Perigo de ferimento proveniente de fragmentos expelidos em caso de utilização incorrecta, ou de colares de compressão ou adaptadores para colar de compressão desgastados / danificados

- ▶ Não emperrar o colar de compressão no acessório de compressão
- ▶ Certificar-se de que o colar de compressão se encontra bem posicionado no rebordo do acessório
- ▶ Não realizar compressão posterior
- ▶ Certificar-se de que não se encontram impurezas, aparas ou objectos similares entre os componentes do colar de compressão ou entre o colar de compressão e o acessório
- ▶ Não voltar a utilizar o colar de compressão e o adaptador para colar de compressão após estes terem sido utilizados incorrectamente e mandá-los verificar por uma oficina especializada devidamente autorizada



Os colares de compressão e os adaptadores para colar de compressão são peças sujeitas a desgaste. Uma compressão frequente leva à fadiga do material que, num estágio avançado, se manifesta na forma de fissuras no material. Os colares de compressão e os adaptadores para colar de compressão em tal estado de desgaste, ou que apresentem outros tipos de dano prévio, podem partir, em especial no caso de utilização incorrecta (por exemplo, emperramento, posicionamento incorrecto do colar de compressão, compressão posterior, sujidade entre os componentes do colar de compressão ou entre o colar de compressão e o acessório) ou de um uso distinto do pretendido.

Operação

Comprimir acessório de compressão até \varnothing 88,9 mm

Orientação

A compressão com o colar de compressão e o adaptador para colar de compressão efectua-se nos seguintes passos:

- Pôr o colar de compressão em volta do acessório
- Pendurar o adaptador no colar de compressão
- Comprimir a ligação

O adaptador para colar de compressão tem de ser ajustado ao colar de compressão utilizado.

PT

ø mm	Compatibilidade [2] / [2 XL]		Compatibilidade [3]	
	Adaptador para colar de compressão	Máquina de compressão	Adaptador para colar de compressão	Máquina de compressão
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Pôr o colar de compressão em volta do acessório (até \varnothing 88,9 mm)



CUIDADO

Compressão incorrecta produz ligação mal vedada

- ▶ Certificar-se de que não se encontram impurezas, aparas ou objectos similares entre o colar de compressão e o acessório de compressão
- ▶ Certificar-se de que o colar de compressão se encontra bem posicionado no rebordo do acessório

Danos na tubagem causados por um colar de compressão defeituoso impossível de soltar

- ▶ Certificar-se de que os segmentos de deslize podem ser deslocados e oscilam por inércia
- ▶ Certificar-se de que é possível alinhar os segmentos de deslize e as coberturas entre si
- ▶ Se os segmentos de deslize e as coberturas não estiverem a funcionar, trocar o colar de compressão

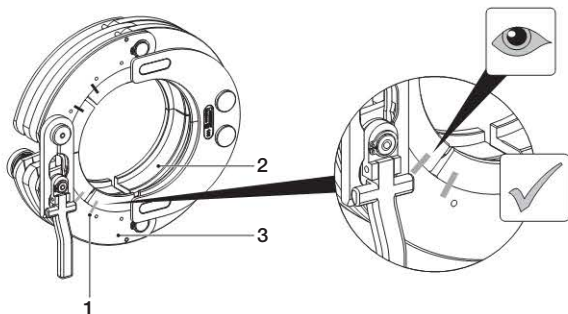


Após 25 compressões, aplicar por aspersion BRUNOX®Turbo-Spray® ou um produto similar sobre o molde de compressão.

- 1** Certificar-se de que o diâmetro do acessório é equivalente ao diâmetro do colar de compressão e que o adaptador para colar de compressão é apropriado para o colar de compressão
- 2** Para abrir o colar de compressão, premir o perno de bloqueio e, em simultâneo, puxar para separar o colar de compressão junto à braçadeira de bloqueio

3

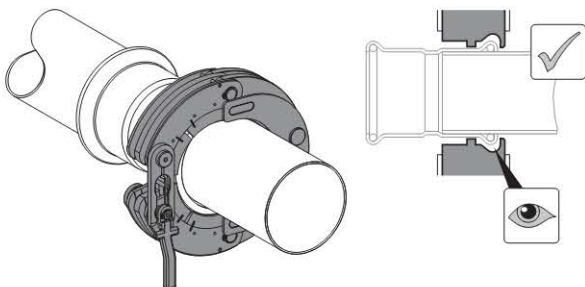
Certificar-se de que os segmentos de deslize podem mover-se e que os traços de marcação (1) formam uma linha nos segmentos de deslize (2) e nas coberturas (3)



Com colar de compressão $\varnothing 76,1 - 108$ mm: O colar de compressão foi instalado correctamente quando a chapa centradora estiver voltada para a direcção do tubo.

4

Instalar o colar de compressão em volta do acessório e certificar-se de que o molde de compressão do colar se apoia sobre o rebordo do acessório



- 5 Empurrar a braçadeira de bloqueio para cima do perno de bloqueio até que o perno engate e que o colar de compressão envolva firmemente o acessório
- 6 Girar o colar de compressão para a posição de compressão
- 7 Certificar-se de que a alavanca de desbloqueio e a braçadeira de bloqueio formam uma linha

Pendurar o adaptador no colar de compressão (até \varnothing 88,9 mm)

Pré-requisitos

O colar de compressão foi instalado.



ATENÇÃO

Perigo de ferimento proveniente de fragmentos expelidos em caso de utilização incorrecta do colar de compressão

- ▶ Certificar-se de que as garras do adaptador para colar de compressão envolvem completamente os pernos do colar de compressão

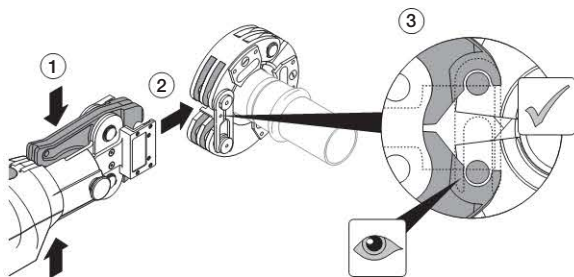


Após a interrupção do processo de compressão, não remover ou torcer o colar de compressão.

- 1 Juntar as duas alavancas da mandíbula para abrir o adaptador para colar de compressão (1)

2

Introduzir as garras do adaptador para colar de compressão nas ranhuras do colar de compressão (2) e pendurar nos pernos. Certificar-se de que as garras envolvem os pernos por completo (3)



PT

3

Soltar ambas as alavancas da mandíbula

Comprimir ligação (até \varnothing 88,9 mm)

CUIDADO



Perigo de ferimento em caso de queda do colar de compressão quando este estiver a ser solto

▶ Segurar o colar de compressão quando ele for solto

1

Para a compressão do acessório, ver as instruções de operação da máquina de compressão

2

Abrir o adaptador para colar de compressão e soltar do colar de compressão

3

Abrir o colar de compressão e removê-lo



CUIDADO

Ligação mal vedada no caso de compressão incorrecta

- ▶ Certificar-se de que o colar de compressão se encontra completamente fechado após o processo de compressão
- ▶ Mandar inspeccionar o colar de compressão que não se encontra completamente fechado, juntamente com a máquina de compressão, por uma oficina especializada devidamente autorizada quanto à existência de danos. Trocar a ligação comprimida incorrectamente (não comprimir posteriormente!)
- ▶ Em caso de formação de rebarbas no acessório após o processo de compressão, mandar verificar o colar de compressão por uma oficina especializada devidamente autorizada

Comprimir acessório de \varnothing 108 mm

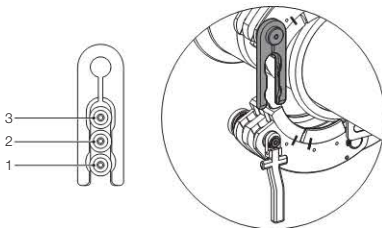
Orientação

O processo de compressão constitui-se de dois passos:

- Pré-compressão com adaptador para colar de compressão 221 / 321
- Compressão final com adaptador para colar de compressão 222 / 322

A posição do perno de bloqueio na braçadeira de bloqueio indica o estado do processo de compressão:

- Posição 1: O colar de compressão foi instalado
- Posição 2: Após a pré-compressão com adaptador para colar de compressão 221 / 321
- Posição 3: Após a compressão final com adaptador para colar de compressão 222 / 322



Pôr o colar de compressão em volta do acessório (ø 108 mm)



CUIDADO

Compressão incorrecta produz ligação mal vedada

- ▶ Certificar-se de que não se encontram impurezas, aparas ou objectos similares entre o colar de compressão e o acessório de compressão
- ▶ Certificar-se de que o colar de compressão se encontra bem posicionado no rebordo do acessório

Danos na tubagem causados por um colar de compressão defeituoso impossível de soltar

- ▶ Certificar-se de que os segmentos de deslize podem ser deslocados e oscilam por inércia
- ▶ Certificar-se de que é possível alinhar os segmentos de deslize e as coberturas entre si
- ▶ Se os segmentos de deslize e as coberturas não estiverem a funcionar, trocar o colar de compressão



Após 25 compressões, aplicar por aspersion BRUNOX®Turbo-Spray® ou um produto similar sobre o molde de compressão.

1

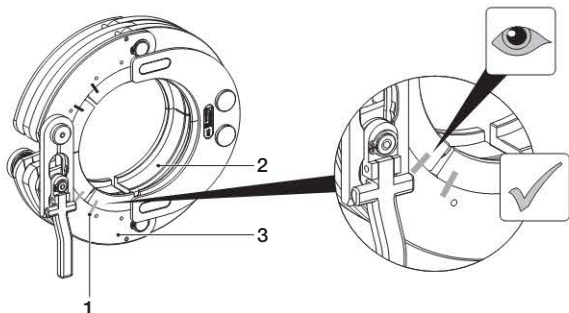
Certificar-se de que o diâmetro do acessório é equivalente ao diâmetro do colar de compressão e que o adaptador para colar de compressão é apropriado para o colar de compressão

2

Para abrir o colar de compressão, premir o perno de bloqueio e, em simultâneo, puxar para separar o colar de compressão junto à braçadeira de bloqueio

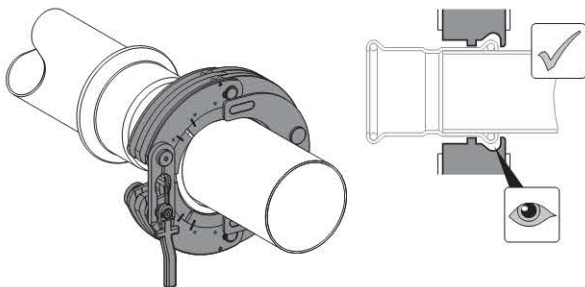
PT

- 3** Certificar-se de que os segmentos de deslize podem mover-se e que os traços de marcação (1) formam uma linha nos segmentos de deslize (2) e nas coberturas (3)



O colar de compressão foi instalado correctamente quando a chapa centradora estiver voltada para a direcção do tubo.

- 4** Instalar o colar de compressão em volta do acessório e certificar-se de que o molde de compressão do colar se apoia sobre o rebordo do acessório



- 5 Empurrar a braçadeira de bloqueio para cima do perno de bloqueio até que o perno engate (posição 1) e que o colar de compressão envolva firmemente o acessório
- 6 Girar o colar de compressão para a posição de compressão
- 7 Certificar-se de que a alavanca de desbloqueio e a braçadeira de bloqueio formam uma linha

Pendurar o adaptador ZB 221 / 321 no colar de compressão (ø 108 mm)

PT

Pré-requisitos

O colar de compressão foi instalado. Perno de bloqueio está na posição 1.



ATENÇÃO

Perigo de ferimento proveniente de fragmentos expelidos em caso de utilização incorrecta do colar de compressão

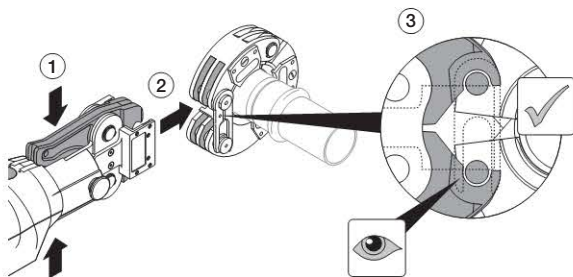
- ▶ Certificar-se de que as garras do adaptador para colar de compressão envolvem completamente os pernos do colar de compressão



Se uma posição do perno de bloqueio não for alcançada durante a compressão ou se o processo de compressão for interrompido, é preciso repetir a compressão. Para este efeito, consultar as instruções de operação da máquina de compressão.

- 1 Juntar as duas alavancas da mandíbula para abrir o adaptador para colar de compressão (1)

- 2** Introduzir as garras do adaptador para colar de compressão nas ranhuras do colar de compressão (2) e pendurar nos pernos. Certificar-se de que as garras envolvem os pernos por completo (3)



- 3** Soltar ambas as alavancas da mandíbula

Pré-compressão com adaptador para colar de compressão ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Para a compressão do acessório, ver as instruções de operação da máquina de compressão
- 2** Abrir o adaptador para colar de compressão e soltar do colar de compressão
- 3** Certificar-se de que o perno de bloqueio se encontra na posição 2



Resultado:

A pré-compressão foi concluída.

Já não é possível remover o colar de compressão.

A ligação só fica concluída com a compressão final com o adaptador para colar de compressão ZB 222 / 322.

Pendurar o adaptador ZB 222 / 322 no colar de compressão (Ø 108 mm)

Pré-requisitos

O colar de compressão foi instalado. Perno de bloqueio está na posição 2.



ATENÇÃO

Perigo de ferimento proveniente de fragmentos expelidos em caso de utilização incorrecta do colar de compressão

- ▶ Certificar-se que as garras do adaptador para colar envolvem completamente os pernos do colar de compressão

PT



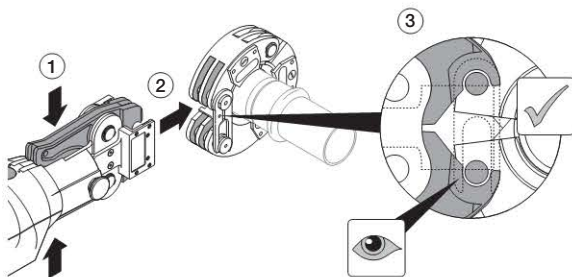
Se uma posição do perno de bloqueio não for alcançada durante a compressão ou se o processo de compressão for interrompido, é preciso repetir a compressão. Para este efeito, consultar as instruções de operação da máquina de compressão.

1

Juntar as duas alavancas da mandíbula para abrir o adaptador para colar de compressão (1)

2

Introduzir as garras do adaptador para colar de compressão nas ranhuras do colar de compressão (2) e pendurar nos pernos. Certificar-se de que as garras envolvem os pernos por completo (3)



3

Soltar ambas as alavancas da mandíbula

Compressão final com adaptador para colar de compressão ZB 222 / 322 (Ø 108 mm)



CUIDADO

Perigo de ferimento em caso de queda do colar de compressão quando este estiver a ser solto

▶ Segurar o colar de compressão quando ele for solto

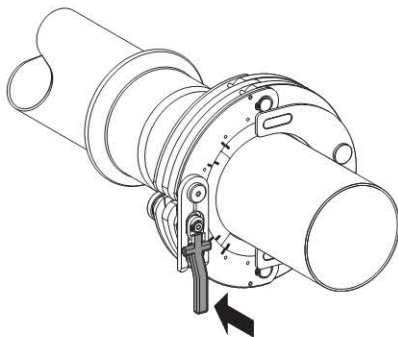
- 1 Para a compressão do acessório, ver as instruções de operação da máquina de compressão
- 2 Abrir o adaptador para colar de compressão e soltar do colar de compressão
- 3 Certificar-se de que o perno de bloqueio se encontra na posição 3



Resultado:

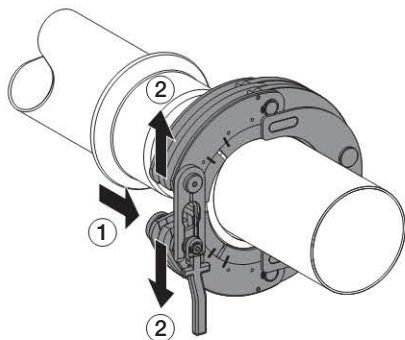
Com a compressão final, conclui-se o processo de compressão.

- 4 Puxar a alavanca de desbloqueio na direcção do colar de compressão: O perno de bloqueio está destravado e encontra-se na posição 1. O colar de compressão foi afrouxado



5

Premir o perno de bloqueio (1) para dentro, puxar o colar de compressão para separá-lo e removê-lo (2)



PT



CUIDADO

Ligação mal vedada no caso de compressão incorrecta

- ▶ Certificar-se de que o colar de compressão se encontra completamente fechado após o processo de compressão
- ▶ Mandar inspeccionar o colar de compressão que não se encontra completamente fechado, juntamente com a máquina de compressão, por uma oficina especializada devidamente autorizada quanto à existência de danos. Trocar a ligação comprimida incorrectamente (não comprimir posteriormente!)
- ▶ Em caso de formação de rebarbas no acessório após o processo de compressão, mandar verificar o colar de compressão por uma oficina especializada devidamente autorizada

Plano de manutenção







Uma placa de serviço no colar de compressão e no adaptador para colar de compressão indica a data dos próximos trabalhos de manutenção vinculativos. Para a realização de trabalhos de manutenção, enviar o colar de compressão, o adaptador para colar de compressão e a máquina de compressão Geberit dentro da caixa de transporte.

Consulte o seu representante de vendas da Geberit para obter os endereços de oficinas especializadas devidamente autorizadas ou consulte www.geberit.com.

Intervalo	Trabalho de manutenção
Regularmente (ao início do dia de trabalho, antes da utilização)	<ul style="list-style-type: none"> • Proceder ao controlo da existência de falhas exteriores no colar de compressão e no adaptador para colar de compressão, em especial danos, fissuras no material e outros sinais de desgaste. Em caso positivo, não a voltar a utilizar mas sim proceder à sua troca ou mandar para uma oficina especializada devidamente autorizada • Colar de compressão <ul style="list-style-type: none"> – Aplicar por aspersão BRUNOX®Turbo-Spray® ou um produto similar, deixar actuar um pouco e remover a sujidade e as impurezas com um pano – Lubrificar as articulações e as peças de bloqueio com BRUNOX®Turbo-Spray® ou um produto similar e movê-las até poderem ser deslocadas facilmente. Remover o lubrificante excedente – Lubrificar os segmentos de deslize e as coberturas com BRUNOX®Turbo-Spray® ou um produto similar e movê-los até poderem ser deslocados facilmente. Remover o lubrificante excedente – Aplicar por aspersão BRUNOX®Turbo-Spray® ou um produto similar em todo o colar de compressão – Limpar contactos eléctricos (só com colares de compressão da compatibilidade [3]) • Adaptador para colar de compressão <ul style="list-style-type: none"> – Verificar as ligações aparafusadas e se necessário reapertar – Verificar a mobilidade da alavanca da mandíbula. Se necessário, aplicar por aspersão BRUNOX®Turbo-Spray® ou um produto similar nas articulações da mandíbula e mover. Remover o lubrificante excedente – Aplicar por aspersão BRUNOX®Turbo-Spray® ou um produto similar em todo o adaptador para colar de compressão – Limpar contactos eléctricos (só com adaptadores para colar de compressão da compatibilidade [3])
Anualmente	<ul style="list-style-type: none"> • Mandar verificar o desgaste do colar de compressão e do adaptador para colar de compressão por uma oficina especializada devidamente autorizada

Sikkerhedsinstruktioner

Symbolforklaring

Symbol	Betydning
 ADVARSEL	Henviser til en mulig farlig situation, som kan medføre døden eller alvorlige personskader.
 FORSIGTIG	Henviser til en mulig farlig situation, som kan medføre lette eller mellemstore personskader eller materielle skader.
	Henviser til en vigtig oplysning.
	Henviser til den rigtige anvendelse.

DK



ADVARSEL

Fare for kvæstelser som følge af udslyngning af brudstykker i tilfælde af forkert anvendelse eller slidte / beskadigede presseslynger eller mellembakker

- ▶ Anvend kun presseslynger og mellembakker i teknisk fejlfri stand
- ▶ Presseslynger og mellembakker med revner i materialet skal straks fjernes og må ikke længere anvendes
- ▶ Serviceoversigten og serviceintervallerne skal overholdes
- ▶ Presseslynger og mellembakker må kun anvendes af fagfolk



Presseslynger og mellembakker er sliddele. Hyppig presning slider på materialet, hvilket medfører revnedannelse i materialet på et sent stadium. Slidte eller allerede beskadigede presseslynger og mellembakker kan brække, især i tilfælde af forkert anvendelse (f.eks. forkantning, forkert positioneret presseslynge, efterpresning, snavs mellem presseslyngens dele eller mellem presseslynge og fitting) eller ikke korrekt anvendelse.



ADVARSEL

Fare for fastklemning ved bevægelige dele

- ▶ Hold aldrig legems- eller fremmeddele mellem presseslynge, mellembakke og presfitting
- ▶ Hold ikke fast i mellembakken og presseslyngen under sammenpresning

Fare for materielle skader som følge af forkert anvendelse

- ▶ Udskift slidte presseslynger og mellembakker
- ▶ Anvend transportkufferten til transport og opbevaring, og opbevar presseslynger og mellembakker i et tørt rum
- ▶ Lad straks skader kontrollere på et autoriseret værksted
- ▶ Overhold sikkerhedsinstruktionerne for det anvendte rengørings- og korrosionsbeskyttelsesmiddel

Korrekt anvendelse

Mapress presseslynger og mellembakker er udelukkende beregnet til presning af Mapress rør og Mapress fittings. Geberit anbefaler kun at anvende Mapress presseslynger og mellembakker i følgende presseapparater:

- Geberit presseapparater med samme kompatibilitet som presseslyngen og mellembakken (mærket med kompatibilitetsmærket **2**, **2XL** eller **3**)
- Presseapparater fra andre producenter, som Geberit har godkendt til forarbejdning af Mapress

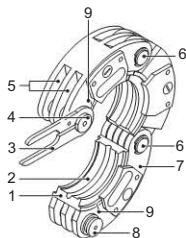
Geberit har ikke testet andre presseapparater for egnethed til Mapress pressesystemet.

DK

Opbygning

Mapress presseslynge indtil Ø 66,7 mm

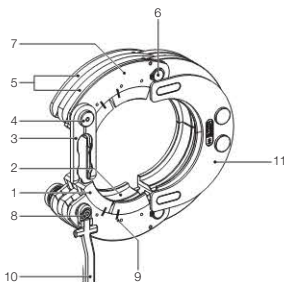
- 1 Glidesegmenter
- 2 Presform
- 3 Låselaske
- 4 Bolt med kontakt
- 5 Noter
- 6 Led
- 7 Skåle
- 8 Låsebolt med kontakt
- 9 Markeringsstreger



Udseendet kan variere afhængigt af størrelse og udførelse.

Mapress presseslynge Ø 76,1 - 108 mm

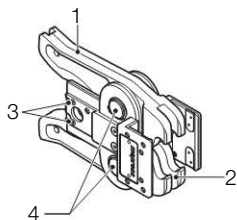
- 1 Glidesegmenter
- 2 Presform
- 3 Låselaske
- 4 Bolt med kontakt
- 5 Noter
- 6 Led
- 7 Skåle
- 8 Låsebolt med kontakt
- 9 Markeringsstreger
- 10 Oplåsningsgreb (kun ved Ø 108 mm)
- 11 Centreplade



Mapress mellembakke

- 1 Preskæbehåndtag
- 2 Klo
- 3 Kontakter
- 4 Kæbeled

Udseendet kan variere afhængigt af størrelse og udførelse.



DK

Ibrugtagning

Isætning af mellembakken i presseapparatet

Isætningen af mellembakken afhænger af presseapparatets type og er derfor beskrevet i presseapparatets driftsvejledning.



Presseapparat ACO 3 (EFP 3, AFP 3) må kun anvendes med mellembakke ZB 302 op til Ø 66,7 mm!



ADVARSEL

Fare for kvæstelser som følge af udslyngning af brudstykker i tilfælde af forkert anvendelse eller slidte / beskadigede presseslynger eller mellembakker

- ▶ Presseslyngen må ikke sidde skråt på presfittingen
- ▶ Kontroller, at presseslyngen er positioneret korrekt på fittingvulsten
- ▶ Undgå efterpresning
- ▶ Kontroller, at der ikke er snavs, spåner eller lignende mellem presseslyngens dele eller mellem presseslynge og fitting
- ▶ Anvend ikke presseslyngen og mellembakken længere i tilfælde af forkert anvendelse, og få dem kontrolleret på et autoriseret værksted



Presseslynger og mellembakker er sliddele. Hyppig presning slider på materialet, hvilket medfører revnedannelse i materialet på et sent stadium. Slidte eller allerede beskadigede presseslynger og mellembakker kan brække, især i tilfælde af forkert anvendelse (f.eks. forkantning, forkert positioneret presseslynge, efterpresning, snavs mellem presseslyngens dele eller mellem presseslynge og fitting) eller ikke korrekt anvendelse.

Betjening

Sammenpresning af presfitting indtil \varnothing 88,9 mm

Orientering

Sammenpresningen med presseslynge og mellembakke består af følgende trin:

- Placering af presseslyngen rundt om presfittingen
- Fastgørelse af mellembakken til presseslyngen
- Sammenpresning af forbindelse

Mellembakken skal passe til den anvendte presseslynge.

DK

ø mm	Kompatibilitet [2] / [2 XL]		Kompatibilitet [3]	
	Mellembakke	Presseapparat	Mellembakke	Presseapparat
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Placering af presseslyngen rundt om presfittingen (indtil \varnothing 88,9 mm)



FORSIGTIG

Utæt forbindelse på grund af fejl i sammenpresningen

- ▶ Sørg for, at der ikke er snavs, spåner eller lignende mellem presseslyngen og presfittingen
- ▶ Sørg for, at presseslyngen er positioneret korrekt på fittingvulsten

Beskadigelse af rørledningen pga. defekt presseslynge, der ikke længere kan udbedres

- ▶ Kontroller, at glideselementerne er bevægelige og fjedrer efter
- ▶ Kontroller, at glideselementer og skåle kan justeres efter hinanden
- ▶ Er glideselementer og skåle ikke funktionsdygtige, skal presseslyngen udskiftes



Efter 25 sammenpresninger i presformen skal presseslyngen sprøjtes let med BRUNOX® Turbo-Spray® eller noget tilsvarende.

1

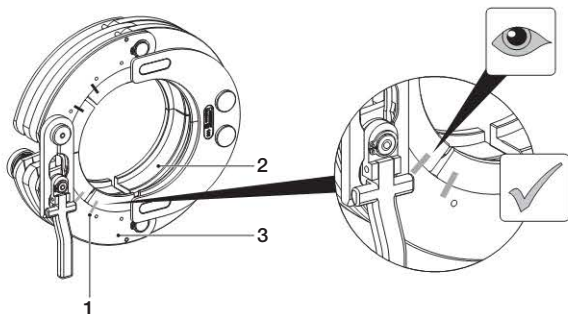
Kontroller, at presfittingsens diameter svarer til presseslyngens diameter, samt at mellembakken passer til presseslyngen

2

Tryk låsebolten ind for at åbne presseslyngen, og træk samtidig presseslyngen fra hinanden ved låselasken

3

Kontroller, at glidesegmenterne kan bevæges, og at markeringsstregene (1) på glidesegmenterne (2) og skålene (3) danner en linje



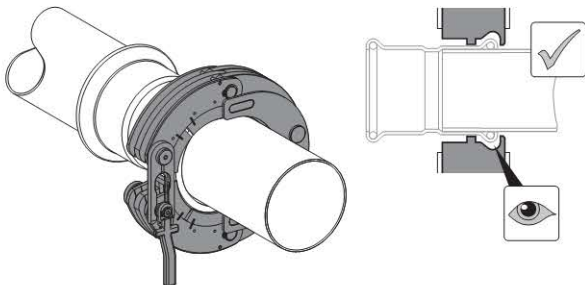
DK



Ved presseslynge $\varnothing 76,1 - 108$ mm: Presseslyngen er monteret korrekt, når centrérpladen peger i rørets retning.

4

Læg presseslyngen rundt om presfittingen, og kontroller, at presseslyngens presform er positioneret på fittingvulsten



5	Skub låselasken op på låsebolten, indtil den går i hak og presseslyngen slutter tæt omkring fittingen
6	Drej presseslyngen i presseposition
7	Kontroller, at oplåsningsgrebet og låselasken danner en linje

Fastgørelse af mellembakken til presseslyngen (indtil \varnothing 88,9 mm)

Forudsætninger

Presseslyngen er placeret.



ADVARSEL

Fare for kvæstelser som følge af udslyngning af brudstykker i tilfælde af forkert anvendelse af mellembakken

- ▶ Kontroller, at mellembakkens kløer altid griber godt fat omkring presseslyngens bolte

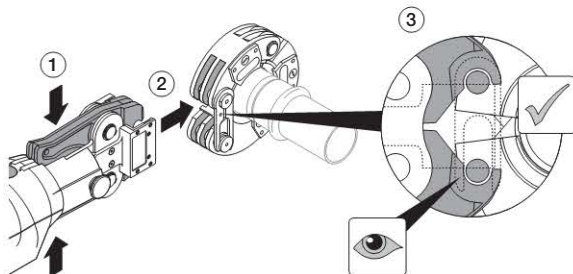


Efter afbrydelse af presningen må presseslyngen ikke tages af eller drejes.

1	Tryk de to preskæbehåndtag sammen (1) for at åbne mellembakken
---	--

2

Før mellembakkens kløer ind i presseslyngens noter (2), og fastgør dem til boltene. Kontroller, at kløerne griber godt fat om boltene (3)



DK

3

Slip begge preskæbehåndtag

Sammenpresning af forbindelse (indtil \varnothing 88,9 mm)



FORSIGTIG

Fare for kvæstelser, hvis presseslyngen falder ned, når den løsnes

► Hold presseslyngen fast, når den løsnes

1

Pres presfittingen sammen, se presseapparatets driftsvejledning

2

Åbn mellembakken, og løs den fra presseslyngen

3 Åbn presseslyngen, og tag den af



FORSIGTIG

Utæt forbindelse på grund af fejl i sammenpresningen

- ▶ Kontroller efter presningen, at presseslyngen er helt lukket
- ▶ Få ikke helt lukkede presseslynger inkl. mellembakke og presseapparat kontrolleret for skader på et autoriseret værksted. Udskift den forkert sammenpressede forbindelse (undgå efterpresning!)
- ▶ Få presseslyngen inkl. mellembakke kontrolleret på et autoriseret værksted, hvis der opstår graddannelse på presfittingen ved presning

Sammenpresning af presfitting Ø 108 mm

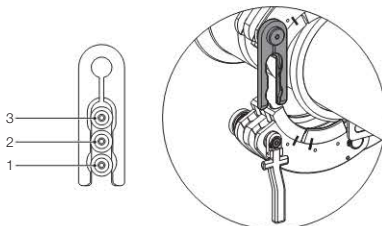
Orientering

Presningen består af to trin:

- Forpresning med mellembakke 221 / 321
- Færdigpresning med mellembakke 222 / 322

Låseboltens position i låselasken viser presningens status:

- Position 1: Presseslyngen er placeret
- Position 2: Efter forpresning med mellembakke 221 / 321
- Position 3: Efter færdigpresning med mellembakke 222 / 322



Placering af presseslyngen rundt om presfittingen (Ø 108 mm)**FORSIGTIG****Utæt forbindelse på grund af fejl i sammenpresningen**

- ▶ Kontroller, at der ikke er snavs, spåner eller lignende mellem presseslyngen og presfittingen
- ▶ Kontroller, at presseslyngen er positioneret korrekt på fittingvulsten

Beskadigelse af rørledningen pga. defekt presseslynge, der ikke længere kan udbedres

- ▶ Kontroller, at glidesegmenterne er bevægelige og fjedrer efter hinanden
- ▶ Kontroller, at glidesegmenter og skåle kan justeres efter hinanden
- ▶ Er glidesegmenter og skåle ikke funktionsdygtige, skal presseslyngen udskiftes

DK



Efter 25 sammenpresninger i presformen skal presseslyngen sprøjtes let med BRUNOX® Turbo-Spray® eller noget tilsvarende.

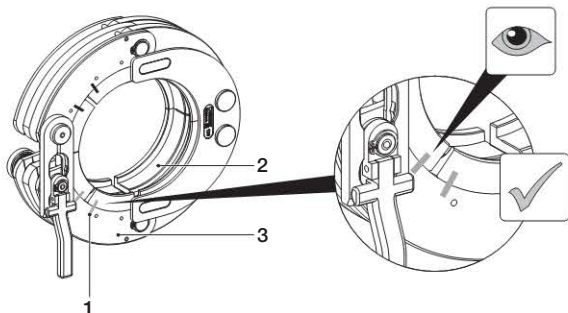
1

Kontroller, at presfittingens diameter svarer til presseslyngens diameter, samt at mellembakken passer til presseslyngen

2

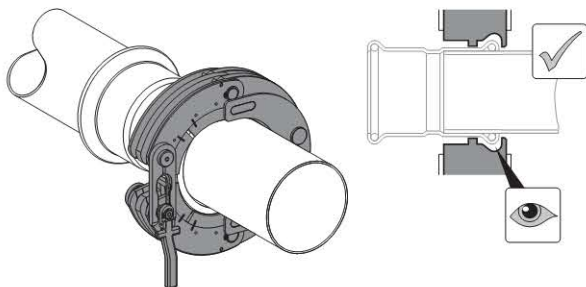
Tryk låsebollen ind for at åbne presseslyngen, og træk samtidig presseslyngen fra hinanden ved låselasken

- 3** Kontroller, at glidesegmenterne kan bevæges, og at markeringsstregene (1) på glidesegmenterne (2) og skålene (3) danner en linje



Presseslyngen er monteret korrekt, når centrérpladen peger i rørets retning.

- 4** Læg presseslyngen rundt om presfittingen, og kontroller, at presseslyngens presform er positioneret på fittingvulsten



- | | |
|----------|--|
| 5 | Skub låselasken op på låsebolten, indtil den går i hak (position 1) og presseslyngen slutter tæt omkring fittingen |
| 6 | Drej presseslyngen i presseposition |
| 7 | Kontroller, at oplåsningsgrebet og låselasken danner en linje |

Fastgørelse af mellembakke ZB 221 / 321 til presseslyngen (ø 108 mm)

Forudsætninger

Presseslyngen er placeret. Låsebolten er i position 1.



ADVARSEL

Fare for kvæstelser som følge af udslyngning af brudstykker i tilfælde af forkert anvendelse af mellembakken

- ▶ Kontroller, at mellembakkens kløer altid griber godt fat omkring presseslyngens bolte

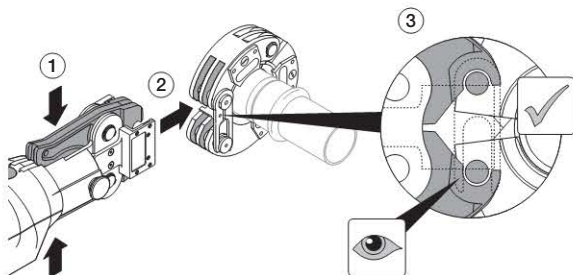


Hvis en af låseboltens positioner ikke nås under sammenpresningen, eller hvis presningen afbrydes, skal sammenpresningen gentages. Se presseapparatets driftsvejledning.

- | | |
|----------|--|
| 1 | Tryk de to preskæbehåndtag sammen (1) for at åbne mellembakken |
|----------|--|

DK

- 2** Før mellembakkens kløer ind i presseslyngens noter (2), og fastgør dem til boltene. Kontroller, at klørerne griber godt fat om boltene (3)



- 3** Slip begge preskæbehåndtag

Forpresning med mellembakke ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Pres presfittingen sammen, se presseapparatets driftsvejledning
- 2** Åbn mellembakken, og løsn den fra presseslyngen
- 3** Kontroller, at låsebolten befinder sig i position 2



Resultat:

Forpresningen er afsluttet.

Presseslyngen kan ikke længere tages af.

Forbindelsen er først etableret, når færdigpresningen med mellembakke ZB 222 / 322 er blevet foretaget.

Fastgørelse af mellembakke ZB 222 / 322 til presseslyngen (ø 108 mm)

Forudsætninger

Presseslyngen er placeret. Låsebolten er i position 2.



ADVARSEL

Fare for kvæstelser som følge af udslyngning af brudstykker i tilfælde af forkert anvendelse af mellembakken

- ▶ Kontroller, at mellembakkens kløer altid griber godt fat omkring presseslyngens bolte

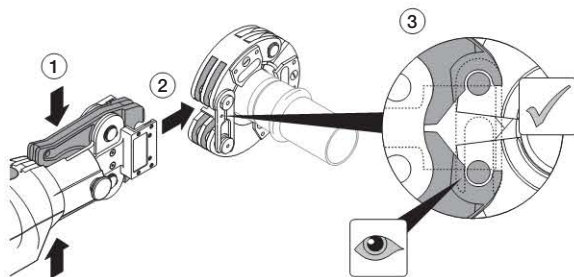


Hvis en af låseboltens positioner ikke nås under sammenpresningen, eller hvis presningen afbrydes, skal sammenpresningen gentages. Se presseapparatets driftsvejledning.

DK

1 Tryk de to preskæbehåndtag sammen (1) for at åbne mellembakken

2 Før mellembakkens kløer ind i presseslyngens noter (2), og fastgør dem til boltene. Kontroller, at kløerne griber godt fat om boltene (3)



3 Slip begge preskæbehåndtag

Færdigpresning med mellembakke ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



FORSIGTIG

Fare for kvæstelser, hvis presseslyngen falder ned, når den løsnes

▶ Hold presseslyngen fast, når den løsnes

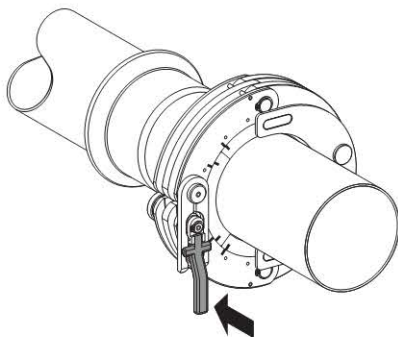
- 1 Pres presfittingen sammen, se presseapparatets driftsvejledning
- 2 Åbn mellembakken, og løsn den fra presseslyngen
- 3 Kontroller, at låsebolten befnder sig i position 3



Resultat:

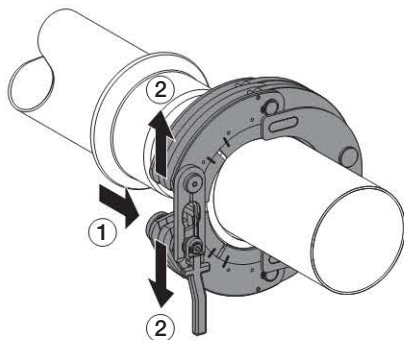
Efter færdigpresningen er presningen slut.

- 4 Træk oplåsningsgrebet hen til presseslyngen: Låsebolten er låst op og befnder sig i position 1. Presseslyngen er løsnet



5

Tryk låsebolten ind (1), træk presseslyngen fra hinanden, og tag den af (2)



DK



FORSIGTIG

Utæt forbindelse på grund af fejl i sammenpresningen

- ▶ Kontroller efter presningen, at presseslyngen er helt lukket
- ▶ Få ikke helt lukkede presseslynger inkl. mellembakke og presseapparat kontrolleret for skader på et autoriseret værksted. Udskift den forkert sammenpressede forbindelse (undgå efterpresning!)
- ▶ Få presseslyngen inkl. mellembakke kontrolleret på et autoriseret værksted, hvis der opstår gratdannelse på presfittingen ved presning

Serviceoversigt







Et servicemærkat på presseslyngen og mellembakken angiver datoen for næste foreskrevne service. Presseslyngen og mellembakken skal altid sendes ind til service i transportkufferten sammen med Geberit presseapparatet.

Adresser på autoriserede værksteder rekvireres hos det ansvarlige Geberit salgsselskab eller ses på www.geberit.com.

Interval	Servicearbejde
Regelmæssigt (før brug, ved arbejdsdagen s begyndelse)	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller presseslyngen og mellembakken for udvendige mangler, især beskadigelser, revner i materialet og anden slitage, og anvend dem ikke længere i tilfælde af mangler, men udskift dem, eller indlever dem på et autoriseret værksted • Presseslynge <ul style="list-style-type: none"> – Sprøjt presformen med BRUNOX®Turbo-Spray® eller noget tilsvarende, lad det virke i kort tid, og fjern snavs og aflejringer med en klud – Smør leddene og låseanordningen med BRUNOX®Turbo-Spray® eller noget tilsvarende, og bevæg dem, indtil de går let. Tør overskydende smøremiddel af – Sprøjt BRUNOX®Turbo-Spray® eller noget tilsvarende på mellem glideselementerne og skålene, og bevæg dem, indtil de går let. Tør overskydende smøremiddel af – Sprøjt hele presseslyngen let med BRUNOX®Turbo-Spray® eller noget tilsvarende – Rens elektriske kontakter (kun ved presseslynger med kompatibilitet [3]) • Mellembakke <ul style="list-style-type: none"> – Kontroller skrueforbindelser, og efterspænd ved behov – Kontroller, at preskæbehandlingene går let. Sprøjt om nødvendigt kæbeleddene med BRUNOX®Turbo-Spray® eller noget tilsvarende, og bevæg dem. Tør overskydende smøremiddel af – Sprøjt hele mellembakken let med BRUNOX®Turbo-Spray® eller noget tilsvarende – Rens elektriske kontakter (kun ved mellembakker med kompatibilitet [3])
Årligt	<ul style="list-style-type: none"> • Lad slitagen af presseslyngen og mellembakken kontrollere på et autoriseret værksted

Sikkerhetsanvisninger

Symbolforklaring

Symbol	Betydning
 ADVARSEL	Gjør oppmerksom på en potensielt farlig situasjon som kan ha dødelige eller alvorlige personskader til følge.
 FORSIKTIG	Gjør oppmerksom på en mulig farlig situasjon som kan medføre lett til middels personskade eller materiell skade.
	Gjør oppmerksom på viktig informasjon.
	Gjør oppmerksom på riktig bruk.

NO



ADVARSEL

Fare for personskader dersom bruddstykker faller av på grunn av feil bruk eller slitte / skadde press-slinger eller mellombakker

- ▶ Press-slingen og mellombakken må kun brukes når de er i teknisk god stand
- ▶ Press-slinge og mellombakke med materialriss skal øyeblikkelig kasseres og ikke brukes mer
- ▶ Vedlikeholdsplan og -intervaller skal overholdes
- ▶ Press-slinge og mellombakke skal bare brukes av fagpersoner



Press-slinger og mellombakker er slitasjedeler. Når de presses ofte, oppstår det materialtretthet, som i fremskredet stadium viser seg som riss i materialet. Press-slinger og mellombakker som oppviser denne typen slitasje, eller som har andre skader, kan brette, særlig ved feil bruk (f.eks. skjevt over kant, feilplassert press-slinge, etterpressing, smuss mellom press-slingens ledd eller mellom press-slinge og fitting) eller dersom de brukes feil.



ADVARSEL

Klemfare på grunn av bevegelige deler

- ▶ Ikke hold kroppsdelene eller fremmede deler mellom press-slinge, mellombakke og pressfitting
- ▶ Ikke hold mellombakke og press-slinge fast med hendene under pressing

Fare for materielle skader ved feil håndtering

- ▶ En slitt press-slinge og mellombakke skal skiftes ut
- ▶ Bruk transportkofferten til transport og lagring, og oppbevar press-slingen og mellombakken i et tørt rom
- ▶ La et autorisert fagverksted undersøke skader omgående
- ▶ Følg sikkerhetsanvisningene for de rengjørings- og korrosjonsbeskyttelsesmidlene som brukes

Korrekt bruk

Mapress-press-slinger og mellombakker skal utelukkende brukes til forskriftsmessig pressing av Mapress-rør med Mapress-fittings. Geberit anbefaler bruk av Mapress-press-slinger og mellombakker kun med følgende pressenheter:

- Geberit pressenheter med samme kompatibilitet som press-slinge og mellombakke (merket med samsvarsmerket **2**, **2XL** eller **3**)
- Pressenheter fra andre produsenter som er godkjent av Geberit for bearbeiding av Mapress

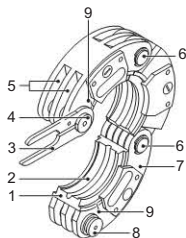
Geberit har ikke kontrollert om andre pressenheter kan brukes med Mapress-presssystem.

NO

Konstruksjon

Mapress press-slinge til $\varnothing 66,7$ mm

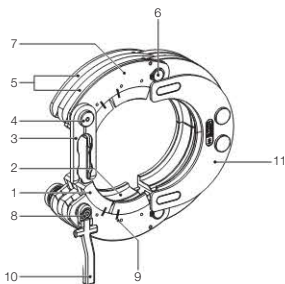
- 1 Glidesegmenter
- 2 Presskontur
- 3 Låselask
- 4 Bolt med kontakt
- 5 Noter
- 6 Ledd
- 7 Skåler
- 8 Låsebolt med kontakt
- 9 Markeringsstreker



Utseendet kan variere alt etter størrelse og utførelse.

Mapress press-slinge $\varnothing 76,1 - 108$ mm

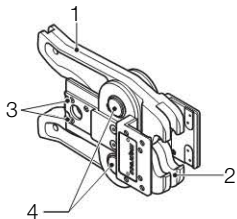
- 1 Glidesegmenter
- 2 Presskontur
- 3 Låselask
- 4 Bolt med kontakt
- 5 Noter
- 6 Ledd
- 7 Skåler
- 8 Låsebolt med kontakt
- 9 Markeringsstreker
- 10 Opplåsingshåndtak (kun ved $\varnothing 108$ mm)
- 11 Senterplate



Mapress mellombakke

- 1 Pressbakkegrep
- 2 Klo
- 3 Kontakter
- 4 Bakkeledd

Utseendet kan variere alt etter størrelse og utførelse.



NO

Ta i bruk

Sett mellombakken inn i pressenheten

Innsettingen av mellombakken er avhengig av type pressenhet og er derfor beskrevet i driftsveiledningen for pressenheten.



Bruk kun pressenhet ACO 3 (EFP 3, AFP 3) opptil ø 66,7 mm med mellombakke ZB 302!



ADVARSEL

Fare for personskader dersom bruddstykker faller av på grunn av feil bruk eller slitte / skadde press-slinger eller mellombakker

- ▶ Påse at press-slingen ikke settes skjevt på pressfittingen
- ▶ Kontroller at press-slingen er plassert korrekt på fittingvulsten.
- ▶ Etterpress ikke
- ▶ Kontroller at det ikke befinner seg smuss, spon eller liknende mellom press-slingens ledd eller mellom press-slingen og fittingen.
- ▶ Dersom en press-slinge og mellombakke har vært brukt feil, må de ikke brukes mer, men kontrolleres av et autorisert fagverksted



Press-slinger og mellombakker er slitasjedeler. Når de presses ofte, oppstår det materialtretthet, som i fremskredet stadium viser seg som riss i materialet. Press-slinger og mellombakker som oppviser denne typen slitasje, eller som har andre skader, kan brykke, særlig ved feil bruk (f.eks. skjevt over kant, feilplassert press-slinge, etterpressing, smuss mellom press-slingens ledd eller mellom press-slinge og fitting) eller dersom de brukes feil.

Betjening

Pressing av pressfitting til \varnothing 88,9 mm

Orientering

Pressingen med press-slinge og mellombakke består av følgende deltrinn:

- Legg press-slingen rundt pressfittingen
- Heng mellombakken inn i press-slingen
- Press forbindelsen

Mellombakken må passe til den press-slingen som brukes.

ø mm	Kompatibilitet [2] / [2 XL]		Kompatibilitet [3]	
	Mellombakke	Pressenhet	Mellombakke	Pressenhet
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

NO

Legg press-slingen rundt pressfittingen (til \varnothing 88,9 mm)



FORSIKTIG

Utett forbindelse på grunn av feilpressing

- ▶ Kontroller at det ikke er smuss, spon eller liknende mellom press-slinge og pressfitting
- ▶ Kontroller at press-slingen er plassert korrekt på fittingvulsten

Skader på rørledningen på grunn av defekt press-slinge som ikke lenger kan løses

- ▶ Kontroller at glideselementene er bevegelige og gir etter
- ▶ Kontroller at glideselementene og skålene kan innrettes i forhold til hverandre
- ▶ Skift ut press-slingen hvis glideselementer og skåler ikke er funksjonsdyktige

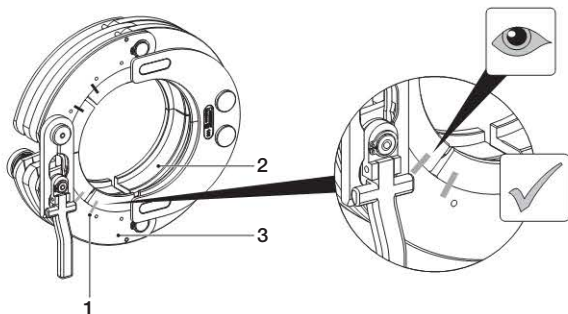


Etter 25 pressinger med presskonturen skal press-slingen sprayes lett inn med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likeverdig produkt.

- 1** Vær sikker på at diameteren på pressfittingen stemmer overens med diameteren på press-slingen, og at mellombakken passer til press-slingen
- 2** Åpne press-slingen ved å trykke inn låsebolten og samtidig trekke press-slingen fra hverandre med låselasken

3

Kontroller at glidesegmentene er bevegelige, og at markeringsstrekene (1) på glidesegmentene (2) og skålene (3) danner en linje



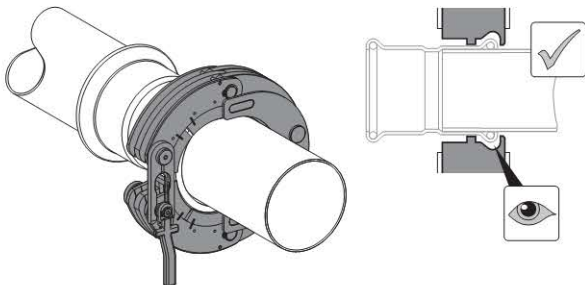
NO



Ved press-slinge $\varnothing 76,1 - 108$ mm: Press-slingen er lagt korrekt på når senterplaten vender mot røret.

4

Legg press-slingen rundt pressfittingen og kontroller at press-slingens presskontur er plassert på fittingvulsten



- | | |
|---|--|
| 5 | Skiv låselasken over låsebolten til den smekker inn og press-slingen omslutter fittingen fast. |
| 6 | Drei press-slingen i presstilling |
| 7 | Kontroller at opplåsingshåndtaket og låselasken danner en linje |

Heng mellombakken inn i press-slingen (til ø 88,9 mm)

Forutsetninger

Press-slingen er satt på.



ADVARSEL

Fare for personskader på grunn av bruddstykker som faller av ved feil bruk av mellombakken

- ▶ Kontroller at klørne på mellombakken alltid griper helt rundt boltene på press-slingen

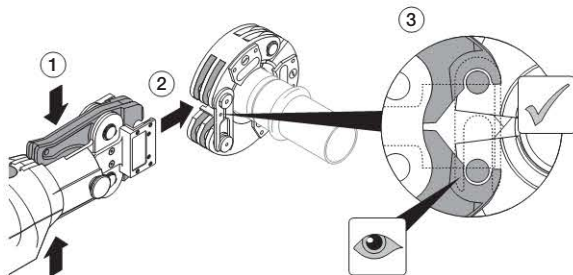


Ikke ta av eller drei på press-slingen etter avbrutt pressing.

- | | |
|---|---|
| 1 | Åpne mellombakken ved å trykke de to pressbakkegrepene sammen (1) |
|---|---|

2

Før mellombakkens klør inn i notene i press-slingen (2) og heng dem inn i boltene. Kontroller at klørne griper fullstendig rundt boltene (3)



3

Slipp begge pressbakkegrepene

Pressing av forbindelsen (til \varnothing 88,9 mm)



FORSIKTIG

Fare for personskader hvis press-slingen faller ned når den løsnes

► Hold press-slingen fast når den løsnes

1

Press pressfittingen, se driftsveiledning for pressenheten

2

Åpne mellombakken og løsne den fra press-slingen

3

Åpne og ta av press-slingen



FORSIKTIG

Utett forbindelse på grunn av feilpressing

- ▶ Forsikre deg om at press-slingen er fullstendig lukket når pressingen er ferdig
- ▶ En press-slinge som ikke er helt lukket skal, sammen med mellombakken og pressenheten, kontrolleres av et autorisert fagverksted med tanke på skader. Skift ut feilpressede forbindelser (ikke etterpress!)
- ▶ Ved skjøtdannelse på pressfittingen etter pressing skal press-slingen, sammen med mellombakken, kontrolleres av et autorisert fagverksted

Pressing av pressfittning \varnothing 108 mm

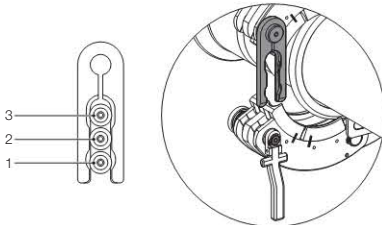
Orientering

Pressingen består av to trinn:

- Forpressing med mellombakke 221 / 321
- Ferdigpressing med mellombakke 222 / 322

Låseboltens posisjon i låselasken viser pressingsens status:

- Posisjon 1: Press-slingen er satt på
- Posisjon 2: Etter forpressing med mellombakke 221 / 321
- Posisjon 3: Etter ferdigpressing med mellombakke 222 / 322



Legg press-slingen rundt pressfittingen (ø 108 mm)**FORSIKTIG****Utett forbindelse på grunn av feilpressing**

- ▶ Kontroller at det ikke er smuss, spon eller liknende mellom press-slinge og pressfitting
- ▶ Kontroller at press-slingen er plassert korrekt på fittingvulsten.

Skader på rørledningen på grunn av defekt press-slinge som ikke lenger kan løsnes

- ▶ Kontroller at glideselementene er bevegelige og gir etter
- ▶ Kontroller at glideselementene og skålene kan innrettes i forhold til hverandre
- ▶ Skift ut press-slingen hvis glideselementer og skåler ikke er funksjonsdyktige

NO



Etter 25 pressinger med presskonturen skal press-slingen sprayes lett inn med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likeverdig produkt.

1

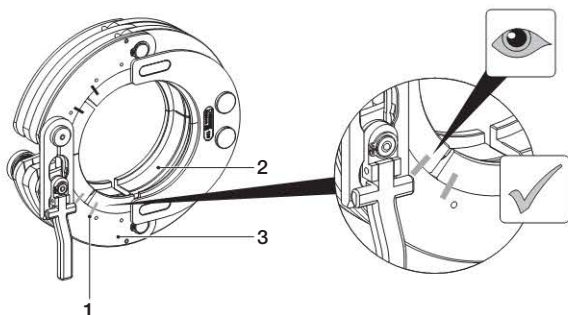
Vær sikker på at diameteren på pressfittingen stemmer overens med diameteren på press-slingen, og at mellombakken passer til press-slingen

2

Åpne press-slingen ved å trykke inn låsebolten og samtidig trekke press-slingen fra hverandre med låselasken

3

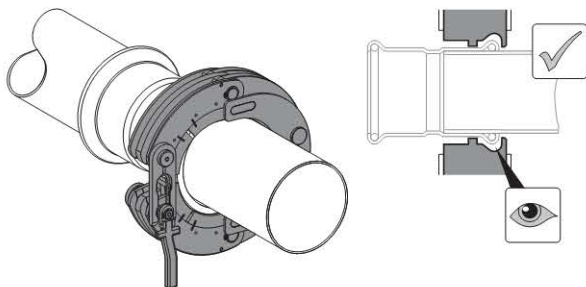
Kontroller at glidesegmentene er bevegelige, og at markeringsstrekene (1) på glidesegmentene (2) og skålene (3) danner en linje



Press-slingen er lagt korrekt på når senterplaten vender mot røret.

4

Legg press-slingen rundt pressfittingen og kontroller at press-slingens presskontur er plassert på fittingvulsten



- | | |
|----------|--|
| 5 | Skyv låselasken over låsebolten til den smekker inn (posisjon 1) og press-slingen fast omslutter fittingen |
| 6 | Drei press-slingen i press-stilling |
| 7 | Kontroller at opplåsingshåndtaket og låselasken danner en linje |

Heng mellombakke ZB 221 / 321 inn i press-slingen (ø 108 mm)

Forutsetninger

Press-slingen er satt på. Låsebolten er i posisjon 1.



ADVARSEL

Fare for personskader på grunn av bruddstykker som faller av ved feil bruk av mellombakken

- ▶ Kontroller at klørne på mellombakken alltid griper helt rundt boltene på press-slingen

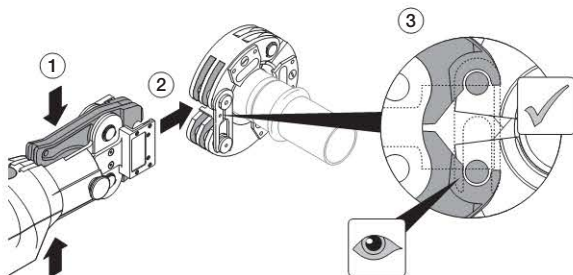


Hvis låsebolten ikke når en posisjon under pressingen, eller hvis pressingen avbrytes, må pressingen gjentas. Se driftsveiledningen for pressenheten.

- | | |
|----------|--|
| 1 | Åpne mellombakken ved å trykke de to pressbakkegrepenes sammen (1) |
|----------|--|

NO

- 2** Før mellombakkens klør inn i notene i press-slingen (2) og heng dem inn i boltene. Kontroller at klørne griper fullstendig rundt boltene (3)



- 3** Slipp begge pressbakkegrepene

Forpressing med mellombakke ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Press pressfittingen, se driftsveiledning for pressenheten
- 2** Åpne mellombakken og løsne den fra press-slingen
- 3** Kontroller at låsebolten befinner seg i posisjon 2



Resultat:

Forpressingen er avsluttet.

Ikke mulig å demontere press-slingen.

Opprettelsen av forbindelsen er ikke ferdig før etter ferdigpressingen med mellombakke ZB 222 / 322.

Heng mellombakke ZB 222 / 322 inn i press-slingen (ø 108 mm)**Forutsetninger**

Press-slingen er satt på. Låsebolten er i posisjon 2.

**ADVARSEL**

Fare for personskader på grunn av bruddstykker som faller av ved feil bruk av mellombakken

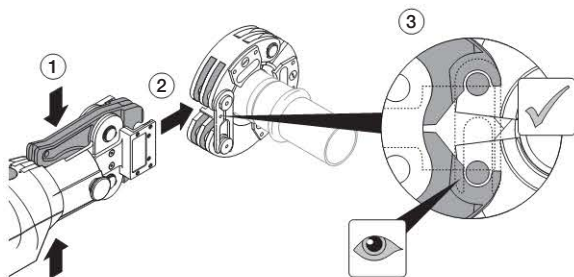
- ▶ Kontroller at klørne på mellombakken alltid griper helt rundt boltene på press-slingen



Hvis låsebolten ikke når en posisjon under pressingen, eller hvis pressingen avbrytes, må pressingen gjentas. Se driftsveiledningen for pressenheten.

NO

- 1 Åpne mellombakken ved å trykke de to pressbakkegrepeene sammen (1)
- 2 Før mellombakkens klør inn i notene i press-slingen (2) og heng dem inn i boltene. Kontroller at klørne griper fullstendig rundt boltene (3)



- 3 Slipp begge pressbakkegrepeene

Ferdigpressing med mellombakke ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



FORSIKTIG

Fare for personskader hvis press-slingen faller ned når den løsnes

► Hold press-slingen fast når den løsnes

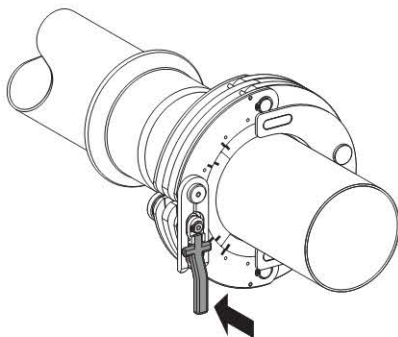
- 1 Press pressfittingen, se driftsveiledning for pressenheten
- 2 Åpne mellombakken og løsne den fra press-slingen
- 3 Kontroller at låsebolten befinner seg i posisjon 3.



Resultat:

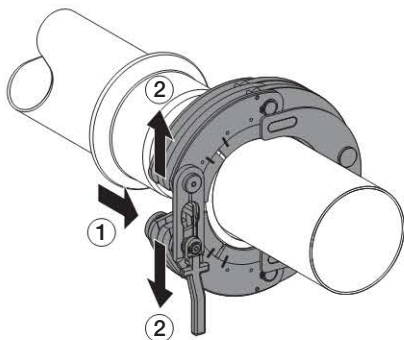
Pressingen er avsluttet når ferdigpressingen er fullført.

- 4 Trekk opplåsingshåndtaket mot press-slingen: Låsebolten er løsnet og befinner seg i posisjon 1. Press-slingen er løsnet.



5

Press inn låsebolten (1), trekk press-slingen fra hverandre og ta den av (2).



NO

**FORSIKTIG****Utett forbindelse på grunn av feilpressing**

- ▶ Forsikre deg om at press-slingen er fullstendig lukket når pressingen er ferdig
- ▶ En press-slinge som ikke er helt lukket skal, sammen med mellombakken og pressenheten, kontrolleres av et autorisert fagverksted med tanke på skader. Skift ut feilpressede forbindelser (ikke etterpress!)
- ▶ Ved skjøtdannelse på pressfittingen etter pressing skal press-slingen, sammen med mellombakken, kontrolleres av et autorisert fagverksted

Vedlikeholdsplan







En serviceetikett på press-slingen og på mellombakken angir dato for neste obligatoriske vedlikehold. Til vedlikehold må alltid press-slingen og mellombakkern leveres i transportkofferten sammen med Geberit pressenheten.

Adresser til autoriserte fagverksteder kan du få hos din Geberit-forhandler eller på www.geberit.com.

Intervall	Vedlikeholdsarbeid
Regelmessig (før bruk, når arbeidsdagen begynner)	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller om press-slingen og mellombakken har ytre mangler, særlig skader, materialriss og andre tegn på slitasje, ikke bruk pressbakken dersom det foreligger mangler, men skift den ut eller lever den til et autorisert fagverksted • Press-slinge <ul style="list-style-type: none"> – Presskonturen skal sprayes inn med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likeverdig produkt, la produktet virke kort og fjern så smuss og avleiringer med en klut – Ledd og lås skal smøres med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likeverdig produkt; beveg komponentene til de er lette å bevege. Tørk vekk overflødig smøremiddel – Spray BRUNOX®Turbo-Spray® eller likeverdig produkt mellom glideselementene og skålene og beveg dem til de er lette å bevege. Tørk vekk overflødig smøremiddel – Spray hele press-slingen lett inn med BRUNOX®Turbo-Spray® eller tilsvarende produkt. – Rengjør de elektriske kontaktene (kun ved press-slinger med kompatibilitet [3]) • Mellombakke <ul style="list-style-type: none"> – Kontroller skruforbindelsene, trekk eventuelt til – Kontroller at pressbakkegrepet går lett. Ved behov må pressbakkeleddene sprayes inn med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likeverdig produkt og bevegges. Tørk vekk overflødig smøremiddel – Spray hele mellombakken lett inn med BRUNOX®Turbo-Spray® eller tilsvarende produkt. – Rengjør de elektriske kontaktene (kun ved mellombakker med kompatibilitet [3])
Hvert år	<ul style="list-style-type: none"> • Få et autorisert fagverksted til å kontrollere press-slingens og mellombakkens slitasjetilstand

Säkerhetsanvisningar

Symbolförklaring

Symbol	Betydelse
 VARNING	Varnar för möjlig, farlig situation som kan leda till döden eller svåra personskador.
 OBSERVERA	Varnar för möjlig, farlig situation som kan leda till lätta eller medelsvåra personskador eller materiella skador.
	Hänvisar till viktig information.
	Hänvisar till korrekt användning.

SE



VARNING

Risk för personskador vid kringflygande fragment vid felaktig användning eller slitna / skadade presslingor eller mellanbackar

- ▶ Använd bara presslingor och mellanbackar som är i fullgott skick
- ▶ Presslingor och mellanbackar med sprickor i godset ska kasseras omedelbart och får inte användas längre
- ▶ Följ alltid underhållsplan och underhållsintervaller
- ▶ Presslingor och mellanbackar får endast användas av utbildad personal



Presslingor och mellanbackar är slitdelar. Genom frekvent användning uppstår materialutmattning som så småningom leder till sprickor i godset. Slitna eller på annat sätt skadade presslingor och mellanbackar kan brista, i synnerhet vid felaktig användning (t.ex. snedställning, felaktigt positionerad presslinga, efterpressning, smuts mellan presslingans leder eller mellan presslinga och pressdel) eller ej ändamålsenlig användning.



VARNING

Klämrisk pga. rörliga delar

- ▶ Se till att inga kroppsdelar eller andra delar hamnar mellan presslinga, mellanback och pressdelen
- ▶ Håll inte fast mellanback och presslinga med händerna under pressningen

Risk för materiell skada vid felaktig hantering

- ▶ Byt ut presslingan resp. mellanbacken när den är sliten
- ▶ För transport och lagring ska transportväskan användas; presslingan och mellanbacken ska förvaras i ett torrt utrymme
- ▶ Skador skall genast kontrolleras av en auktoriserad verkstad
- ▶ Beakta säkerhetshänvisningar för använda rengörings- och rostskyddsmedel

Ändamålsenlig användning

Mapress presslingor och mellanbackar får endast användas till pressning av Mapress rör med Mapress pressdelar. Geberit rekommenderar att endast använda följande pressaggregat för pressning med Mapress presslingor och mellanbackar:

- Geberit pressaggregat med samma kompatibilitet som presslinga och mellanback (märkta med kompatibilitetsmärkning **2** , **2XL** eller **3**)
- Av Geberit godkända pressaggregat från andra tillverkare för bearbetning av Mapress

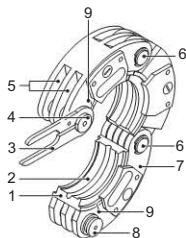
Geberit har inte testat om andra pressaggregat passar för Mapress presssystem.

SE

Uppbyggnad

Mapress presslinga upp till \varnothing 66,7 mm

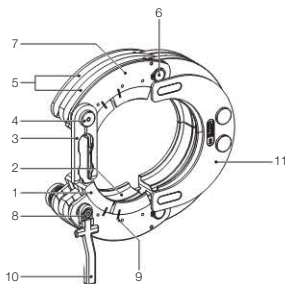
- 1 Glidsegment
- 2 Presskontur
- 3 Låsgaffel
- 4 Bult med kontakt
- 5 Spår
- 6 Leder
- 7 Skal
- 8 Låsbult med kontakt
- 9 Markeringsstreck



Utseendet kan variera allt efter storlek och utförande.

Mapress presslinga \varnothing 76,1 - 108 mm

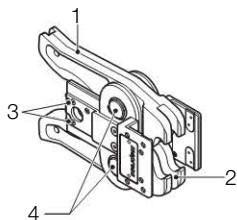
- 1 Glidsegment
- 2 Presskontur
- 3 Låsgaffel
- 4 Bult med kontakt
- 5 Spår
- 6 Leder
- 7 Skal
- 8 Låsbult med kontakt
- 9 Markeringsstreck
- 10 Lossningsbygel (endast vid \varnothing 108 mm)
- 11 Centreringsplatta



Mapress mellanback

- 1 Backspak
- 2 Klo
- 3 Kontakter
- 4 Backleder

Utseendet kan variera allt efter storlek och utförande.



SE

Idrifttagande

Sätt in mellanbacken i pressaggregatet

Hur man sätter in mellanbacken beror på typ av pressaggregat och finns beskrivet i pressaggregatets driftinstruktion.



Använd pressaggregat ACO 3 (EFP 3, AFP 3) endast upp till \varnothing 66,7 mm med mellanback ZB 302!



VARNING

Risk för personskador vid kringflygande fragment vid felaktig användning eller slitna / skadade presslingor eller mellanbackar

- ▶ Se till att presslingen inte hamnar snett på pressdelen
- ▶ Se till att presslingen är rätt positionerad på pressdelens vulst
- ▶ Efterpressa ej
- ▶ Se till att ingen smuts, spån eller dyl. finns mellan presslingans leder eller mellan presslingen och pressdelen.
- ▶ Använd inte presslingen och mellanbacken efter felaktig användning utan anlita en auktoriserad verkstad för kontroll.



Presslingor och mellanbackar är slitdelar. Genom frekvent användning uppstår materialutmattning som så småningom leder till sprickor i godset. Slitna eller på annat sätt skadade presslingor och mellanbackar kan brista, i synnerhet vid felaktig användning (t.ex. snedställning, felaktigt positionerad presslinga, efterpressning, smuts mellan presslingans leder eller mellan presslinga och pressdel) eller ej ändamålsenlig användning.

Manövrering

Pressning av pressdelar upp till \varnothing 88,9 mm

Orientering

Pressning med presslinga och mellanback sker i följande steg:

- Lägg presslingan runt pressdelen
- Häng in mellanbacken i presslingan
- Pressa kopplingen

Mellanbacken måste passa till presslingan som används.

ø mm	Kompatibilitet [2] / [2 XL]		Kompatibilitet [3]	
	Mellanback	Pressaggregat	Mellanback	Pressaggregat
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Lägg presslingan runt pressdelen (upp till \varnothing 88,9 mm)



OBSERVERA

Otät koppling vid felpressning

- ▶ Se till att det inte finns smuts, spån eller dyl. mellan presslingan och pressdelen
- ▶ Se till att presslingan är rätt positionerad på pressdelens vulst

Skador på rörledningen vid trasig presslinga som inte längre kan lossas

- ▶ Se till att glidsegmenten är rörliga och gör en fjädringsrörelse
- ▶ Se till att glidsegmenten och skalén kan anpassas i linje med varandra
- ▶ Byt presslingan om glidsegmenten och skalén inte är funktionsdugliga

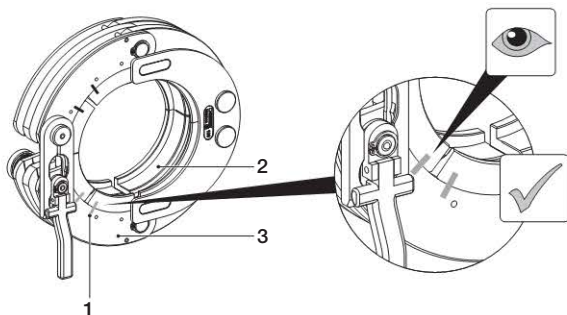


Spraya presslingan lätt i presskonturen med BRUNOX®Turbo-Spray® eller dyl. efter 25 pressningar.

- 1** Se till att pressdelens diameter överensstämmer med presslingans diameter och att mellanbacken passar till presslingan
- 2** Tryck in låsbulten och dra samtidigt isär presslingan vid låsgaffeln för att öppna presslingan

3

Se till att glidsegmenten är rörliga och att markeringsstrecken (1) på glidsegmenten (2) och skalen (3) är i linje



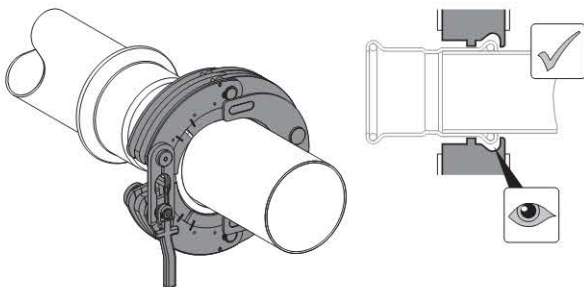
SE



Vid presslinga $\varnothing 76,1 - 108$ mm: Presslingan är korrekt påsatt när centreringsskivan pekar i rörets riktning.

4

Lägg presslingan runt pressdelen och se till att presslingans presskontur sitter på pressdelens vulst



- | | |
|----------|--|
| 5 | Skjut låsgaffeln på låsbulten tills den låser sig och presslingen har ett fast grepp runt pressdelen |
| 6 | Vrid presslingen i pressläge |
| 7 | Se till att lossningsbygeln och låsgaffeln är i linje med varandra |

Häng in mellanbacken i presslingen (upp till \varnothing 88,9 mm)

Förutsättningar

Presslingen är påsatt.



WARNING

Risk för personskador vid kringflygande fragment vid felaktig användning av mellanbacken

- ▶ Försäkra dig om att mellanbackens klor alltid greppar helt och hållet runt presslingans bultar



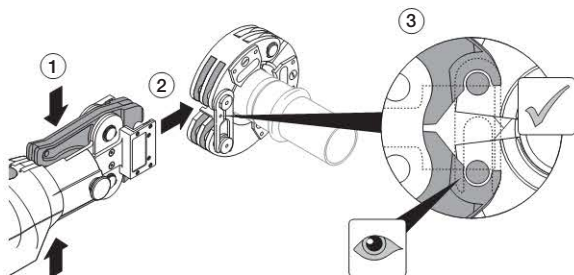
Ta inte bort och vrid inte presslingen efter ett avbrott i pressningen.

1

Tryck ihop båda backspakarna (1) för att öppna mellanbacken

2

För in mellanbackens klor i presslingans spår (2) och haka fast dem i bultarna. Se till att klorna greppar helt och hållet runt bultarna (3)



3

Släpp båda backspakarna

Pressa kopplingen (upp till \varnothing 88,9 mm)

OBSERVERA

Risk för personskador om presslingen faller ner när den lossas

► Håll fast presslingen vid lossning

1

Pressa pressdelen, se pressaggregatets driftinstruktion

2

Öppna mellanbacken och lossa den från presslingen

3 Öppna presslingen och ta bort den



OBSERVERA

Otät koppling vid felpressning

- ▶ Se till att presslingen är helt stängd efter pressningen
- ▶ Om presslingen inte stänger helt ska den tillsammans med mellanbacken och pressaggregatet kontrolleras med avseende på ev. skador av en auktoriserad verkstad . Byt ut felpressade kopplingar (får inte efterpressas!)
- ▶ Vid skäggbildning på pressdelen efter pressningen ska en auktoriserad verkstad anlitas för kontroll av presslingen tillsammans med mellanbacken.

Pressning av pressdel \varnothing 108 mm

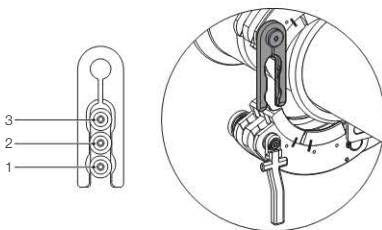
Orientering

Pressningen sker i två steg:

- Förpressning med mellanback 221 / 321
- Slutpressning med mellanback 222 / 322

Låsbulnets läge i låsgaffeln visar pressningens status:

- Läge 1: Presslingen är påsatt
- Läge 2: Efter förpressning med mellanback 221 / 321
- Läge 3: Efter slutpressning med mellanback 222 / 322



Lägg presslingen runt pressdelen (ø 108 mm)**OBSERVERA****Otät koppling vid felpressning**

- ▶ Se till att det inte finns smuts, spån eller dyl. mellan presslingen och pressdelen
- ▶ Se till att presslingen är rätt positionerad på pressdelens vulst

Skador på rörledningen vid trasig presslinga som inte längre kan lossas

- ▶ Se till att glidsegmenten är rörliga och gör en fjädringsrörelse
- ▶ Se till att glidsegmenten och skalen kan anpassas i linje med varandra
- ▶ Byt presslingen om glidsegmenten och skalen inte är funktionsdugliga

SE



Spraya presslingen lätt i presskonturen med BRUNOX®Turbo-Spray® eller dyl. efter 25 pressningar.

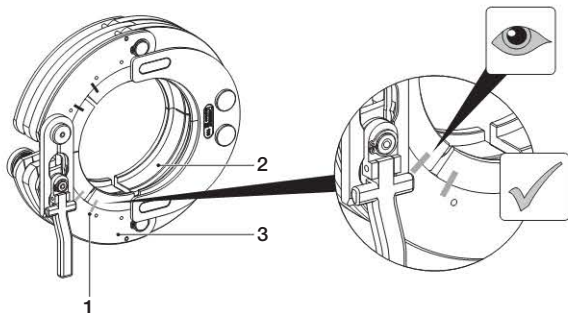
1

Se till att pressdelens diameter överensstämmer med presslingans diameter och att mellanbacken passar till presslingen

2

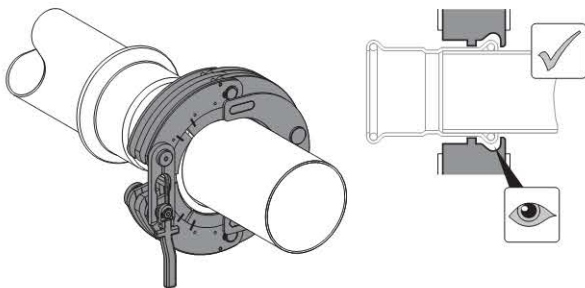
Tryck in låsbulten och dra samtidigt isär presslingen vid låsgaffeln för att öppna presslingen

- 3** Se till att glidsegmenten är rörliga och att markeringsstrecken (1) på glidsegmenten (2) och skalens (3) är i linje



Presslingen är korrekt påsatt när centreringsplattan pekar i rörets riktning.

- 4** Lägg presslingen runt pressdelen och se till att presslingans presskontur sitter på pressdelens vulst



5	Skjut låsgaffeln på låsbulten tills den låser sig (läge 1) och presslingen har ett fast grepp runt pressdelen
6	Vrid presslingen i pressläge
7	Se till att lossningsbygeln och låsgaffeln är i linje med varandra

Häng in mellanbacken ZB 221 / 321 i presslingen (ø 108 mm)

Förutsättningar

Presslingen är påsatt. Låsbulten är i läge 1.



VARNING

Risk för personskador vid kringflygande fragment vid felaktig användning av mellanbacken

- ▶ Försäkra dig om att mellanbackens klor alltid greppar helt och hållet runt presslingans bultar

SE

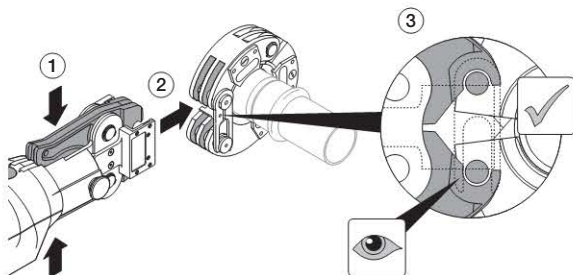


Pressningen måste upprepas om ett av låsbultens lägen inte uppnås under pressningen eller pressningen avbryts. Se pressaggregatets driftinstruktion.

1

Tryck ihop båda backspakarna (1) för att öppna mellanbacken

- 2** För in mellanbackens klor i presslingans spår (2) och haka fast dem i bultarna. Se till att klorna greppar helt och hållet runt bultarna (3)



- 3** Släpp båda backspakarna

Förpressning med mellanback ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Pressa pressdelen, se pressaggregatets driftinstruktion
- 2** Öppna mellanbacken och lossa den från presslingen
- 3** Se till att låsbulten står i läge 2



Resultat:

Förpressningen är klar.

Presslingen kan inte längre lossas.

Kopplingen är inte klar förrän slutpressning med mellanbacken ZB 222 / 322 har utförts.

Häng in mellanbacken ZB 222 / 322 i presslingan (ø 108 mm)

Förutsättningar

Presslingen är påsatt. Låsbulen är i läge 2.

**VARNING**

Risk för personskador vid kringflygande fragment vid felaktig användning av mellanbacken

- ▶ Försäkra dig om att mellanbackens klor alltid greppar helt och hållet runt presslingans bultar



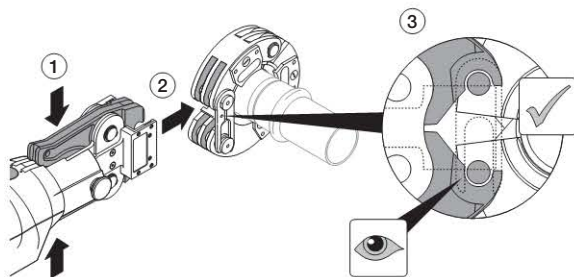
Pressningen måste upprepas om ett av låsbultens lägen inte uppnås under pressningen eller pressningen avbryts. Se pressaggregatets driftinstruktion.

1

Tryck ihop båda backspakarna (1) för att öppna mellanbacken

2

För in mellanbackens klor i presslingans spår (2) och haka fast dem i bultarna. Se till att klorna greppar helt och hållet runt bultarna (3)

**3**

Släpp båda backspakarna

Slutpressning med mellanback ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



OBSERVERA

Risk för personskador om presslingen faller ner när den lossas

▶ Håll fast presslingen vid lossning

1

Pressa pressdelen, se pressaggregatets driftinstruktion

2

Öppna mellanbacken och lossa den från presslingen

3

Se till att låsbulten står i läge 3

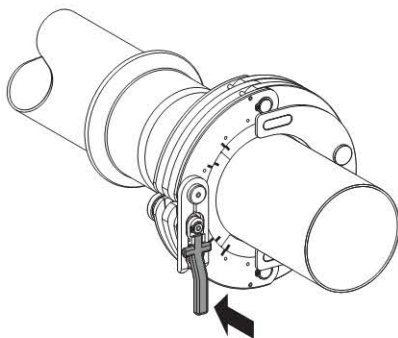


Resultat:

Med slutpressningen avslutas pressningen.

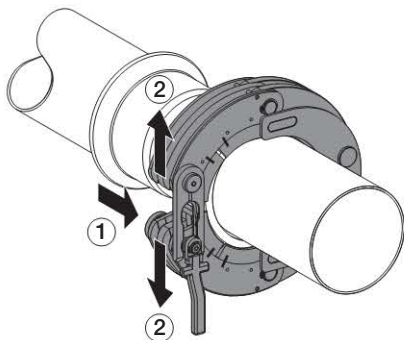
4

Dra lossningsbygeln mot presslingen: Låsbulten är lossad och står i läge 1. Presslingen är lös



5

Tryck in låsbulten (1), dra isär och ta bort presslingen (2)



SE

OBSERVERA**Otät koppling vid felpressning**

- ▶ Se till att presslingen är helt stängd efter pressningen
- ▶ Om presslingen inte stänger helt ska den tillsammans med mellanbacken och pressaggregatet kontrolleras med avseende på ev. skador av en auktoriserad verkstad . Byt ut felpressade kopplingar (får inte efterpressas!)
- ▶ Vid skäggbildning på pressdelen efter pressningen ska en auktoriserad verkstad anlitas för kontroll av presslingen tillsammans med mellanbacken.

Underhållsschema







Av servicedekalen på presslingan och på mellanbacken framgår när det är dags för nästa obligatoriska underhåll. Presslingan ska alltid lämnas för underhåll i transportväskan, tillsammans med mellanbacken och Geberits pressaggregat.

Adresser till auktoriserade verkstäder får du hos Geberits försäljningsbolag eller via www.geberit.com.

Intervall	Underhållsarbete
Regelbundet (före användning, vid arbetsdagens början)	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollera presslingan och mellanbacken med avseende på yttre fel, i synnerhet skador, materialsprickor och andra förslitningstecken, och använd den inte längre om den uppvisar fel, utan byt eller lämna den till en auktoriserad verkstad • Presslinga <ul style="list-style-type: none"> – Spraya presskonturen med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likvärdigt, låt medlet verka en kort stund och avlägsna smuts och avlagringar med en trasa – Smörj leder och låset med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likvärdigt och motionera dem tills de går lätt. Torka bort överflödigt smörjmedel – Spraya med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likvärdigt mellan glidsegmenten och skalen och motionera dem tills de går lätt. Torka bort överflödigt smörjmedel – Spraya den kompletta presslingan lätt med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likvärdigt – Rengör elkontaktarna (endast på presslingor av kompatibilitet [3]) • Mellanback <ul style="list-style-type: none"> – Kontrollera skruvförband och dra efter vid behov – Kontrollera att backspakarna går lätt och inte kärvar. Spraya backlederna med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likvärdigt vid behov och motionera dem. Torka bort överflödigt smörjmedel – Spraya den kompletta mellanbacken lätt med BRUNOX®Turbo-Spray® eller likvärdigt – Rengör elkontaktarna (endast på mellanbackar av kompatibilitet [3])
Varje år	<ul style="list-style-type: none"> • Anlita en auktoriserad verkstad för kontroll av slitage på presslingan och mellanbacken

Turvallisuusohjeet

Symbolien selitys

Symboli	Selitys
 VAROITUS	Viittaa mahdolliseen vaaratilanteeseen, josta voi seurata kuolema tai vakavia henkilövahinkoja.
 HUOMIO	Viittaa mahdolliseen vaaratilanteeseen, jossa lievät tai hieman vakavimmat henkilö- tai omaisuusvahingot ovat mahdollisia.
	Viittaa tärkeään tietoon.
	Viittaa oikeanlaiseen käyttöön.

FI



VAROITUS

Irtoilevat osat voivat aiheuttaa loukkaantumisvaaran vääränlaisessa käytössä tai puristuskaulusten tai välileukojen ollessa kuluneet / vaurioituneet

- ▶ Käytä puristuskaulusta ja välileukaa ainoastaan niiden ollessa teknisesti moitteettomia
- ▶ Jos puristuskauluksen ja välileuan materiaalissa on murtumia, poista ne välittömästi käytöstä
- ▶ Noudata ehdottomasti huoltosuunnitelmaa ja huoltovälejä
- ▶ Puristuskaulusta ja välileukaa saavat käyttää vain ammattilaiset



Puristuskaulukset ja välilleuat ovat kuluvia osia. Usein toistuva puristaminen väsyttää materiaalia, minkä voi pitkälle edenneessä tilassa havaita materiaalissa esiintyvänä murtumina. Näin ollen kuluneet tai muuten alustavasti vaurioituneet puristuskaulukset ja välilleuat voivat murtua, erityisesti määräysten vastaisessa tai vääränlaisessa käytössä (esim. kieroutuminen, väärin asetettu puristuskaulus, jälkipuristus, liika puristuskauluksen osien välissä tai puristuskauluksen ja liittimen välissä).



VAROITUS

Liikkuvien osien aiheuttama puristumisvaara

- ▶ Älä laita kehonosia tai vieraita esineitä puristuskauluksen, välilleuan ja puristusliittimen väliin
- ▶ Älä pidä puristuksen aikana käsillä kiinni välilleuasta tai puristuskauluksesta

Väärinkäyttö aiheuttaa omaisuusvahinkoja

- ▶ Vaihda kulunut puristuskaulus ja välilleuka
- ▶ Käytä kuljetuksen ja säilytyksen aikana kuljetuslaukkuja ja säilytä puristuskaulusta ja välilleukaa kuivassa paikassa
- ▶ Tarkastuta vauriot heti valtuutetussa korjaamossa
- ▶ Ota huomioon käytettävän puhdistus- ja ruosteestoaineen turvallisuusohjeet

Määräysten mukainen käyttö

Mapress-puristuskaulukset ja -välileuat soveltuvat ainoastaan Mapress-liittimillä varustettujen Mapress-putkien ammattimaiseen puristamiseen. Välileuan kiinnittäminen riippuu puristimen tyypistä, ja siksi se on kuvailtu puristimen käyttöohjeessa:

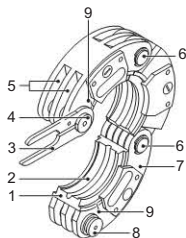
- Puristuskauluksen ja välileuan kanssa yhteensopivat Geberit-puristimet (merkitty vastaavuusmerkillä **2**, **2XL** tai **3**)
- Muiden valmistajien puristimet, jotka Geberit on hyväksynyt Mapressin työstämiseen

Geberit ei ole testannut muiden puristimien soveltuvuutta Mapress-puristusjärjestelmään.

Rakenne

Mapress-puristuskaulus enintään \varnothing 66,7 mm

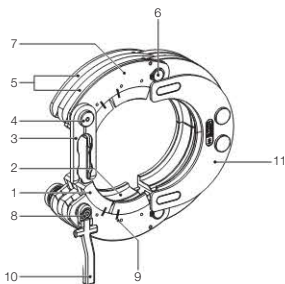
- 1 Liukuosat
- 2 Puristuspuola
- 3 Lukituskieleke
- 4 Tappi, jossa kosketin
- 5 Urat
- 6 Nivelet
- 7 Kuoret
- 8 Lukitustappi, jossa kosketin
- 9 Merkkiviivat



Ulkonäkö voi vaihdella koosta ja mallista riippuen.

Mapress-puristuskaulus \varnothing 76,1 – 108 mm

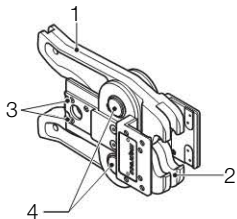
- 1 Liukuosat
- 2 Puristuspuola
- 3 Lukituskieleke
- 4 Tappi, jossa kosketin
- 5 Urat
- 6 Nivelet
- 7 Kuoret
- 8 Lukitustappi, jossa kosketin
- 9 Merkkiviivat
- 10 Avausvipu (vain \varnothing 108 mm)
- 11 Keskityslevy



Mapress-välileuka

- 1 Leukojen pidike
- 2 Hammas
- 3 Koskettimet
- 4 Leukanivelet

Ulkonäkö voi vaihdella koosta ja mallista riippuen.



Käyttöönotto

Välileuan kiinnitys puristimeen

Välileuan kiinnittäminen riippuu puristuslaitteen tyypistä, ja siksi se on kuvailtu puristuslaitteen käyttöohjeessa.



Käytä puristinta ACO 3 (EFP 3, AFP 3) vain \varnothing 66,7 mm:iin asti välileuan ZB 302 kanssa!



VAROITUS

Irtoilevat osat voivat aiheuttaa loukkaantumisvaaran vääränlaisessa käytössä tai puristuskaulusten tai välileukojen ollessa kuluneet / vaurioituneet

- ▶ Älä aseta puristuskaulusta kiereen puristusliittimen ympärille
- ▶ Varmista, että puristuskaulus on asetettu oikeaan asentoon paksunnoksen päälle
- ▶ Älä jälkipurista
- ▶ Varmista, ettei puristuskauluksen osien välissä eikä puristuskauluksen ja liittimen välissä ole likaa, lastuja tai vastaavaa
- ▶ Älä käytä puristuskaulusta ja välileukaa enää vääränlaisen käytön jälkeen, vaan tarkastuta se valtuutetussa korjaamossa



Puristuskaulukset ja välileuat ovat kuluvia osia. Usein toistuva puristaminen väsyttää materiaalia, minkä voi pitkälle edenneessä tilassa havaita materiaalissa esiintyvänä murtumina. Näin ollen kuluneet tai muuten alustavasti vaurioituneet puristuskaulukset ja välileuat voivat murtua, erityisesti määräysten vastaisessa tai vääränlaisessa käytössä (esim. kieroutuminen, väärin asetettu puristuskaulus, jälkipuristus, lika puristuskauluksen osien välissä tai puristuskauluksen ja liittimen välissä).

Käyttö

Puristusliittimen puristaminen (enintään \varnothing 88,9 mm)

Perehdytys

Puristaminen puristuskauluksen ja välileuan avulla tehdään seuraavassa järjestyksessä:

- Puristuskauluksen asettaminen puristusliittimen ympärille
- Välileuan kiinnitys puristuskaulukseseen
- Liitoksen puristaminen

Välileuan täytyy sopia käytettyyn puristuskaulukseseen.

ø mm	Yhteensopivuus [2] / [2 XL]		Yhteensopivuus [3]	
	Välileuka	Puristin	Välileuka	Puristin
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

FI

Puristuskauluksen asettaminen puristusliittimen ympärille (enintään \varnothing 88,9 mm)



HUOMIO

Vääränlainen puristus aiheuttaa vuotavan liitoksen

- ▶ Varmista, että puristuskauluksen ja puristusliittimen välissä ei ole likaa, lastuja tai muuta vastaavaa
- ▶ Varmista, että puristuskaulus on asetettu oikein paksunnoksen päälle

Viallinen puristuskaulus voi aiheuttaa putkiston vaurion, jota ei voida enää korjata

- ▶ Varmista, että liukuosat liikkuvat helposti ja joustavat
- ▶ Varmista, että liukuosat ja kuoret menevät kohdakkain
- ▶ Jos liukuosat ja kuoret eivät ole toimintakunnossa, vaihda puristuskaulus



Suihkuta puristuskauluksen puristuspinna 25 puristuksen jälkeen kevyesti BRUNOX®Turbo-Spray®-suihkeella tai vastaavalla.

1

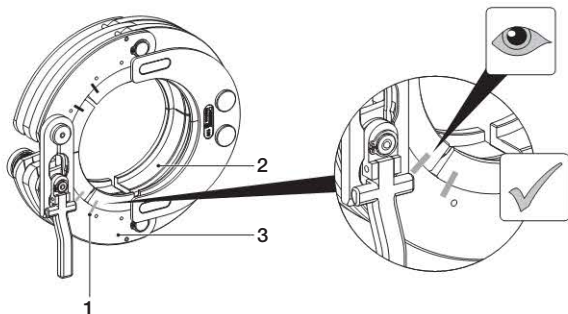
Varmista, että puristusliittimen läpimitta vastaa puristuskauluksen läpimittaa ja että välileuka sopii puristuskauluksen

2

Kun haluat avata puristuskauluksen, paina lukitustappi sisään ja vedä samanaikaisesti puristuskauluksen puolikkaita lukituskielekkeen kohdalta irti toisistaan

3

Varmista, että liukuosat liikkuvat helposti ja että liukuosien (2) ja kuorten (3) merkkiviivat (1) muodostavat suoran linjan



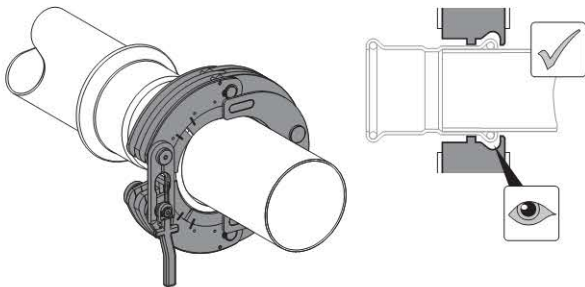
FI



Puristuskaulus $\varnothing 76,1 - 108$ mm: Puristuskaulus on asetettu oikein, kun keskityslevy osoittaa putken suuntaan.

4

Aseta puristuskaulus puristusliittimen ympärille ja varmista, että puristuskauluksen puristuspinta on oikeassa asennossa paksunnoksen päällä



5	Työnnä lukituskieleke lukitustappiin niin pitkälle, että se loksahaa paikalleen ja puristuskaulus on tiukasti liittimen ympärillä
6	Käännä puristuskaulus puristusasettoon
7	Varmista, että avausvipu ja lukituskieleke ovat suorassa linjassa

Välileuan kiinnittäminen puristuskauluksen (enintään \varnothing 88,9 mm)

Edellytykset

Puristuskaulus on asetettu paikalleen.



VAROITUS

Irtoilevat osat aiheuttavat loukkaantumisvaaran, jos välileukaa käytetään väärin

- ▶ Varmista, että välileuan hampaat kiinnittyvät aina kunnolla puristuskauluksen tappeihin

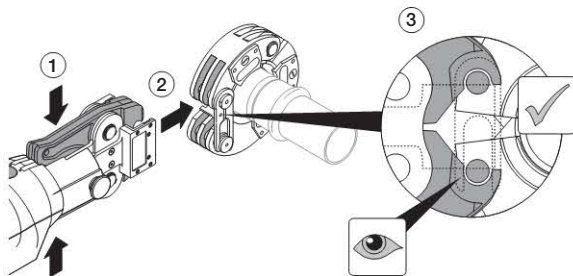


Jos puristus keskeytyy, puristuskaulusta ei saa irrottaa eikä sitä saa kääntää.

- 1 Avaa välileuka painamalla molemmat leukojen pidikkeet yhteen (1)

2

Työnnä välileuan hampaat puristuskauluksen uriin (2) ja kiinnitä tappeihin. Varmista, että hampaat ovat kiinnittyneet kokonaan tappeihin (3)



3

Irrota molemmat leukojen pidikkeet

Liitoksen puristaminen (enintään \varnothing 88,9 mm)

HUOMIO

Irrottaessa puristuskauluksen putoaminen aiheuttaa loukkaantumisvaaran

► Pidä irrottaessa kiinni puristuskauluksesta

1

Purista puristusliitin, katso puristimen käyttöohje

2

Avaa välileuka ja irrota se puristuskauluksesta

3

Avaa ja irrota puristuskaulus



HUOMIO

Vääränlainen puristus aiheuttaa vuotavan liitoksen

- ▶ Varmista, että puristuskaulus on puristuksen päätyttyä täysin suljettu
- ▶ Tarkastuta vajavaisesti suljettu puristuskaulus yhdessä välileuan ja puristimen kanssa valtuutetussa korjaamossa vaurion varalta. Vaihda väärin puristettu liitos (älä jälkipurista!)
- ▶ Jos puristusliittimeen muodostuu puristuksen päätyttyä jäystettä, tarkastuta puristuskaulus ja välileuka valtuutetussa korjaamossa

Puristusliittimen \varnothing 108 mm puristaminen

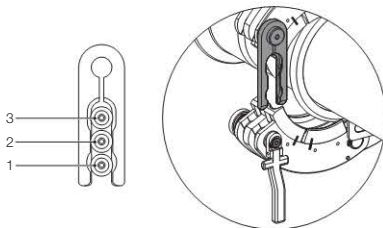
Perehdytys

Puristus tehdään kahdessa vaiheessa:

- Esipuristus välileualla 221 / 321
- Loppupuristus välileualla 222 / 322

Lukitustapin asennosta lukituskielekkessä näkyy puristuksen tila:

- Asento 1: Puristuskaulus on asetettu paikalleen
- Asento 2: Välileualla 221 / 321 suoritettun esipuristuksen jälkeen
- Asento 3: Välileualla 222 / 322 suoritettun loppupuristuksen jälkeen



Puristuskauluksen asettaminen puristusliittimen ympärille (\varnothing 108 mm)



HUOMIO

Vääränlainen puristus aiheuttaa vuotavan liitoksen

- ▶ Varmista, että puristuskauluksen ja puristusliittimen välissä ei ole likaa, lastuja tai muuta vastaavaa
- ▶ Varmista, että puristuskaulus on asetettu oikeaan asentoon paksunnoksen päälle

Viallinen puristuskaulus voi aiheuttaa putkiston vaurion, jota ei voida enää korjata

- ▶ Varmista, että liukuosat liikkuvat helposti ja joustavat
- ▶ Varmista, että liukuosat ja kuoret menevät kohdakkain
- ▶ Jos liukuosat ja kuoret eivät ole toimintakunnossa, vaihda puristuskaulus

FI



Suihkuta puristuskauluksen puristuspinna 25 puristuksen jälkeen kevyesti BRUNOX®Turbo-Spray®-suihkeella tai vastaavalla.

1

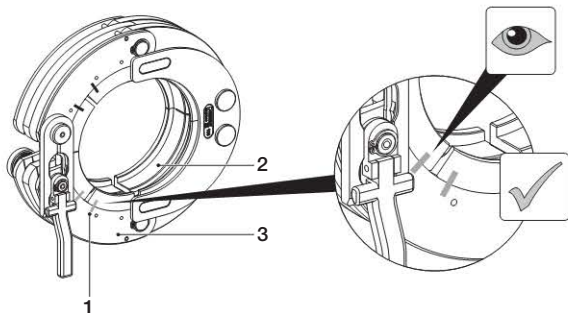
Varmista, että puristusliittimen läpimitta vastaa puristuskauluksen läpimittaa ja että välileuka sopii puristuskaulukseseen

2

Kun haluat avata puristuskauluksen, paina lukitustappi sisään ja vedä samanaikaisesti puristuskauluksen puolikkaita lukituskielekkeen kohdalta irti toisistaan

3

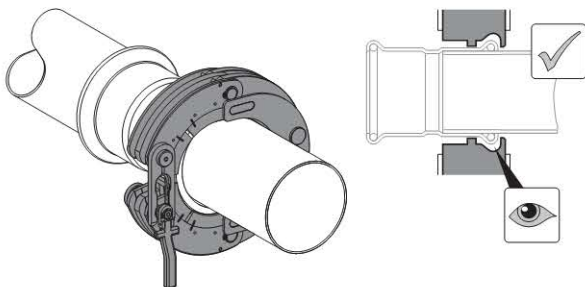
Varmista, että liukuosat liikkuvat helposti ja että liukuosien (2) ja kuorten (3) merkkiviivat (1) muodostavat suoran linjan



Puristuskaulus on asetettu oikein, kun keskityslevy osoittaa putken suuntaan.

4

Aseta puristuskaulus puristusliittimen ympärille ja varmista, että puristuskauluksen puristuspuoli on oikeassa asennossa paksunnoksen päällä



- | | |
|----------|--|
| 5 | Työnnä lukituskieleke lukitustappiin niin pitkälle, että se loksahda paikalleen (asento 1) ja puristuskaulus on tiukasti liittimen ympärillä |
| 6 | Käännä puristuskaulus puristusasentoon |
| 7 | Varmista, että avausvipu ja lukituskieleke ovat suorassa linjassa |

Välileuan ZB 221 / 321 kiinnittäminen puristuskauluseseen (ø 108 mm)

Edellytykset

Puristuskaulus on asetettu paikalleen. Lukitustappi on asennossa 1.



VAROITUS

Irtoilevat osat aiheuttavat loukkaantumisvaaran, jos välileukaa käytetään väärin

- ▶ Varmista, että välileuan hampaat kiinnittyvät aina kunnolla puristuskaulusen tappeihin



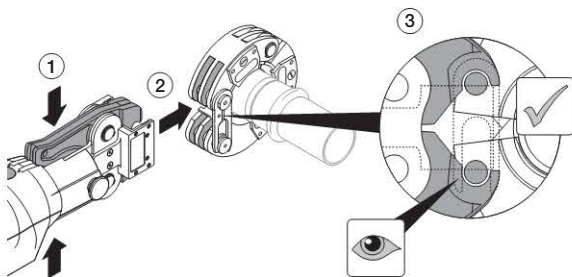
Jos lukitustapin asentoa ei saavuteta puristuksen aikana tai jos puristus keskeytyy, puristus täytyy toistaa. Katso puristimen käyttöohje.

1

Avaa välileuka painamalla molemmat leukojen pidikkeet yhteen (1)

FI

- 2** Työnnä välileuan hampaat puristuskauluksen uriin (2) ja kiinnitä tappeihin. Varmista, että hampaat ovat kiinnittyneet kokonaan tappeihin (3)



- 3** Irrota molemmat leukojen pidikkeet

Esipuristus välileualla ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Purista puristusliitin, katso puristimen käyttöohje
- 2** Avaa välileuka ja irrota se puristuskauluksesta
- 3** Varmista, että lukitustappi on asennossa 2



Tulos:

Esipuristus on päättynyt.

Puristuskaulusta ei enää voi irrottaa.

Liitos on valmis vasta, kun se on loppupuristettu välileualla ZB 222 / 322.

Välileuan ZB 222 / 322 kiinnittäminen puristuskaulukseen (ø 108 mm)

Edellytykset

Puristuskaulus on asetettu paikalleen. Lukitustappi on asennossa 2.

**VAROITUS**

Irtoilevat osat aiheuttavat loukkaantumisvaaran, jos välileukaa käytetään väärin

- Varmista, että välileuan hampaat kiinnittyvät aina kunnolla puristuskauluksen tappeihin



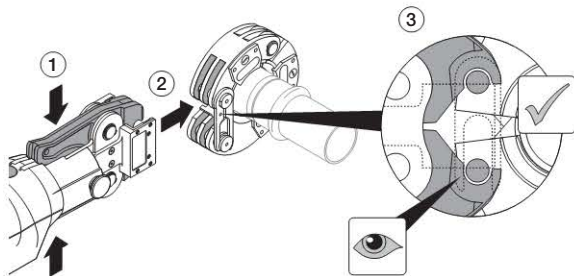
Jos lukitustapin asentoa ei saavuteta puristuksen aikana tai jos puristus keskeytyy, puristus täytyy toistaa. Katso puristimen käyttöohje.

1

Avaa välileuka painamalla molemmat leukojen pidikkeet yhteen (1)

2

Työnnä välileuan hampaat puristuskauluksen uriin (2) ja kiinnitä tappeihin. Varmista, että hampaat ovat kiinnittyneet kokonaan tappeihin (3)

**3**

Irrota molemmat leukojen pidikkeet

Loppupuristus välileualla ZB 222 / 322 (ø 108 mm)**HUOMIO**

Irrottaessa puristuskauluksen putoaminen aiheuttaa loukkaantumisvaaran

- Pidä irrottaessa kiinni puristuskauluksesta

1

Purista puristusliitin, katso puristimen käyttöohje

2

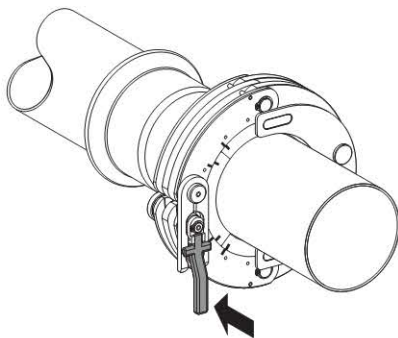
Avaa välileuka ja irrota se puristuskauluksesta

3 Varmista, että lukitustappi on asennossa 3



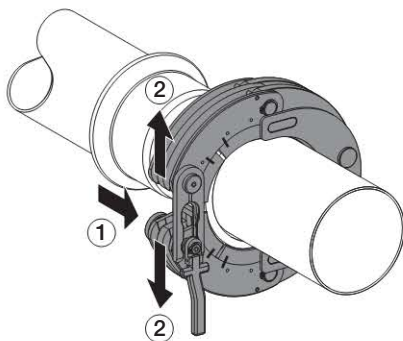
Tulos:
Puristus päättyy loppupuristukseen.

4 Vedä avausvipua puristuskauluksen suuntaan: Lukitustappi on vapautettu ja asennossa 1. Puristuskaulus on löysäTTY



5

Paina lukitustappi sisään (1), vedä puristuskauluksen puolikkaat toisistaan erilleen ja irrota ne (2)



FI



HUOMIO

Vääränlainen puristus aiheuttaa vuotavan liitoksen

- ▶ Varmista, että puristuskaulus on puristuksen päätyttyä täysin suljettu
- ▶ Tarkastuta vajavaisesti suljettu puristuskaulus yhdessä välileuan ja puristimen kanssa valtuutetussa korjaamossa vaurion varalta. Vaihda väärin puristettu liitos (älä jälkipurista!)
- ▶ Jos puristusliittimeen muodostuu puristuksen päätyttyä jäystettä, tarkastuta puristuskaulus ja välileuka valtuutetussa korjaamossa

Huoltosuunnitelma







Puristuskauluksen ja välileuan huoltomerkissä on seuraavan pakollisen huollon eräpäivä. Puristuskaulus ja välileuka tulee toimittaa huoltoon kuljetuslaatikossa yhdessä Geberit-puristimen kanssa.

Valtuutettujen korjaamojen osoitteita voi tiedustella vastaavalta Geberitin jakeluyhtiöltä tai hakea osoitteesta www.geberit.com.

Aikaväli	Huoltotyö
Säännöllisesti (ennen käyttöä, työpäivän alussa)	<ul style="list-style-type: none"> • Tarkasta, onko puristuskauluksessa tai välileuassa ulkoisia puutteita, erityisesti vaurioita, murtumia materiaalissa tai muita kulumisen merkkejä. Jos puutteita on, poista laite käytöstä ja vaihda se tai toimita se valtuutettuun korjaamoon • Puristuskaulus <ul style="list-style-type: none"> – Suihkuta puristuspinna BRUNOX®Turbo-Spray®-suihkeella tai vastaavalla. Anna vaikuttaa jonkin aikaa ja poista lika ja kerrostumat liinalla – Voitele nivelet ja lukitukset BRUNOX®Turbo-Spray®-suihkeella tai vastaavalla ja liikuta niitä, kunnes ne liikkuvat helposti. Pyyhi ylimääräinen voiteluaine pois – Suihkuta BRUNOX®Turbo-Spray®-suihketta tai vastaavaa liukuosien ja kuorien väliin ja liikuta niitä, kunnes ne liikkuvat helposti. Pyyhi ylimääräinen voiteluaine pois – Suihkuta koko puristuskaulus kevyesti BRUNOX®Turbo-Spray®-suihkeella tai vastaavalla – Puhdista sähkökoskettimet (vain puristuskauluksissa, joissa yhteensopivuus [3]) • Välileuka <ul style="list-style-type: none"> – Tarkasta ruuviliitokset ja kiristä ne tarvittaessa – Tarkasta, liikkuuko leukojen pidike helposti. Suihkuta leukanivelet tarvittaessa BRUNOX®Turbo-Spray®-suihkeella tai vastaavalla ja liikuta niitä. Pyyhi ylimääräinen voiteluaine pois – Suihkuta koko välileuka kevyesti BRUNOX®Turbo-Spray®-suihkeella tai vastaavalla – Puhdista sähkökoskettimet (vain välileuoissa, joissa yhteensopivuus [3])
Vuosittain	<ul style="list-style-type: none"> • Tarkastuta puristuskauluksen ja välileuan kuluneisuus valtuutetussa korjaamossa

Öryggisleiðbeiningar

Skýringar á táknum

Tákn	Merking
 AÐVÖRUN	Bendir á mögulega hættu sem getur leitt til dauða eða alvarlegra áverka.
 VARÚÐ	Bendir á mögulega hættu sem getur leitt til smávægilegra áverka, meðaláverka eða tjóns.
	Bendir á mikilvægar upplýsingar.
	Bendir á rétta aðferð við notkun.

IS

**AÐVÖRUN**

Hætta er á slysum vegna brota sem skjótast burt ef þrýstikjaftarnir eða millikjaftarnir eru ekki notaðir rétt eða þeir eru slitnir/skemmdir

- ▶ Þegar þrýstikragi og millikjaftur eru notaðir verða þeir að vera í fullkomnu lagi
- ▶ Ef sprungur eru í þrýstikraga eða millikjafti skal hætta notkun hans tafarlaust og taka hann úr umferð
- ▶ Fylgja verður viðhaldsáætlun og skal viðhald fara fram á réttum tímum
- ▶ Eingöngu fagmönnum er heimilt að nota þrýstikragann og millikjaftinn



Þrýstikragar og millikjafar eru slithlutir. Við mikla notkun myndast efnispreyta sem kemur fram sem sprungur í efninu þegar um mikið slit er að ræða. Þrýstikragar og millikjafar sem slitna með þessum hætti eða hafa orðið fyrir annars konar skemmdum geta brotnað af, einkum þegar búnaðurinn er notaður í röngum tilgangi eða með röngum hætti (t.d. ef búnaðurinn klemmist, þrýstikraginn er rangt staðsettur, pressað er aftur, óhreinindi eru milli hluta þrýstikragans eða milli þrýstikragans og fittings).



AÐVÖRUN

Hætta er á að klemmast milli hreyfanlegra hluta

- ▶ Farið ekki með líkamshluta eða hluti á milli þrýstikragans, millikjafitsins og þrýstingisins
- ▶ Haldið ekki um millikjafinn og þrýstikragann á meðan pressað er

Tjón vegna rangrar notkunar

- ▶ Skiptið um úr sér gengna þrýstikraga og millikjafra
- ▶ Notið þar til gerða tösku til að flytja og geyma þrýstikragann og millikjafinn og geymið þá á þurrum stað
- ▶ Látið athuga skemmdir undir eins á viðurkenndu verkstæði
- ▶ Fylgið öryggisleiðbeiningum fyrir þau hreinsi- og tæringarvarnarefni sem notuð eru

Rétt notkun

Mapress þrýstikragar og millikjaftar eru eingöngu ætlaðir fyrir fagmenn til að pressa Mapress rör með Mapress fittings. Geberit mælir með því að Mapress þrýstikragar og millikjaftar séu eingöngu notaðir í eftirfarandi þrýstitækjum:

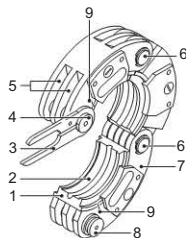
- Geberit þrýstitækjum sem eru samhæf þrýstikraganum og millikjaftinum (gefið til kynna með samhæfismerkingum **2**, **2XL** eða **3**)
- Þrýstitækjum frá öðrum framleiðendum sem Geberit leyfir til notkunar með Mapress

Önnur þrýstitæki hafa ekki verið prófuð af Geberit með tilliti til þess hvort þau henti fyrir Mapress þrýstikerfið.

Samsetning

Mapress þrýstikragi allt að \varnothing 66,7 mm

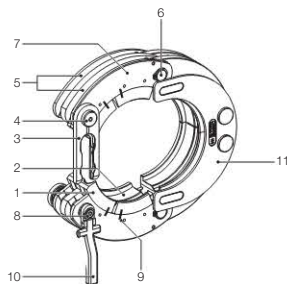
- 1 Rennihlutar
- 2 Pressunarútlínur
- 3 Læsing
- 4 Bolti með snertu
- 5 Raufar
- 6 Liðir
- 7 Umgjarðir
- 8 Festibolti með snertu
- 9 Merkistrik



Útlitið getur verið breytilegt eftir stærð og útfærslu hverju sinni.

Mapress þrýstikragi \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Rennihlutar
- 2 Pressunarútlínur
- 3 Læsing
- 4 Bolti með snertu
- 5 Raufar
- 6 Liðir
- 7 Umgjarðir
- 8 Festibolti með snertu
- 9 Merkistrik
- 10 Aflæsingararmur (aðeins á \varnothing 108 mm)
- 11 Miðjunarplata



Mapress millikjafi

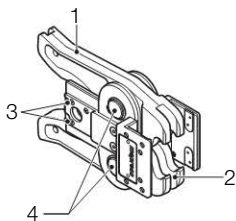
1 Þrýstikjaftsarmur

2 Kló

3 Snertur

4 Liðir þrýstikjafts

Útlitið getur verið breytilegt eftir stærð og útfærslu hverju sinni.



Búnaðurinn tekinn í notkun

Setjið millikjaftinn í þrýstitækið

Það fer eftir gerð þrýstitækisins með hvaða hætti millikjaftinum er komið fyrir og er lýsingu á því þess vegna að finna í notkunarleiðbeiningum þrýstitækisins.



Notið þrýstitækið ACO 3 (EFP 3, AFP 3) aðeins upp að \varnothing 66,7 mm með millikjafti ZB 302!



AÐVÖRUN

Hætta er á slysum vegna brota sem skjótast burt ef þrýstikjaftarnir eða millikjaftarnir eru ekki notaðir rétt eða þeir eru slitnir/skemmdir

- ▶ Setjið þrýstikragann ekki skakkt á þrýstitingið þannig að hann klemmist
- ▶ Gangið úr skugga um að þrýstikraginn sé rétt staðfestur á bungunni á þrýstitinginu
- ▶ Ekki pressa aftur
- ▶ Gætið þess að engin óhreinindi, spæni eða álíka séu á milli liða þrýstikragans eða milli þrýstikragans og fittingsins
- ▶ Ef þrýstikraginn eða millikjafturinn hefur verið notaður á rangan hátt skal ekki nota hann áfram, heldur láta yfirfara hann á viðurkenndu verkstæði



Þrýstikragar og millikjaftar eru slithlutir. Við mikla notkun myndast efnispreyta sem kemur fram sem sprungur í efninu þegar um mikið slit er að ræða. Þrýstikragar og millikjaftar sem slitna með þessum hætti eða hafa orðið fyrir annars konar skemmdum geta brotnað af, einkum þegar búnaðurinn er notaður í röngum tilgangi eða með röngum hætti (t.d. ef búnaðurinn klemmist, þrýstikraginn er rangt staðsettur, pressað er aftur, óhreinindi eru milli hluta þrýstikragans eða milli þrýstikragans og fittings).

Notkun

Pressið þrýstitingi upp að \varnothing 88,9 mm

Yfirsýn

Þegar pressað er með þrýstikraga og millikjafi er það gert með eftirfarandi hætti:

- Þrýstikraginn settur utan um þrýstitingið
- Millikjafturnir hengdur í þrýstikragann
- Tengingin pressuð

Millikjafturnir verður að passa við þrýstikragann sem er notaður.

ø mm	Samhæfi [2] / [2 XL]		Samhæfi [3]	
	Millikjafturnir	Þrýstitæki	Millikjafturnir	Þrýstitæki
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Setjið þrýstikragann utan um þrýstitingið (upp að \varnothing 88,9 mm)



VARÚÐ

Óþétt tenging vegna rangrar pressunar

- ▶ Gætið þess að engin óhreinindi, spæni eða álíka séu á milli þrýstikragans og þrýstitengisins
- ▶ Gangið úr skugga um að þrýstikraginn sé rétt staðfestur á bungunni á þrýstitenginu

Skemmdir á röri vegna bilaðs þrýstikraga sem ekki er hægt að losa af

- ▶ Gætið þess að rennihlutarnir séu hreyfanlegir og fjaðri
- ▶ Gætið þess að hægt sé að stilla saman rennihlutana og umgjarðirnar
- ▶ Ef rennihlutarnir og umgjarðirnar virka ekki skal skipta um þrýstikragann



Pegar pressað hefur verið 25 sinnum skal úða dálitlu af BRUNOX®Turbo-Spray® eða samsvarandi efni á pressunarútlínur þrýstikragans.

1

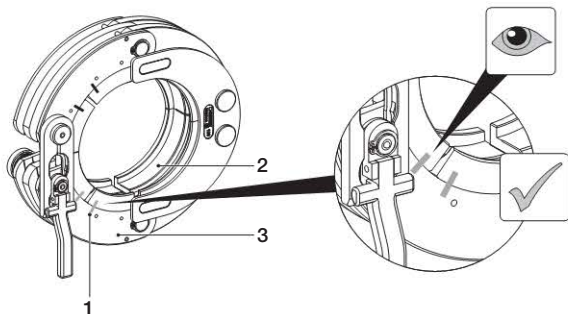
Gætið þess að þvermál þrýstitengisins samræmist þvermáli þrýstikragans og að millikjafurinn passi við þrýstikragann

2

Til þess að opna þrýstikragann skal ýta festiboltanum inn og taka um leið þrýstikragann í sundur með læsingunni

3

Gætið þess að rennihlutarnir séu hreyfanlegir og að merkistrikin (1) á rennihlutunum (2) og umgjörðunum (3) liggi í beinni línu



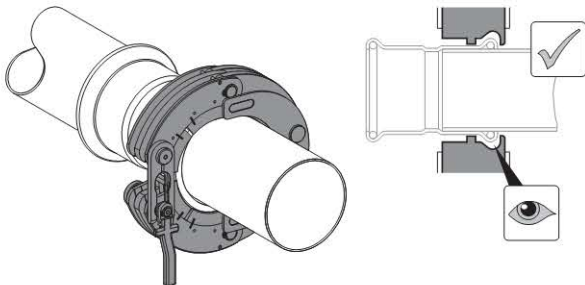
IS



Ef um er að ræða þrýstikraga með \varnothing 76,1 - 108 mm: Ef miðjunarplatan vísar í átt að rörinu hefur þrýstikraginn verið settur á með réttum hætti.

4

Setjið þrýstikragann utan um þrýstitungið og gætið þess að pressunarútlínur hans séu á bungunni á tenginu



5	Ýtið læsingunni á festiboltann þar til hann smellur í lás og þrýstikraginn heldur þétt um þrýstitingið
6	Snúðið þrýstikraganum í pressunarstöðu
7	Gætið þess að aflæsingararmurinn og læsingin liggi í beinni línu

Hengið millikjaftinn í þrýstikragann (upp að \varnothing 88,9 mm)

Skilyrði

Þrýstikraginn hefur verið settur á.



AÐVÖRUN

Hætta er á slysum vegna brota sem skjótast burt ef millikjafturinn er ekki notaður rétt

- ▶ Gætið þess að klær millikjaftsins grípi alltaf alveg um bolta þrýstikragans

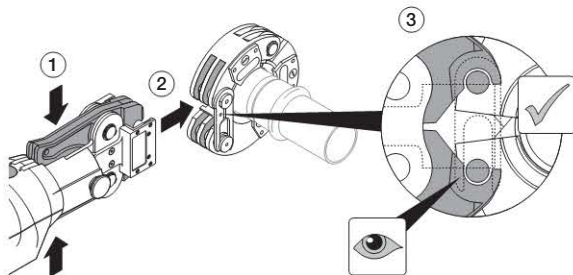


Eftir að pressunin er stöðvuð má ekki taka þrýstikragann af eða snúa honum.

- 1 Þrýstið báðum örmunum saman til að opna millikjaftinn (1)

2

Setjið klær millikjafitsins í raufarnar á þrýstikraganum (2) og hengið þær í boltana. Gætið þess að klærnar grípi alveg utan um boltana (3)



3

Sleppið báðum örmunum

IS

Pressið tenginguna (upp að \varnothing 88,9 mm)



VARÚÐ

Hætta er á slysum ef þrýstikraginn dettur af þegar hann er losaður

► Haldið þrýstikraganum föstum þegar losað er

1

Pressið þrýstitengið, sjá notkunarleiðbeiningar þrýstitækisins

2

Opnið millikjafinn og losið hann af þrýstikraganum

3

Opnið þrýstikragann og takið hann af



VARÚÐ

Óþétt tenging ef ekki er pressað með réttum hætti

- ▶ Gætið þess að þrýstikraginn sé alveg lokaður að pressuninni lokinni
- ▶ Ef þrýstikraginn hefur ekki lokast alveg skal láta viðurkennt verkstæði skoða hann ásamt millikjaftinum og þrýstitækinu til að athuga með skemmdir. Ef pressunin hefur mistekist skal skipta um tengið (ekki pressa aftur!)
- ▶ Ef gráður myndast á þrýstitinginu að lokinni pressun skal láta skoða þrýstikragann ásamt millikjaftinum á viðurkenndu verkstæði

Pressið þrýstitingi \varnothing 108 mm

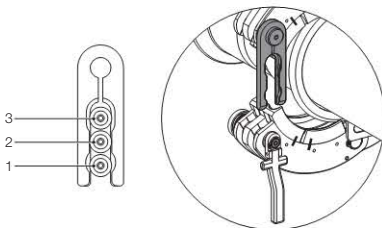
Yfirsýn

Pressunin fer fram í tveimur skrefum:

- Forpressun með millikjafti 221 / 321
- Lokapressun með millikjafti 222 / 322

Staða festiboltans í læsingunni gefur til kynna hver staða pressunarinnar er:

- Staða 1: Þrýstikraginn hefur verið settur á
- Staða 2: Eftir forpressun með millikjafti 221 / 321
- Staða 3: Eftir lokapressun með millikjafti 222 / 322



Setjið þrýstikragann utan um þrýstitingið (ø 108 mm)



VARÚÐ

Óþétt tenging vegna rangrar pressunar

- ▶ Gætið þess að engin óhreinindi, spæni eða álíka séu á milli þrýstikragans og þrýstitingisins
- ▶ Gangið úr skugga um að þrýstikraginn sé rétt staðfestur á bungunni á þrýstitinginu

Skemmdir á röri vegna bilaðs þrýstikraga sem ekki er hægt að losa af

- ▶ Gætið þess að rennihlutarnir séu hreyfanlegir og fjaðri
- ▶ Gætið þess að hægt sé að stilla saman rennihlutana og umgjarðirnar
- ▶ Ef rennihlutarnir og umgjarðirnar virka ekki skal skipta um þrýstikragann



Pegar pressað hefur verið 25 sinnum skal úða dálitlu af BRUNOX®Turbo-Spray® eða samsvarandi efni á pressunarútlínur þrýstikragans.

1

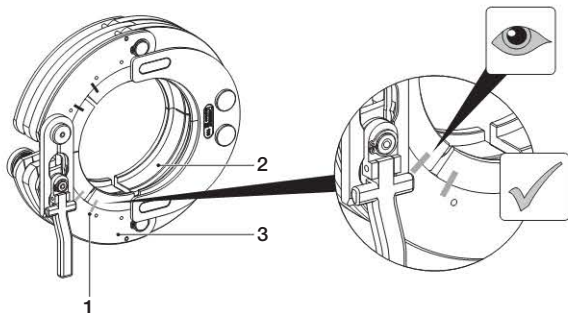
Gætið þess að þvermál þrýstitingisins samræmist þvermáli þrýstikragans og að millikjafurinn passi við þrýstikragann

2

Til þess að opna þrýstikragann skal ýta festiboltanum inn og taka um leið þrýstikragann í sundur með læsingunni

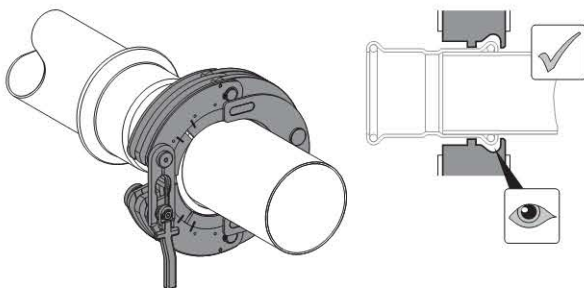
IS

- 3** Gætið þess að rennihlutarnir séu hreyfanlegir og að merkistrikin (1) á rennihlutunum (2) og umgjörðunum (3) liggji í beinni línu



Ef miðjunarplatan vísar í átt að rörinu hefur þrýstikraginn verið settur á með réttum hætti.

- 4** Setjið þrýstikragann utan um þrýstitingið og gætið þess að pressunarútlínur hans séu á bungunni á tenginu



5	Ýtið læsingunni á festiboltann þar til hann smellur í lás (staða 1) og þrýstikraginn heldur þétt um þrýstingíð
6	Snúið þrýstikraganum í pressunarstöðu
7	Gætið þess að aflæsingararmurinn og læsingin liggi í beinni línu

Hengið millikjafinn ZB 221 / 321 í þrýstikragann (ø 108 mm)

Skilyrði

Þrýstikraginn hefur verið settur á. Festiboltinn er í stöðu 1.



AÐVÖRUN

Hætta er á slysum vegna brota sem skjótast burt ef millikjafurinn er ekki notaður rétt

- ▶ Gætið þess að klær millikjafitsins grípi alltaf alveg um bolta þrýstikragans

IS

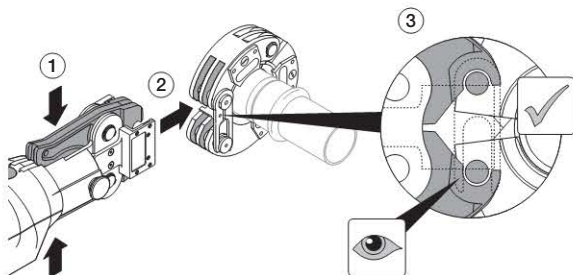


Ef tiltekinni stöðu festiboltans er ekki náð meðan á pressuninni stendur eða pressunin er stöðvuð verður að endurtaka pressunina. Sjá notkunarleiðbeiningar með þrýstitæki.

1

Þrýstið báðum örmunum saman til að opna millikjafinn (1)

- 2** Setjið klær millikjafthsins í raufarnar á þrýstikraganum (2) og hengið þær í boltana. Gætið þess að klærnar gripi alveg utan um boltana (3)



- 3** Sleppið báðum örmunum

Forpressun með millikjafi ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Pressið þrýstitengið, sjá notkunarleiðbeiningar þrýstitækisins
- 2** Opnið millikjafinn og losið hann af þrýstikraganum
- 3** Gætið þess að festiboltinn sé í stöðu 2



Niðurstaða:

Forpressun er lokið.

Ekki er hægt að taka þrýstikragann af.

Tengingu hefur ekki verið komið endanlega á fyrr en eftir lokapressun með millikjafi ZB 222 / 322.

Hengið millikjafurinn ZB 222 / 322 í þrýstikragann (ø 108 mm)

Skilyrði

Þrýstikraginn hefur verið settur á. Festiboltinn er í stöðu 2.



AÐVÖRUN

Hætta er á slysum vegna brota sem skjótast burt ef millikjafurinn er ekki notaður rétt

- ▶ Gætið þess að klær millikjafurins grípi alltaf alveg um bolta þrýstikragans



Ef tiltekinni stöðu festiboltans er ekki náð meðan á pressuninni stendur eða pressunin er stöðvuð verður að endurtaka pressunina. Sjá notkunarleiddbeiningar með þrýstítæki.

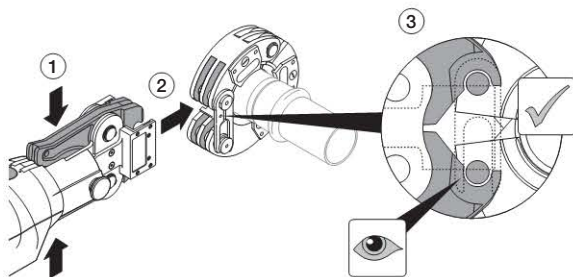
1

Þrýstið báðum örmunum saman til að opna millikjafurinn (1)

2

Setjið klær millikjafurins í raufarnar á þrýstikraganum (2) og hengið þær í boltana. Gætið þess að klærnar grípi alveg utan um boltana (3)

IS



3

Sleppið báðum örmunum

Lokapressun með millikjafi ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



VARÚÐ

Hætta er á slysum ef þrýstikraginn dettur af þegar hann er losaður

▶ Haldið þrýstikraganum föstum þegar losað er

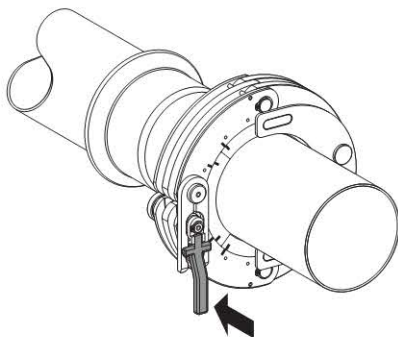
- 1 Pressið þrýstitengið, sjá notkunarleiðbeiningar þrýstitækisins
- 2 Opnið millikjafinn og losið hann af þrýstikraganum
- 3 Gætið þess að festiboltinn sé í stöðu 3



Niðurstaða:

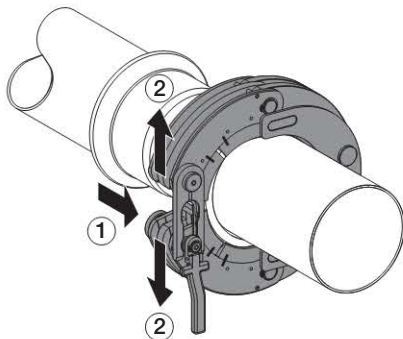
Þegar lokapressun hefur farið fram er pressuninni lokið.

- 4 Dragið aflæsingaraminn að þrýstikraganum: Festiboltinn hefur verið tekinn úr lás og er í stöðu 1. Losað hefur verið um þrýstikragann



5

Þrýstið festiboltanum inn (1), takið þrýstikragann í sundur og takið hann af (2)



IS

VARÚÐ



Óþétt tenging ef ekki er pressað með réttum hætti

- ▶ Gætið þess að þrýstikraginn sé alveg lokaður að pressuninni lokinni
- ▶ Ef þrýstikraginn hefur ekki lokast alveg skal láta viðurkennt verkstæði skoða hann ásamt millikjafinum og þrýstitækinu til að athuga með skemmdir. Ef pressunin hefur mistekist skal skipta um tengið (ekki pressa aftur!)
- ▶ Ef gráður myndast á þrýstitenginu að lokinni pressun skal láta skoða þrýstikragann ásamt millikjafinum á viðurkenndu verkstæði

Viðhaldsáætlun







Skoðunarmiði á þrýstikraganum og millikjafninum sýnir hvenær viðhald skal fara fram næst. Þegar þrýstikraginn, millikjafturnir og Geberit þrýstitækið eru afhent aðila sem annast viðhald skulu þau fara í töskunni.

Leitið upplýsinga um viðurkennd verkstæði hjá viðkomandi dreifingaraðila Geberit eða á www.geberit.com.

Tímabil	Viðhaldsvinna
Reglubundið (fyrir notkun, í byrjun vinnudags)	<ul style="list-style-type: none"> • Skoðið þrýstikragann og millikjafnin með tilliti til ytri ágalla, einkum skemmda, sprungna og annarra merkja um slit. Ef um slíka ágalla er að ræða skal ekki halda áfram að nota búnaðinn, heldur skipta um hann eða fara með hann á viðurkennt verkstæði • Þrýstikragi <ul style="list-style-type: none"> – Úðið BRUNOX®Turbo-Spray® eða samsvarandi efni á pressunarútlínurnar, leyfið því að virka í smástund og þurrkið svo óhreinindi og efnisleifar af með klúti – Smyrjið liðina og læsinguna með BRUNOX®Turbo-Spray® eða samsvarandi efni og hreyfið þessa hluti þar til liðkað hefur verið um þá. Smurefni sem er ofaukið skal þurrka af – Úðið BRUNOX®Turbo-Spray® eða samsvarandi efni milli rennihlutanna og umgjarðanna og hreyfið þessa hluti þar til liðkað hefur verið um þá. Smurefni sem er ofaukið skal þurrka af – Úðið dálitlu af BRUNOX®Turbo-Spray® eða samsvarandi efni á allan þrýstikragann – Hreinsið rafmagnstengi (aðeins á þrýstikrögum með samhæfi [3]) • Millikjafturnir <ul style="list-style-type: none"> – Athugið skrúfutengingar og herðið ef þörf krefur – Athugið hvort armarnir séu stífir. Ef þörf krefur skal úða BRUNOX®Turbo-Spray® eða samsvarandi efni á liði kjafatsins og hreyfa þá. Smurefni sem er ofaukið skal þurrka af – Úðið dálitlu af BRUNOX®Turbo-Spray® eða samsvarandi efni á allan millikjafnin – Hreinsið rafmagnstengi (aðeins á millikjöftum með samhæfi [3])
Árlega	<ul style="list-style-type: none"> • Látið athuga með slit á þrýstikraganum og millikjafninum á viðurkenndu verkstæði

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Objaśnienie symboli

Symbol	Znaczenie
	OSTRZEŻENIE Wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która może spowodować śmierć lub ciężkie obrażenia ciała.
	UWAGA Wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która może powodować lekkie lub średnie uszkodzenie ciała lub szkody materialne.
	Wskazuje na ważną informację.
	Wskazuje na prawidłowe zastosowanie.

PL

**OSTRZEŻENIE**

Niebezpieczeństwo zranienia odskakującymi z impetem odłamkami w razie nieprawidłowego zastosowania lub zamkniętych / uszkodzonych opasek zaciskowych lub szczęk pośrednich

- ▶ Stosować wyłącznie opaski zaciskowe i szczęki pośrednie w nienagannym stanie technicznym
- ▶ Usunąć popękaną opaskę zaciskową i popękane szczęki pośrednie i nie stosować jej / ich
- ▶ Bezwzględnie przestrzegać planu obsługi okresowej i częstotliwości konserwacji
- ▶ Opaski zaciskowej i szczęk pośrednich mogą używać tylko specjaliści



Opaski zaciskowe i szczęki pośrednie to części ulegające zużyciu. Częste zaciskanie prowadzi do zużycia materiału, które w zaawansowanym stadium objawia się pęknięciami. Tak zużyte lub w inny sposób uszkodzone opaski zaciskowe i szczęki pośrednie mogą pęknąć, w szczególności podczas nieprawidłowego stosowania (np. odchylenie od pionu, błędnie ustawiona opaska zaciskowa, dociskanie po założeniu, zabrudzenia między elementami opaski zaciskowej lub między opaską a kształtką) lub użycia niezgodnego z przeznaczeniem.



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zgniecenia przez ruchome części

- ▶ Nie wkładać części ciała ani obcych elementów między opaskę zaciskową, szczęki pośrednie i kształtkę zaciskową
- ▶ Podczas zaciskania nie trzymać szczęk pośrednich i opaski zaciskowej rękoma

Szkody materialne spowodowane nieprawidłową obsługą

- ▶ Wymieniać zużytą opaskę zaciskową i szczęki pośrednie
- ▶ Opaskę zaciskową i szczęki pośrednie transportować w przeznaczonej do tego celu walizce i przechowywać w suchym pomieszczeniu
- ▶ Natychmiast zlecać autoryzowanemu zakładowi kontrolę stwierdzonych uszkodzeń
- ▶ Przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa używanych środków czyszczących i środków ochrony antykorozyjnej

Użycie zgodne z przeznaczeniem

Opaski zaciskowe i szczęki pośrednie Mapress służą tylko i wyłącznie do profesjonalnego łączenia rur Mapress z kształtkami Mapress. Geberit zaleca stosowanie opasek zaciskowych i szczęk pośrednich Mapress tylko w następujących zaciskarkach:

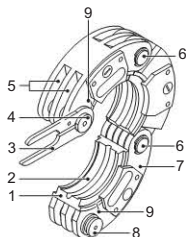
- Zaciskarki Geberit o takim znaku zgodności, jaki ma opaska zaciskowa i szczęki pośrednie (ze znakiem zgodności **2**, **2XL** lub **3**)
- Zaciskarki innych producentów, dopuszczone przez firmę Geberit do obróbki elementów systemu Mapress

Firma Geberit nie skontrolowała możliwości stosowania innych zaciskarek w systemie zaciskowym Mapress.

Budowa

Opaska zaciskowa Mapress do \varnothing 66,7 mm

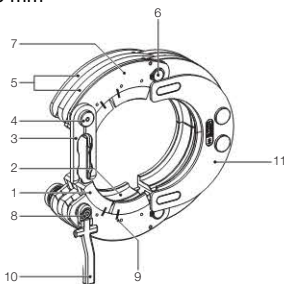
- 1 Segmenty ślizgowe
- 2 Kształt szczęk
- 3 Łącznik blokujący
- 4 Sworzeń z zestykiem
- 5 Wpusty
- 6 Przeguby
- 7 Panewki
- 8 Trzpień blokujący z zestykiem
- 9 Znaczniki



Wygląd może być różny w zależności od rozmiaru i wersji części.

Opaska zaciskowa Mapress o \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Segmenty ślizgowe
- 2 Kształt szczęk
- 3 Łącznik blokujący
- 4 Sworzeń z zestykiem
- 5 Wpusty
- 6 Przeguby
- 7 Panewki
- 8 Trzpień blokujący z zestykiem
- 9 Znaczniki
- 10 Dźwignia odblokowująca (tylko dla \varnothing 108 mm)
- 11 Blacha centrująca



Szczęki zaciskowe Mapress

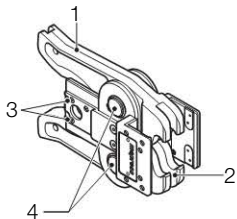
1 Dźwignia szczęk

2 Szczęka

3 Zestyki

4 Przeguby szczęk

Wygląd może ulec zmianie w zależności od rozmiaru i wersji.



Uruchomienie

Wkładanie szczęk pośrednich do zaciskarki

Sposób zakładania szczęk pośrednich zależy od typu zaciskarki i dlatego opisany jest w instrukcji obsługi tego urządzenia.



Stosować zaciskarkę ACO 3 (EFP 3, AFP 3) tylko do \varnothing 66,7 mm ze szczękami pośrednimi ZB 302!



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zranienia odskakującymi z impetem odłamkami w razie nieprawidłowego zastosowania lub zamkniętych / uszkodzonych opasek zaciskowych lub szczęk pośrednich

- ▶ Opaskę zaciskową zakładać równo na kształtkę zaciskową
- ▶ Sprawdzić, czy opaska zaciskowa jest prawidłowo umiejscowiona na zgrubieniu złączki
- ▶ Nie dociskać
- ▶ Sprawdzić, czy pomiędzy elementami opaski zaciskowej lub pomiędzy opaską zaciskową a kształtką nie ma zabrudzeń, wiórów itp
- ▶ Jeśli opaska zaciskowa i szczęki pośrednie zostały użyte w nieprawidłowy sposób, nie stosować ich więcej, zlecić autoryzowanemu zakładowi ich kontrolę



Opaski zaciskowe i szczęki pośrednie to części ulegające zużyciu. Częste zaciskanie prowadzi do zużycia materiału, które w zaawansowanym stadium objawia się pęknięciami. Tak zużyte lub w inny sposób uszkodzone opaski zaciskowe i szczęki pośrednie mogą pęknąć, w szczególności podczas nieprawidłowego stosowania (np. odchylenie od pionu, błędnie ustawiona opaska zaciskowa, dociskanie po założeniu, zabrudzenia między elementami opaski zaciskowej lub między opaską a kształtką) lub użycia niezgodnego z przeznaczeniem.

Obsługa

Zaciskanie kształtki zaciskowej do wielkości średnicy \varnothing 88,9 mm**Orientacja**

Proces zaciskania przy użyciu opaski zaciskowej i szczęk pośrednich odbywa się w następujących etapach:

- Zakładanie opaski zaciskowej na kształtkę zaciskową
- Zaczepianie szczęk pośrednich w opasce zaciskowej
- Zaciśnięcie połączenia

Szczęki pośrednie muszą pasować do stosowanej opaski zaciskowej.

ø mm	Znak zgodności [2] / [2 XL]		Znak zgodności [3]	
	Szczęki pośrednie	Zaciskarka	Szczęki pośrednie	Zaciskarka
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Zakładanie opaski zaciskowej na kształtkę zaciskową (do średnicy \varnothing 88,9 mm)



UWAGA

Nieszczelne połączenie spowodowane nieodpowiednim zaciskiem

- ▶ Upewnić się, że między opaską a kształtką zaciskową nie ma zabrudzeń, wiórów itp
- ▶ Sprawdzić, czy opaska zaciskowa jest prawidłowo umiejscowiona na zgrubieniu złączki

Uszkodzenie rurociągu przez uszkodzoną opaskę zaciskową, której nie można poluzować

- ▶ Upewnić się, że segmenty ślizgowe swobodnie się przesuwają i sprężynują
- ▶ Upewnić się, że można odpowiednio wyregulować segmenty ślizgowe i panewki względem siebie
- ▶ Jeśli segmenty ślizgowe i panewki nie działają prawidłowo, wymienić opaskę zaciskową

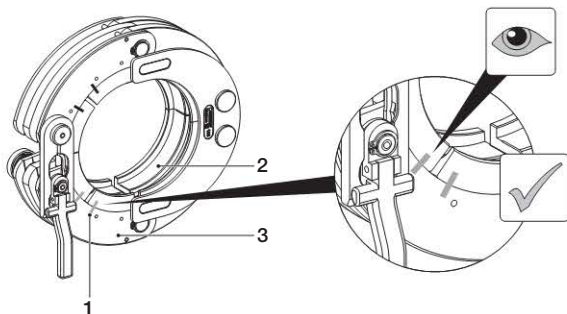


Po 25 zaciśnięciach delikatnie spryskać opaskę zaciskową na szczękach środkiem BRUNOX®Turbo-Spray® lub innym środkiem o takich samych właściwościach.

- 1 Upewnić się, że średnica opaski zaciskowej odpowiada średnicy kształtki zaciskowej, a szczęki pośrednie pasują do opaski
- 2 W celu otwarcia opaski zaciskowej wcisnąć trzpień blokujący i równocześnie rozchylić opaskę, wyciągając ją z łącznika blokującego

3

Należy się upewnić, że segmenty ślizgowe mogą się swobodnie poruszać, a znaczniki (1) na segmentach ślizgowych (2) i panewkach (3) tworzą jedną linię



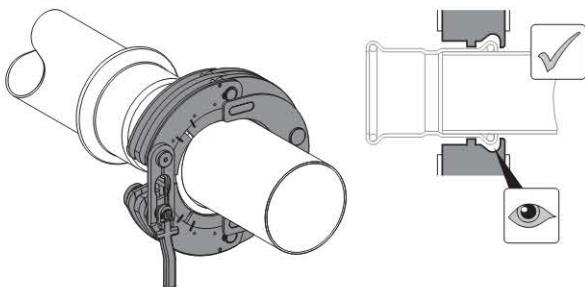
PL



W przypadku opasek zaciskowych o \varnothing 76,1 - 108 mm: Opaska zaciskowa jest prawidłowo założona, jeśli blacha centrująca skierowana jest w stronę rury.

4

Założyć opaskę zaciskową na kształtkę zaciskową i upewnić się, że obrys szczęk opaski zaciskowej znajduje się na zgrubieniu złączki



5	Nasunąć łącznik blokujący na trzpień blokujący, aż zaskoczy, a opaska zaciskowa mocno obejmie kształtkę
6	Obrócić opaskę zaciskową do pozycji zaciskania
7	Upewnić się, że dźwignia odblokowująca i łącznik blokujący znajdują się w jednej linii

Zaczepianie szczęk pośrednich w opasce zaciskowej (do średnicy \varnothing 88,9 mm)

Warunki

Opaska zaciskowa jest założona.



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zranienia odskakującymi z impetem odłamkami w przypadku nieprawidłowego zastosowania szczęk pośrednich

- ▶ Upewnić się, że pazury szczęk pośrednich zawsze całkowicie obejmują sworznie opaski zaciskowej

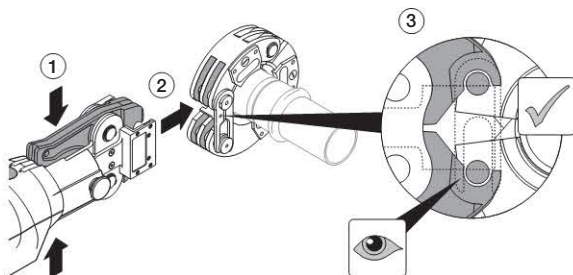


Po przerwaniu procesu zaciskania nie zdejmować ani nie przekręcać opaski zaciskowej.

1

Aby otworzyć szczęki pośrednie, należy ścisnąć obie dźwignie szczęk (1)

- 2** Wprowadzić pazury szczęk pośrednich we wpusty opaski zaciskowej (2) i zaczepić je na sworzniach. Sprawdzić, czy pazury całkowicie obejmują sworznie (3)



- 3** Puścić obie dźwignie szczęk

PL

Zaciśnięcie połączenia (do średnicy \varnothing 88,9 mm)



UWAGA

Niebezpieczeństwo zranienia w razie spadnięcia opaski zaciskowej podczas zdejmowania

► Podczas zdejmowania przytrzymać opaskę

- 1** Zacisnąć kształtkę zaciskową, patrz instrukcja obsługi zaciskarki
- 2** Otworzyć szczęki pośrednie i wyjąć je z opaski zaciskowej

3 Otworzyć i zdjąć opaskę zaciskową



UWAGA

Nieszczelne połączenie spowodowane nieprawidłowym zaciskiem

- ▶ Upewnić się, że po zaciśnięciu opaska zaciskowa jest całkowicie zamknięta
- ▶ Złocić autoryzowanemu zakładowi kontrolę pod kątem uszkodzeń nie w pełni zamkniętej opaski zaciskowej wraz ze szczękami pośrednimi i zaciskarką. Wymienić nieprawidłowo wykonane łączenie (nie dociskać!)
- ▶ Jeśli po zaciśnięciu na kształtce zaciskowej tworzą się zadziory, złocić autoryzowanemu zakładowi kontrolę opaski zaciskowej wraz ze szczękami pośrednimi

Zaciskanie kształtki zaciskowej o średnicy \varnothing 108 mm

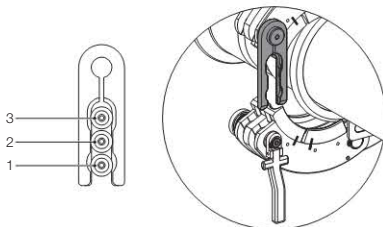
Orientacja

Zaciskanie przebiega w dwóch etapach:

- Zaciskanie wstępne za pomocą szczęk pośrednich 221 / 321
- Zaciskanie końcowe za pomocą szczęk pośrednich 222 / 322

Pozycja trzpienia blokującego w łączniku blokującym pokazuje status procesu zaciskania:

- Pozycja 1: Opaska zaciskowa jest założona
- Pozycja 2: Po zaciśnięciu wstępnym za pomocą szczęk pośrednich 221 / 321
- Pozycja 3: Po zaciśnięciu końcowym za pomocą szczęk pośrednich 222 / 322



Zakładanie opaski zaciskowej na kształtce zaciskowej (średnica \varnothing 108 mm)



UWAGA

Nieszczelne połączenie spowodowane nieodpowiednim zaciskiem

- ▶ Upewnić się, że między opaską a kształtką zaciskową nie ma zabrudzeń, wiórów itp
- ▶ Sprawdzić, czy opaska zaciskowa jest prawidłowo umiejscowiona na zgrubieniu złączki

Uszkodzenie rurociągu przez uszkodzoną opaskę zaciskową, której nie można poluzować

- ▶ Upewnić się, że segmenty ślizgowe swobodnie się przesuwiają i sprężynują
- ▶ Upewnić się, że można odpowiednio wyregulować segmenty ślizgowe i panewki względem siebie
- ▶ Jeśli segmenty ślizgowe i panewki nie działają prawidłowo, wymienić opaskę zaciskową

PL



Po 25 zaciśnięciach delikatnie spryskać opaskę zaciskową na szczękach środkiem BRUNOX®Turbo-Spray® lub innym środkiem o takich samych właściwościach.

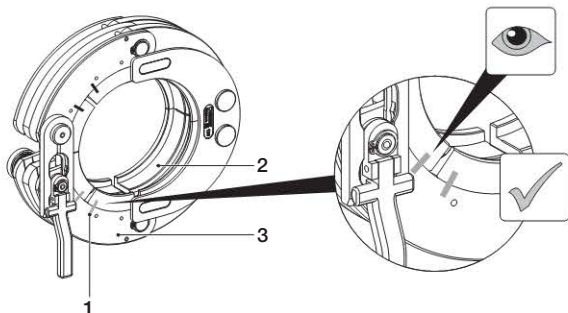
1

Upewnić się, że średnica opaski zaciskowej odpowiada średnicy kształtki zaciskowej, a szczęki pośrednie pasują do opaski

2

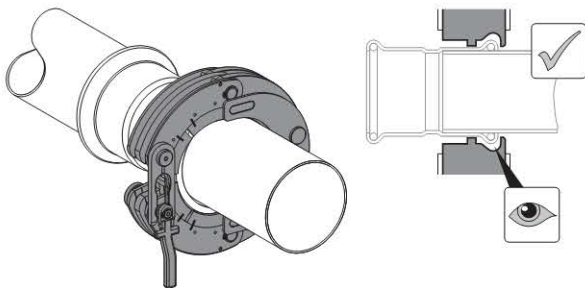
W celu otwarcia opaski zaciskowej wcisnąć trzpień blokujący i równocześnie rozchylić opaskę, wyciągając ją z łącznika blokującego

- 3** Należy się upewnić, że segmenty ślizgowe mogą się swobodnie poruszać, a znaczniki (1) na segmentach ślizgowych (2) i panewkach (3) tworzą jedną linię



Opaska zaciskowa jest prawidłowo założona, jeśli blacha centrująca skierowana jest w stronę rury.

- 4** Założyć opaskę zaciskową na kształtkę zaciskową i upewnić się, że obrys szczęk opaski zaciskowej znajduje się na zgrubieniu złączki



- | | |
|---|---|
| 5 | Nasunąć łącznik blokujący na trzpień blokujący, aż zaskoczy (pozycja 1), a opaska zaciskowa mocno obejmie kształtkę |
| 6 | Obrócić opaskę zaciskową do pozycji zaciskania |
| 7 | Upewnić się, że dźwignia odblokowująca i łącznik blokujący znajdują się w jednej linii |

Zaczepianie szczęk pośrednich ZB 221 / 321 w opasce zaciskowej (ø 108 mm)

Warunki

Opaska zaciskowa jest założona. Trzpień blokujący znajduje się w pozycji 1.



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zranienia odskakującymi z impetem odłamkami w przypadku nieprawidłowego zastosowania szczęk pośrednich

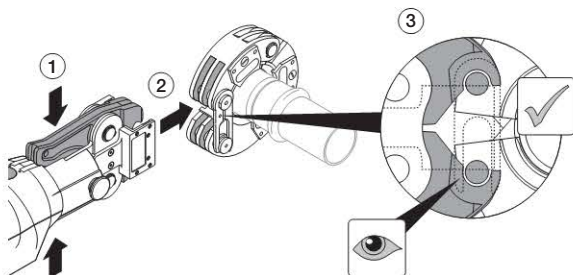
- ▶ Upewnić się, że pazury szczęk pośrednich zawsze całkowicie obejmują sworznie opaski zaciskowej



Jeśli trzpień blokujący podczas zaciskania nie przesunie się na odpowiednią pozycję lub proces zaciskania zostanie przerwany, należy powtórzyć wykonanie zacisku. Patrz instrukcja obsługi zaciskarki.

- | | |
|---|---|
| 1 | Aby otworzyć szczęki pośrednie, należy ścisnąć obie dźwignie szczęk (1) |
|---|---|

- 2** Wprowadzić pazury szczęk pośrednich we wpusty opaski zaciskowej (2) i zaczepić je na sworzniach. Sprawdzić, czy pazury całkowicie obejmują sworznie (3)



- 3** Puścić obie dźwignie szczęk

Zaciskanie wstępne za pomocą szczęk pośrednich ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Zacisnąć kształtkę zaciskową, patrz instrukcja obsługi zaciskarki
- 2** Otworzyć szczęki pośrednie i wyjąć je z opaski zaciskowej
- 3** Upewnić się, że trzpień blokujący znajduje się w pozycji 2



Wynik:

Zaciskanie wstępne zostało zakończone.

Nie można teraz zdjąć opaski zaciskowej.

Połączenie zostało w pełni wykonane dopiero po zaciśnięciu końcowym za pomocą szczęk pośrednich ZB 222 / 322.

Zaczepianie szczęk pośrednich ZB 222 / 322 w opasce zaciskowej (∅ 108 mm)

Warunki

Opaska zaciskowa jest założona. Trzpień blokujący znajduje się w pozycji 2.



OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo zranienia odskakującymi z impetem odłamkami w przypadku nieprawidłowego zastosowania szczęk pośrednich

- ▶ Upewnić się, że pazury w szczękach pośrednich zawze całkowicie obejmują sworznie opaski zaciskowej



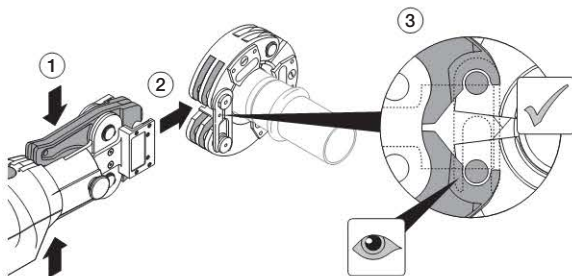
Jeśli trzpień blokujący podczas zaciskania nie przesunie się na odpowiednią pozycję lub proces zaciskania zostanie przerwany, należy powtórzyć wykonanie zacisku. Patrz instrukcja obsługi zaciskarki.

1

Aby otworzyć szczęki pośrednie, należy ścisnąć obie dźwignie szczęk (1)

2

Wprowadzić pazury szczęk pośrednich we wpusty opaski zaciskowej (2) i zaczepić je na sworzniach. Sprawdzić, czy pazury całkowicie obejmują sworznie (3)



3

Puścić obie dźwignie szczęk

Zaciskanie końcowe za pomocą szczęk pośrednich ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



UWAGA

Niebezpieczeństwo zranienia w razie spadnięcia opaski zaciskowej podczas zdejmowania

▶ Podczas zdejmowania przytrzymać opaskę

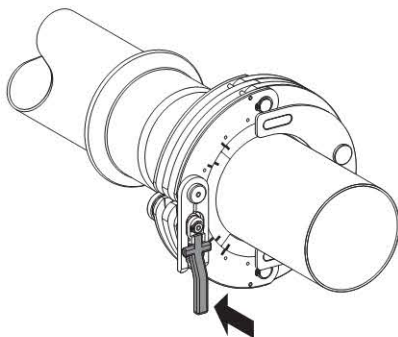
- 1 Zacisnąć kształtkę zaciskową, patrz instrukcja obsługi zaciskarki
- 2 Otworzyć szczęki pośrednie i wyjąć je z opaski zaciskowej
- 3 Upewnić się, że trzpień blokujący znajduje się w pozycji 3



Wynik:

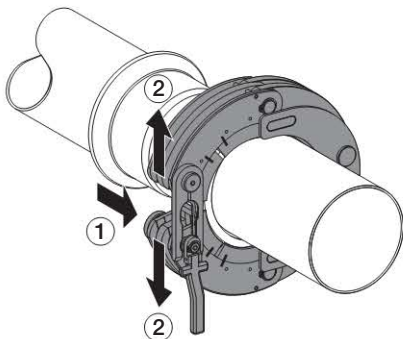
Zaciśnięcie końcowe kończy proces zaciskania.

- 4 Pociągnąć dźwignię odblokowującą w kierunku opaski zaciskowej: trzpień blokujący jest zwolniony i znajduje się w pozycji 1. Opaska zaciskowa jest poluzowana



5

Wcisnąć trzpień blokujący (1), rozchylić opaskę i zdjąć ją (2)



PL

**UWAGA**

Nieszczęsne połączenie spowodowane nieprawidłowym zaciskiem

- ▶ Upewnić się, że po zaciśnięciu opaska zaciskowa jest całkowicie zamknięta
- ▶ Zlecić autoryzowanemu zakładowi kontrolę pod kątem uszkodzeń nie w pełni zamkniętej opaski zaciskowej wraz ze szczękami pośrednimi i zaciskarką. Wymienić nieprawidłowo wykonane łączenie (nie dociskać!)
- ▶ Jeśli po zaciśnięciu na kształtce zaciskowej tworzą się zadziory, zlecić autoryzowanemu zakładowi kontrolę opaski zaciskowej wraz ze szczękami pośrednimi

Plan obsługi okresowej







Na opasce zaciskowej i szczękach pośrednich umieszczona jest nalepka serwisowa z datą kolejnej, obowiązkowej konserwacji. Opaskę zaciskową wraz ze szczękami pośrednimi i zaciskarką Geberit należy zawsze dostarczać do konserwacji w walizce transportowej.

Informacje o adresach autoryzowanych zakładów można uzyskać we właściwym przedstawicielstwie firmy Geberit lub na stronie internetowej www.geberit.com.

Częstotliwość	Prace konserwacyjne
<p>Regularnie (przed użyciem, na początku dnia pracy)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Skontrolować opaskę zaciskową i szczęki pośrednie pod kątem braków zewnętrznych, w szczególności uszkodzeń, pęknięć i innych śladów zużycia, w przypadku stwierdzenia braków, nie używać części, tylko je wymienić lub przekazać do autoryzowanego zakładu. • Opaska zaciskowa <ul style="list-style-type: none"> – Spryskać obrys szczęk środkiem BRUNOX®Turbo-Spray® lub innym środkiem o takich samych właściwościach, zostawić na chwilę, usunąć szmatką zabrudzenia i osad. – Nasmarować przeguby i blokadę środkiem BRUNOX®Turbo-Spray® lub innym środkiem o takich samych właściwościach i poruszać nimi, aż ich ruchy staną się swobodne. Zetrzeć nadmiar środka smarnego. – Nanieść środek BRUNOX®Turbo-Spray® lub inny środek o takich samych właściwościach w miejsca pomiędzy segmentami ślizgowymi a panewkami i poruszać nimi, aż ich ruchy staną się swobodne. Zetrzeć nadmiar środka smarnego. – Lekko spryskać całą opaskę zaciskową środkiem BRUNOX®Turbo-Spray® lub innym środkiem o tych samych właściwościach. – Oczyszczyć kontakty elektryczne (tylko w przypadku opasek zaciskowych o kompatybilności [3]). • Szczęki pośrednie <ul style="list-style-type: none"> – Sprawdzić i w razie potrzeby dokręcić połączenia śrubowe. – Sprawdzić sprawność dźwigni szczęk. W razie potrzeby spryskać przeguby szczęk preparatem BRUNOX®Turbo-Spray® lub innym środkiem o tych samych właściwościach i poruszać nimi. Zetrzeć nadmiar środka smarnego. – Lekko spryskać szczęki pośrednie preparatem BRUNOX®Turbo-Spray® lub innym środkiem o tych samych właściwościach. – Oczyszczyć kontakty elektryczne (tylko w przypadku szczęk pośrednich o kompatybilności [3]).
<p>Raz w roku</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Zlecić autoryzowanemu zakładowi kontrolę stanu zużycia opaski zaciskowej i szczęk pośrednich.

Biztonsági előírások

A szimbólumok magyarázata

Szimbólum	A szimbólum jelentése
 FIGYELMEZTETÉS	Valamilyen lehetséges vészhelyzetre utal, aminek következménye haláleset, vagy súlyos testi sérülés lehet.
 VIGYÁZAT	Valamilyen lehetséges vészhelyzetre utal, amelynek következménye könnyű vagy közepesen súlyos testi sérülés, illetve anyagi kár lehet.
	Fontos információra utal.
	A helyes alkalmazásra utal.

HU



FIGYELMEZTETÉS

Sérülésveszély a szétrepülő letört darabok következtében hibás alkalmazás vagy kopott / károsult présbilincsek vagy présgyűrűhöz való adapterek esetén

- ▶ A présbilincset és az adaptert csak akkor használja, ha műszakilag kifogástalan állapotban vannak
- ▶ Ha a présbilincsen vagy adapteren anyagrepedéseket észlel, haladéktalanul selejtezze ki és ne használja tovább
- ▶ Tartsa be feltétlenül a karbantartási tervet és a karbantartási időközöket
- ▶ A présbilincset és adaptert kizárólag szakemberek alkalmazhatják



A présbilincsek és adapterek kopó alkatrészek. A gyakori préselés révén anyagkifáradás következik be, ami előrehaladott stádiumban repedések formájában mutatkozik meg. Így a kopott vagy más módon károsult présbilincsek és adapterek eltörhetnek, különösen hibás alkalmazás (elhajlás, hibásan pozícionált présbilincsek, utánpréselés, a présbilincs elemei vagy a présbilincs és fitting közötti szennyeződés) vagy nem rendeltetésszerű használat esetén.



FIGYELMEZTETÉS

Mozgó részek miatti sérülésveszély

- ▶ Testrészek vagy idegen tárgyak ne kerüljenek a présbilincs, az adapter és a présfitting közé
- ▶ A préselési folyamat során az adaptert és a présbilincset ne fogja meg kézzel

Szakszerűtlen használatból eredő anyagi kár

- ▶ Cserélje ki az elhasznált présbilincset és adaptert
- ▶ A szállításhoz és raktározáshoz használjon szállítókoszt. A présbilincset és adaptert tartsa száraz helyen
- ▶ Károsodások esetén gondoskodjon hivatalos szakszervizben történő azonnali átvizsgálattól
- ▶ Tartsa be a tisztításra és a korrózióvédelemre használt anyagokkal kapcsolatos biztonsági előírásokat

Rendeltetésszerű használat

A Mapress présbilincsek és adapterek kizárólag Mapress csövek Mapress fittinggel való szakszerű préselésére szolgálnak. A Geberit azt javasolja, hogy a Mapress présbilincseket és adaptereket csak a következő elektromos prészerszámokkal használja:

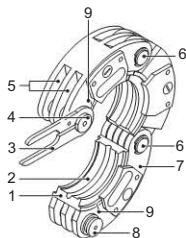
- A présbilincsel és adapterrel megegyező kompatibilitású Geberit elektromos prészerszámok (**2** , **2XL** vagy **3** kompatibilitási jellel jelölve)
- Más gyártók azon elektromos prészerszámai, amelyeknek a Mapress termékek feldolgozására történő felhasználását a Geberit engedélyezte

A Geberit nem ellenőrizte a többi elektromos prészerszámot, hogy alkalmasak-e a Mapress présfitting rendszerrel való alkalmazásra.

Felépítés

Mapress présbilincs \varnothing 66,7 mm-ig

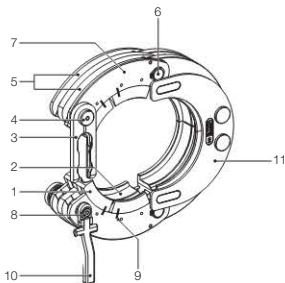
- 1 Csúszóelemek
- 2 Préskontúr
- 3 Záróheveder
- 4 Érintkezővel ellátott tűske
- 5 Hornyok
- 6 Csuklók
- 7 Héjak
- 8 Érintkezővel ellátott zárótüske
- 9 Jelzőcsíkok



A felépítés az adapter méretétől és kivitelezésétől függően változhat.

Mapress présbilincs \varnothing 76,1 - 108 mm-ig

- 1 Csúszóelemek
- 2 Préskontúr
- 3 Záróheveder
- 4 Érintkezővel ellátott tűske
- 5 Hornyok
- 6 Csuklók
- 7 Héjak
- 8 Érintkezővel ellátott zárótüske
- 9 Jelzőcsíkok
- 10 Nyitókar (csak \varnothing 108 mm-nél)
- 11 Központosító-lemez

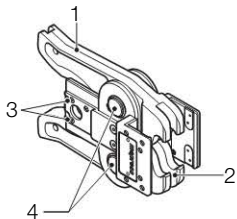


A Mapress présbilincs és présgyűrűhöz való adapter kezelési utasítása

Mapress adapter

- 1 Présfofa nyitókar
- 2 Rögzítőkampó
- 3 Érintkezők
- 4 Prészsuklók

A felépítés a mérettől és a kivitelezéstől függően változhat.



HU

Üzembe helyezés

Az adapter behelyezése a présgéphe

Az adapter behelyezése a présgép típusától függ, ezért e művelet leírása a présgép üzemeltetési útmutatójában található.



Az ACO 3 (EFP 3, AFP 3) elektromos prészszerzőt csak max. 66,7 mm-ig használja ZB 302 présgyűrűhöz való adapterrel!



FIGYELMEZTETÉS

Sérülésveszély a szétrepülő letört darabok következtében hibás alkalmazás vagy kopott / károsult présbilincsek vagy adapterek esetén

- ▶ Ne hajlítsa meg a présbilincset a présfittingen
- ▶ Ellenőrizze, hogy a présbilincs helyesen van-e pozícionálva a présfitting perem kiemelkedő részén
- ▶ Ne végezzen utánpréselést
- ▶ Biztosítsa, hogy ne legyen szennyeződés, forgács vagy hasonló a présbilincs elemei vagy a présbilincs és a fitting között
- ▶ Hibás alkalmazás után ne használja tovább a présbilincset és adaptert, és ellenőriztesse őket hivatalos szakszervizben



A présbilincsek és adapterek kopó alkatrészek. A gyakori préselés révén anyagkifáradás következik be, ami előrehaladott stádiumban repedések formájában mutatkozik meg. Így a kopott vagy más módon károsult présbilincsek és adapterek eltörhetnek, különösen hibás alkalmazás (elhajlás, hibásan pozícionált présbilincsek, utánpréselés, a présbilincs elemei vagy a présbilincs és fitting közötti szennyeződés) vagy nem rendeltetésszerű használat esetén.

Használat

Max. \varnothing 88,9 mm-es présfittingek préselése

Általános információk

A présbilincs és az adapter használata során az alábbi műveleteket kell elvégezni:

- A présbilincs felhelyezése a présfitting köré
- Az adapter beakasztása a présbilincsbe
- A kötés préselése

Az adaptert a használt présbilincsnak megfelelően válassza ki.

ø mm	Kompatibilitás [2] / [2 XL]		Kompatibilitás [3]	
	Adapter	présgép	Adapter	présgép
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

HU

A présbilincs felhelyezése a présfitting köré (ø 88,9 mm-ig)



VIGYÁZAT

Préselési hiba miatti tömörtelen kötés

- ▶ Győződjön meg arról, hogy nem került szennyeződés, szilánk vagy hasonló anyag a présbilincs és a présfitting közé
- ▶ Ellenőrizze, hogy a présbilincs helyesen van-e pozícionálva a présfitting perem kiemelkedő részén

A csővezeték károsodása hibás présbilincs következtében, amely már nem vehető le

- ▶ Győződjön meg arról, hogy a csúszóelemek mozgathatók, és igazítsa őket a megfelelő helyzetbe
- ▶ Győződjön meg arról, hogy a csúszóelemek és a héjak egymáshoz illeszkednek
- ▶ Ha a csúszóelemek és a héjak nem működőképesek, cserélje ki a présbilincset

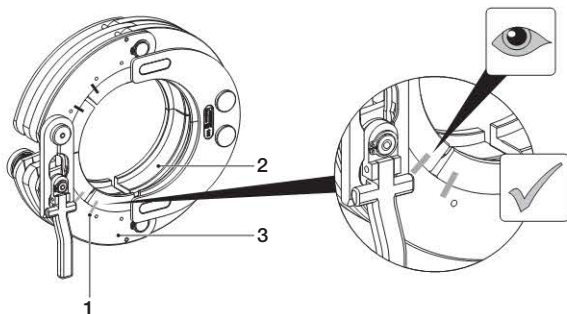


Fújja be enyhén a présbilincset 25 préselés után a préskontúrban BRUNOX®Turbo-Spray® vagy hasonló spray-vel.

- 1 Győződjön meg arról, hogy a présfitting átmérője megegyezik a présbilincs átmérőjével, valamint hogy az adapter illeszkedik a présbilincshez
- 2 Nyissa ki a présbilincset a zárótüske benyomásával, és ezzel egyidejűleg húzza szét a présbilincset a záróhevedernél

3

Győződjön meg a csúszóelemek mozgathatóságáról és arról, hogy a csúszóelemek (2), valamint a héjak (3) jelzőcsíkjai (1) egy vonalban vannak

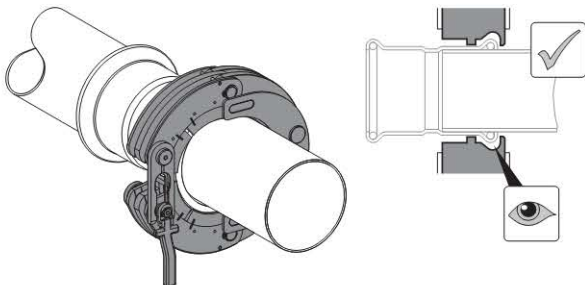


Ø 76,1 - 108 mm-es présbilincs esetén: A présbilincs felhelyezése akkor megfelelő, ha a központosító-lemez a cső irányába mutat.

HU

4

Helyezze a présbilincset a présfitting köré és győződjön meg arról, hogy a présbilincs préskontúrja a fittingperem kiemelkedő részén helyezkedik el



A Mapress présbilincs és présgyűrűhöz való adapter kezelési utasítása

5	Tolja a záróhevedert a zárótüskére, amíg a helyére kattan, és a présbilincs szorosan átfogja a fittinget
6	Fordítsa a présbilincset préselési állásba
7	Győződjön meg arról, hogy a nyitókar és a záróheveder egy vonalban van

Az adapter beakasztása a présbilincsbe (max. \varnothing 88,9 mm)

Előfeltételek

A présbilincset előzőleg felhelyezték.



FIGYELMEZTETÉS

Sérülésveszély a szétrepülő letört darabok miatt a présgyűrűhöz való adapter hibás használatának következtében

- ▶ Győződjön meg arról, hogy az adapter rögzítőkampói a présbilincs tüskéit mindig teljesen átfogják

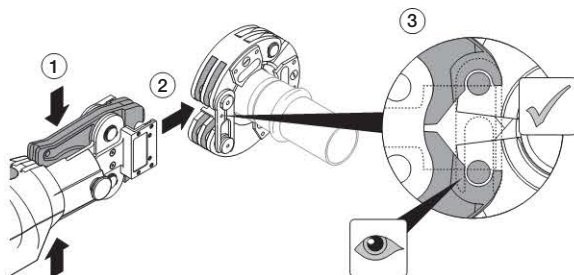


A préselési művelet megszakítása után a présbilincset tilos levenni vagy elfordítani.

1

Az adapter kinyitásához nyomja össze mindkét préspofa nyitókart (1)

- 2** Helyezze be a présgyűrűhöz való adapter rögzítőkampóit a présbilincs hornyaiba (2), és akassza rá a tűskékre. Ellenőrizze, hogy a rögzítőkampók teljesen átfogják-e a tűskéket (3)



- 3** Engedje el mindkét présopfa nyitókart

A kötés préselése (max. \varnothing 88,9 mm)



VIGYÁZAT

Sérülésveszély a présbilincs kioldásakor való leesése következtében

► Kioldáskor fogja meg a présbilincset

- 1** A présfittingek préselésének leírását lásd az elektromos prészerszám üzemeltetési útmutatójában
- 2** Nyissa ki az adaptert és vegye le a présbilincsről

3 Nyissa ki és vegye le a présbilincset



VIGYÁZAT

Tömítetlen kötés hibás préselési folyamat következtében

- ▶ Ellenőrizze, hogy a préselési folyamat után a présbilincs teljesen zárva van-e
- ▶ Ellenőriztesse a nem teljesen zárt présbilincset az adapterrel együtt hivatalos szakszervizben, hogy tapasztalhatók-e károsulások. Cserélje ki a hibásan préselt kötést (ne préselje után!)
- ▶ Ha a préselési folyamat után a présfittingen sorja keletkezik, ellenőriztesse a présbilincset az adapterrel együtt hivatalos szakszervizben

A \varnothing 108 mm-es présfitting préselése

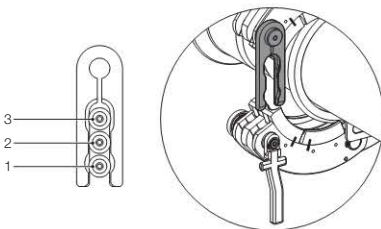
Általános információk

A préselési művelet két lépésből áll:

- Előpréselés présgyűrűhöz való 221 / 321-es adapterrel
- A préskötés elkészítése présgyűrűhöz való 222 / 322-es adapterrel

A záróheveder zárótüskéjének pozíciója a préselési művelet előrehaladását mutatja:

1. pozíció: A présbilincset felhelyezték
2. pozíció: A présgyűrűhöz való 221 / 321-es adapterrel történő előpréselés után
3. pozíció: A présgyűrűhöz való 222 / 322-es adapterrel történő préskötés elkészítés után



A présbilincs felhelyezése a présfitting köré (ø 108 mm)



VIGYÁZAT

Préselési hiba miatti tömörtelen kötés

- ▶ Győződjön meg arról, hogy nem került szennyeződés, szilánk vagy hasonló anyag a présbilincs és a présfitting közé
- ▶ Ellenőrizze, hogy a présbilincs helyesen van-e pozícionálva a présfitting perem kiemelkedő részén

A csővezeték károsodása hibás présbilincs következtében, amely már nem vehető le

- ▶ Győződjön meg arról, hogy a csúszóelemek mozgathatók, és igazítsa őket a megfelelő helyzetbe
- ▶ Győződjön meg arról, hogy a csúszóelemek és a héjak egymáshoz illeszkednek
- ▶ Ha a csúszóelemek és a héjak nem működőképeseek, cserélje ki a présbilincset

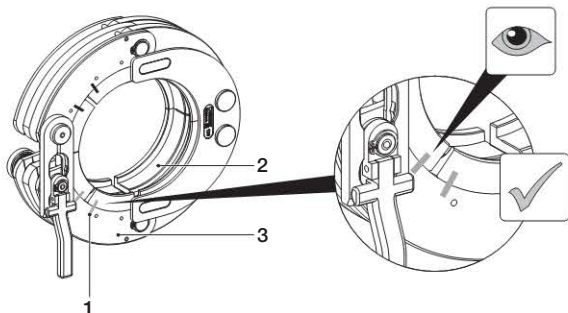


Fújja be enyhén a présbilincset 25 préselés után a préskontúrban BRUNOX®Turbo-Spray® vagy hasonló spray-vel.

HU

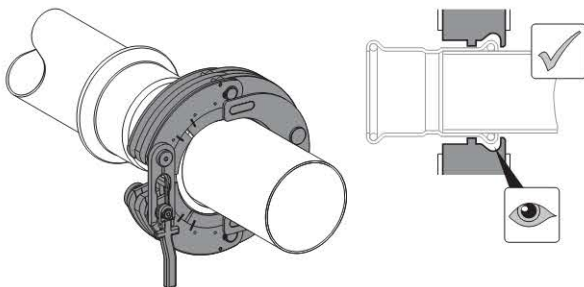
- 1 Győződjön meg arról, hogy a présfitting átmérője megegyezik a présbilincs átmérőjével, valamint hogy az adapter illeszkedik a présbilincshez
- 2 Nyissa ki a présbilincset a zárótüske benyomásával, és ezzel egyidejűleg húzza szét a présbilincset a záróhevedernél

- 3** Győződjön meg a csúszóelemek mozgathatóságáról és arról, hogy a csúszóelemek (2), valamint a héjak (3) jelzőcsíkjai (1) egy vonalban vannak



A présbilincs felhelyezése akkor megfelelő, ha a központosító-lemez a cső irányába mutat.

- 4** Helyezze a présbilincset a présfitting köré és győződjön meg arról, hogy a présbilincs préskontúrja a fittingperem kiemelkedő részén helyezkedik el



5	Tolja a záróhevedert a zárótüskére, amíg a helyére kattan (1. pozíció), és a présbilincs szorosan átfogja a fittinget
6	Fordítsa a présbilincset préselési állásba
7	Győződjön meg arról, hogy a nyitókar és a záróheveder egy vonalban van

A ZB 221 / 321 présgyűrűhöz való adapter beakasztása (ø 108 mm)

Előfeltételek

A présbilincset előzőleg felhelyezték. A zárótüske az 1. pozícióban van.



FIGYELMEZTETÉS

Sérülésveszély a szétrepülő letört darabok miatt a présgyűrűhöz való adapter hibás használatának következtében

- ▶ Győződjön meg arról, hogy az adapter rögzítőkampói a présbilincs tüskéit mindig teljesen átfogják



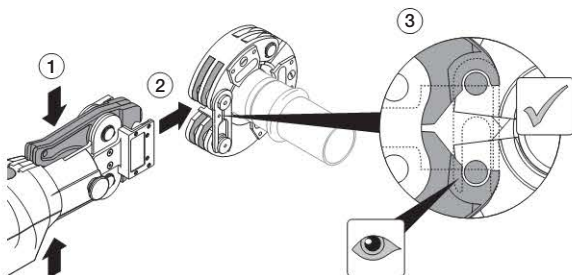
Ha a préselési művelet során a zárótüske nem áll be valamelyik pozícióba vagy a művelet megszakad, a préselést meg kell ismételni. Erre vonatkozóan lásd az elektromos prészszerzőm üzemeltetési útmutatóját.

1

Az adapter kinyitásához nyomja össze mindkét présfofa nyitókart (1)

HU

- 2** Helyezze be a présgyűrűhöz való adapter rögzítőkampóit a présbilincs hornyaiba (2), és akassza rá a tűskékre. Ellenőrizze, hogy a rögzítőkampók teljesen átfogják-e a tűskéket (3)



- 3** Engedje el mindkét présfofa nyitókart

Előpréselés ZB 221 / 321 présgyűrűhöz való adapterrel (ø 108 mm)

- 1** A présfittingek préselésének leírását lásd az elektromos prészerszám üzemeltetési útmutatójában
- 2** Nyissa ki az adaptert és vegye le a présbilincsről
- 3** Győződjön meg arról, hogy a zárótüske a 2. pozícióban áll



Eredmény:

Az előpréselés befejeződött.

A présbilincset nem lehet levenni.

A kötés létrehozása csak a ZB 222 / 322 présgyűrűhöz való adapterrel történő préskötés elkészítése után fejeződik be.

A ZB 222 / 322 présgyűrűhöz való adapter beakasztása (ø 108 mm)

Előfeltételek

A présbilincset előzőleg felhelyezték. A zárótüske a 2. pozícióban van.



FIGYELMEZTETÉS

Sérülésveszély a szétrepülő letört darabok miatt a présgyűrűhöz való adapter hibás használatának következtében

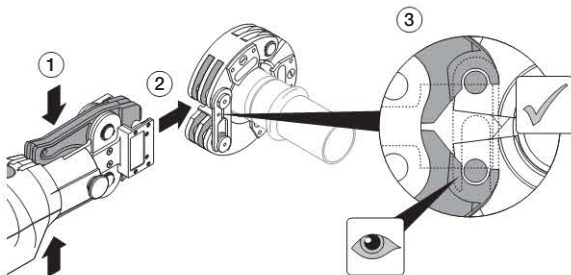
- ▶ Győződjön meg arról, hogy az adapter rögzítőkampói a présbilincs tüskéit mindig teljesen átfogják



Ha a préselési művelet során a zárótüske nem áll be valamelyik pozícióba vagy a művelet megszakad, a préselést meg kell ismételni. Erre vonatkozóan lásd az elektromos prészszerám üzemeltetési útmutatóját.

1 Az adapter kinyitásához nyomja össze mindkét préspofa nyitókart (1)

2 Helyezze be a présgyűrűhöz való adapter rögzítőkampóit a présbilincs hornyaiba (2), és akassza rá a tüskékre. Ellenőrizze, hogy a rögzítőkampók teljesen átfogják-e a tüskéket (3)



3 Engedje el mindkét préspofa nyitókart

A préskötés elkészítése ZB 222 / 322 présgyűrűhöz való adapterrel (ø 108 mm)



VIGYÁZAT

Sérülésveszély a présbilincs kioldásakor való leesése következtében

▶ Kioldáskor fogja meg a présbilincset

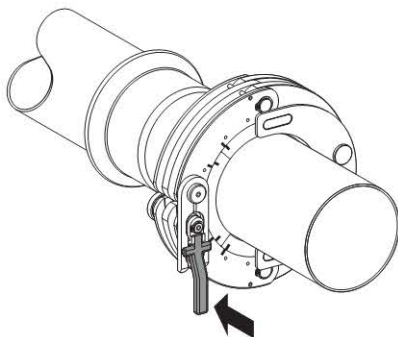
- 1 A présfittingek préselésének leírását lásd az elektromos prészerszám üzemeltetési útmutatójában
- 2 Nyissa ki az adaptert és vegye le a présbilincsről
- 3 Győződjön meg arról, hogy a zárótüske a 3. pozícióban áll



Eredmény:

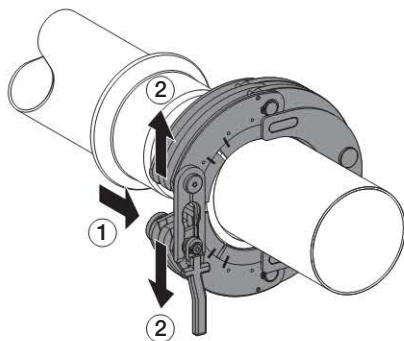
A préskötés elkészítésével a préselési folyamat befejeződött.

- 4 Húzza a nyitókart a présbilincshez: A zárótüske kioldódott és az 1. pozícióban áll. A présbilincs meglazult



5

Nyomja be a zárótüskét (1), húzza szét a présbilincset és vegye le (2)



VIGYÁZAT

Tömítetlen kötés hibás préselési folyamat következtében

- ▶ Ellenőrizze, hogy a préselési folyamat után a présbilincs teljesen zárva van-e
- ▶ Ellenőriztesse a nem teljesen zárt présbilincset az adapterrel együtt hivatalos szakszervizben, hogy tapasztalhatók-e károsulások. Cserélje ki a hibásan préselt kötést (ne préselje után!)
- ▶ Ha a préselési folyamat után a présfittingen sorja keletkezik, ellenőriztesse a présbilincset az adapterrel együtt hivatalos szakszervizben

HU

Karbantartási terv







A présbilincstre és adapterre rögzített szerviz táblán szerepel a következő kötelező karbantartás esedékességének dátuma. A présbilincset és az adaptert mindig a Geberit elektromos prészszer számmal együtt, szállítókoszárban kell karbantartásra átadni.

A hivatalos Geberit szakszervekekről érdeklődjön az illetékes Geberit gyártói képviselőteknél, vagy hívja le azok listáját a www.geberit.com honlapról.

Időszak	Karbantartási munka
<p>Rendszeres (alkalmazás előtt, a munkanap kezdetén)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze a présbilincset és az adaptert, hogy tapasztalhatók-e rajta hiányosságok, főként károsulások, anyagrepedések és más elhasználódási jelek, és hiányosságok észlelése esetén ne használja tovább, hanem cserélje ki vagy adja át a hivatalos szakszerviznek • Présbilincs <ul style="list-style-type: none"> – Fújja be a préskontúrt BRUNOX®Turbo-Spray® vagy hasonló spray-vel, hagyja rövid ideig hatni, majd távolítsa el a szennyeződést és a lerakódásokat egy törölkendővel – Kenje be a csuklókat és zárszerkezetet BRUNOX®Turbo-Spray® vagy hasonló szerrel és mozgassa meg őket, amíg könnyen mozognak. Törölje le a fölösleges kenőanyagot – Fújja be BRUNOX®Turbo-Spray® vagy hasonló spray-vel a csúszóelemeket és héjakat, majd mozgassa meg őket, amíg könnyen mozognak. Törölje le a fölösleges kenőanyagot – Fújja be enyhén a teljes présbilincset BRUNOX®Turbo-Spray® vagy hasonló spray-vel – Tisztítsa meg az elektromos érintkezőket (csak a [3]-as kompatibilitású présbilincsek esetén) • Adapter <ul style="list-style-type: none"> – Ellenőrizze a csavarkötéseket, és adott esetben végezze el a csavarok utánhúzását – Ellenőrizze, hogy a présopfa nyitókar könnyen mozog-e. Szükség esetén fújja be a présopfa csuklókat BRUNOX®Turbo-Spray® vagy hasonló spray-vel és mozgassa meg őket. Törölje le a fölösleges kenőanyagot – Fújja be enyhén a teljes présgyűrűhöz való adaptert BRUNOX®Turbo-Spray® vagy hasonló spray-vel – Tisztítsa meg az elektromos érintkezőket (csak a [3]-as kompatibilitású présgyűrűhöz való adapterek esetén)
<p>Évente</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőriztesse hivatalos szakszervizzel a présbilincs és adapter elhasználódásának mértékét

Bezpečnostné upozornenia

Vysvetlivky

Symbol	Význam
 VÝSTRAHA	Upozorňuje na situáciu možného nebezpečenstva, ktorá môže mať za následok smrť alebo ťažké zranenie.
 UPOZORNENIE	Upozorňuje na možnú nebezpečnú situáciu, ktorá môže mať za následok ľahké alebo stredne ťažké zranenie alebo materiálne škody.
	Upozorňuje na dôležitú informáciu.
	Upozorňuje na správne použitie.



VÝSTRAHA

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku odlietavajúcich úlomkov pri nesprávnom používaní alebo pri opotrebovaných / poškodených lisovacích slučkách alebo medzivložkách

- ▶ Používajte lisovaciú slučku a medzivložku len v technicky bezchybnom stave
- ▶ Lisovaciú slučku a medzivložku, na ktorých sú trhliny, okamžite vyradte a už nepoužívajte
- ▶ Dodržiavajte plány a intervaly údržby
- ▶ Lisovaciú slučku a medzivložku môže používať len odborník

SK



Lisovacie slučky a medzivložky podliehajú opotrebeniu. Časté lisovanie spôsobuje únavu materiálu, táto sa v pokročilom štádiu prejavuje trhlinami v materiáli. Takto opotrebované alebo iným spôsobom poškodené lisovacie slučky a medzivložky sa môžu zlomiť, hlavne pri nesprávnom používaní (napr. skríženie, nesprávne umiestnená lisovacia slučka, dolisovanie, nečistota medzi článkami lisovacej slučky alebo medzi lisovacou slučkou a tvarovkou) alebo pri použití, ktoré nie je v súlade s určením.



VÝSTRAHA

Nebezpečenstvo pomliaždenia pohyblivými časťami

- ▶ Nedržte v priestore lisovacej slučky, medzivložky a lisovacej tvarovky žiadne časti tela ani cudzie telesá
- ▶ Počas procesu lisovania nedržte medzivložku a lisovaciú slučku rukami

Pri neprimeranom zaobchádzaní môže dôjsť k materiálnym škodám

- ▶ Opotrebovanú lisovaciú slučku a medzivložku vymeňte
- ▶ Na prepravu a skladovanie používajte transportný kufor; lisovaciú slučku a medzivložku skladujte v suchej miestnosti
- ▶ Poškodenia dajte ihneď preskúmať v autorizovanom odbornom servise
- ▶ Dodržujte bezpečnostné upozornenia pre použité čistiace prostriedky a pre ochranné prostriedky proti korózii

Použitie v súlade s určením

Lisovacie slučky a medzivložky Mapress slúžia výlučne na odborné lisovanie rúrok Mapress s tvarovkami Mapress. Firma Geberit odporúča, aby sa lisovacie slučky a medzivložky Mapress používali len v nasledujúcich lisovacích strojoch:

- Lisovacie stroje Geberit s rovnakou kompatibilitou ako lisovacia slučka a medzivložka (označené symbolom kompatibility **2**, **2XL** alebo **3**)
- Lisovacie stroje iných výrobcov schválené firmou Geberit na spracovanie tvaroviek Mapress

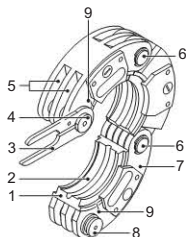
Iné lisovacie prístroje firma neprekontrolovala a nepreverila, či sú vhodné pre lisovací systém Mapress.

SK

Zloženie

Lisovacia slučka Mapress s priemerom maximálne \varnothing 66,7 mm

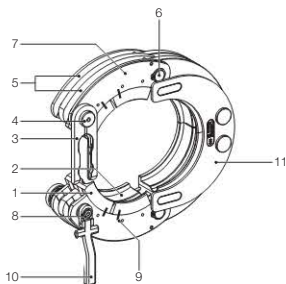
- 1 Klzné prvky
- 2 Lisovacia kontúra
- 3 Blokovacia poistka
- 4 Čap s kontaktom
- 5 Drážky
- 6 Kíby
- 7 Kryty
- 8 Blokovací čap s kontaktom
- 9 Značky



Vzhľad sa môže líšiť v závislosti od veľkosti a vyhotovenia.

Lisovacia slučka Mapress s priemerom maximálne \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Klzné prvky
- 2 Lisovacia kontúra
- 3 Blokovacia poistka
- 4 Čap s kontaktom
- 5 Drážky
- 6 Kíby
- 7 Kryty
- 8 Blokovací čap s kontaktom
- 9 Značky
- 10 Odblokovacia páka (len u priemeru \varnothing 108 mm)
- 11 Strediaci plech



Medzivložka Mapress

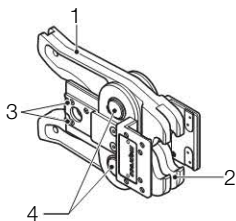
1 Rameno čeľuste

2 Drapák

3 Kontakty

4 Kíby čeľuste

Vzhľad sa môže líšiť v závislosti od veľkosti a vyhotovenia.



Uvedenie do prevádzky

Nasadte medzivložku do lisovacieho stroja

Nasadzovanie medzivložky závisí od typu lisovacieho stroja a teda je popísané v návode na obsluhu lisovacieho stroja.



Lisovací stroj ACO 3 (EFP 3, AFP 3) používajte len do \varnothing 66,7 mm s medzivložkou ZB 302!



VÝSTRAHA

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku odlietavajúcich úlomkov pri nesprávnom používaní alebo pri opotrebovaných / poškodených lisovacích slučkách alebo medzivložkách

- ▶ Neohnite lisovaciu slučku na lisovaciu tvarovku
- ▶ Zabezpečte, aby bola lisovacia slučka dobre umiestnená na zosilnenom okraji
- ▶ Dolisovanie zakázané
- ▶ Zabráňte tomu, aby sa medzi články lisovacej slučky alebo medzi lisovaciu slučku a tvarovku dostala nečistota, triesky a pod.
- ▶ Po nesprávnom používaní lisovaciu slučku a medzivložku už viac nepoužívajte a zabezpečte jej kontrolu v autorizovanom odbornom servise



Lisovacie slučky a medzivložky podliehajú opotrebeniu. Časté lisovanie spôsobuje únavu materiálu, táto sa v pokročilom štádiu prejavuje trhlinami v materiáli. Takto opotrebované alebo iným spôsobom poškodené lisovacie slučky a medzivložky sa môžu zlomiť, hlavne pri nesprávnom používaní (napr. skríženie, nesprávne umiestnená lisovacia slučka, dolisovanie, nečistota medzi článkami lisovacej slučky alebo medzi lisovacou slučkou a tvarovkou) alebo pri použití, ktoré nie je v súlade s určením.

Obsluha

Zalisovanie lisovacej tvarovky do ø 88,9 mm**Orientácia**

Lisovanie s lisovacou slučkou a medzivložkou pozostáva z nasledujúcich krokov:

- Nasadenie lisovacej slučky na lisovaciu tvarovku
- Zavesenie medzivložky do lisovacej slučky
- Zalisovanie spojenia

Medzivložka sa musí hodiť k použitej lisovacej slučke.

ø mm	Kompatibilita [2] / [2 XL]		Kompatibilita [3]	
	Medzivložka	Lisovací stroj	Medzivložka	Lisovací stroj
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

SK

Nasadenie lisovacej slučky na lisovaciu tvarovku (do \varnothing 88,9 mm)



UPOZORNENIE

Netesné spojenie kvôli chybnému zalisovaniu

- ▶ Zabezpečte, aby sa medzi lisovacou slučkou a lisovacou tvarovkou nenachádzala špina, triesky a podobne
- ▶ Zabezpečte, aby bola lisovacia slučka dobre umiestnená na zosilnenom okraji

Poškodenie potrubia chybnu lisovacou slučkou, ktorá sa už nedá sňať

- ▶ Zaistite, aby klzné prvky boli pohyblivé a aby sa nezasekávali
- ▶ Zaistite, aby dali klzné prvky a kryty sa nastaviť na seba
- ▶ Ak klzné prvky a kryty nefungujú, vymeňte lisovaciu slučku



Lisovaciu slučku po 25 lisovaniach v lisovacej kontúre zľahka nastriekajte ochranným prostriedkom BRUNOX®Turbo-Spray® alebo iným rovnocenným prostriedkom

1

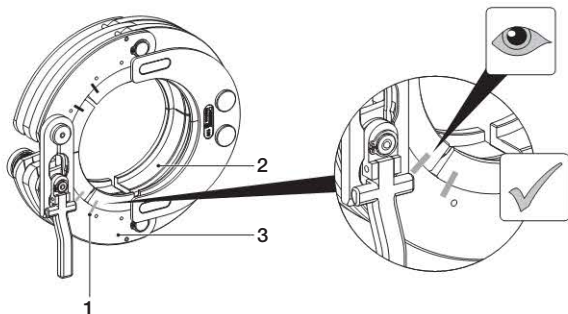
Zabezpečte, aby priemer lisovacej tvarovky zodpovedal priemeru lisovacej slučky a aby bola medzivložka vhodná k lisovacej slučke

2

Na otvorenie lisovacej slučky vtlačte blokovací čap a súčasne rozťahnite lisovaciu slučku za blokovaciu poistku

3

Zaistíte, aby boli klzné prvky pohyblivé, a aby tvorili označenia (1) na klzných prvkoch (2) a na krytoch (3) jednu čiaru

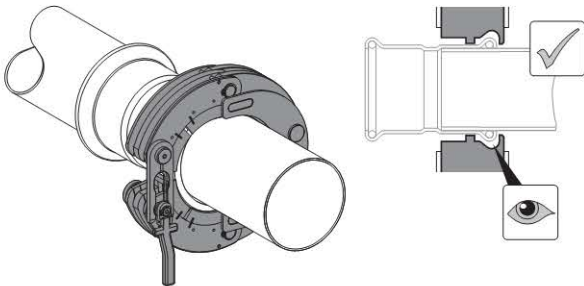


Pri lisovacej slučke \varnothing 76,1 - 108 mm: Lisovacia slučka je správne nasadená, ak strediaci plech ukazuje smerom na rúrku.

SK

4

Položte lisovaciú slučku okolo lisovacej tvarovky a zaistíte, aby bola lisovacia kontúra lisovacej slučky umiestnená na zosilnenom okraji



5	Nasuňte blokovaciu poistku na blokovací čap, až kým zacvakne a lisovacia slučka pevne obopne tvarovku
6	Natočte lisovaciu slučku do lisovacej pozície
7	Zabezpečte, aby odblokovacia páka a blokovacia poistka tvorili jednu líniu

Zavesenie medzivložky do lisovacej slučky (do \varnothing 88,9 mm)

Predpoklady

Lisovacia slučka je nasadená.



VÝSTRAHA

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku odlietavajúcich úlomkov pri nesprávnom používaní medzivložky

- ▶ Zaisťte, aby drapáky medzivložky vždy úplne uchopili čapy lisovacej slučky



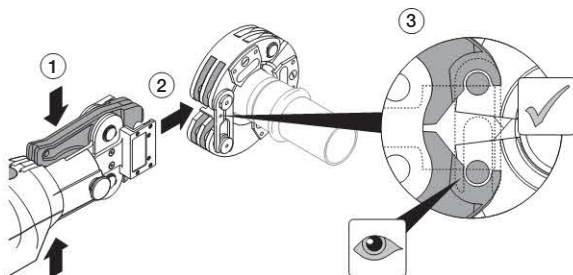
Po prerušení procesu lisovania lisovaciu slučku nesnímte a nepretáčajte.

1

Na otvorenie medzivložky stlačte obidve ramená čeľuste (1)

2

Drapáky medzivložky zasuňte do drážok lisovacej slučky (2) a zaveste ich do čapov. Zabezpečte, aby drapáky celkom uchopili čapy (3)



3

Pustite obidve ramená čeluste

Zalisovanie lisovacej tvarovky (do \varnothing 88,9 mm)

SK



UPOZORNENIE

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku spadnutia lisovacej slučky pri uvoľňovaní

► Pri uvoľňovaní pridržajte lisovaciu slučku

1

Zalisujte lisovaciu tvarovku, pozri návod na obsluhu lisovacieho stroja

2

Otvorte medzivložku a vyberte ju z lisovacej slučky

3 Otvorte lisovaciu slučku a snímte ju



UPOZORNENIE

Netesné spojenie pri chybnom zalisovaní

- ▶ Zabezpečte, aby bola lisovacia slučka po procese lisovania celkom zatvorená
- ▶ Ak sa lisovacia slučka nedá celkom zatvoriť, zabezpečte kontrolu jej prípadného poškodenia spolu s lisovacím strojom v autorizovanom odbornom servise. Nesprávne zlisované spojenie vymeňte (Dolisovanie zakázané!)
- ▶ Pri vytváraní výronkov na lisovanej tvarovke po procese lisovania, zabezpečte kontrolu lisovacej slučky spolu s medzivložkou v autorizovanom odbornom servise

Zalisovanie lisovacej tvarovky s priemerom \varnothing 108 mm

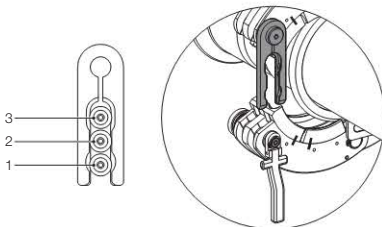
Orientácia

Proces lisovania pozostáva z dvoch krokov:

- Predlisovanie s medzivložkou 221 / 321
- Dokončenie lisovania s medzivložkou 222 / 322

Poloha blokovacieho čapu v blokovacej poistke poukáže na stav procesu lisovania:

- 1. poloha: Lisovacia slučka je nasadená
- 2. poloha: Po predlisovaní s medzivložkou 221 / 321
- 3. poloha: Po dokončení lisovania s medzivložkou 222 / 322



Nasadenie lisovacej slučky na lisovaciu tvarovku (ø 108 mm)



UPOZORNENIE

Netesné spojenie kvôli chybnému zalisovaniu

- ▶ Zabezpečte, aby sa medzi lisovacou slučkou a lisovacou tvarovkou nenachádzala špina, triesky a podobne
- ▶ Zabezpečte, aby bola lisovacia slučka dobre umiestnená na zosilnenom okraji

Poškodenie potrubia chybnou lisovacou slučkou, ktorá sa už nedá sňať

- ▶ Zaistite, aby klzné prvky boli pohyblivé a aby sa nezasekávali
- ▶ Zaistite, aby dali klzné prvky a kryty sa nastaviť na seba
- ▶ Ak klzné prvky a kryty nefungujú, vymeňte lisovaciu slučku



Lisovaciu slučku po 25 lisovaniach v lisovacej kontúre zľahka nastriekajte prostriedkom BRUNOX®Turbo-Spray® alebo iným rovnocenným prostriedkom

1

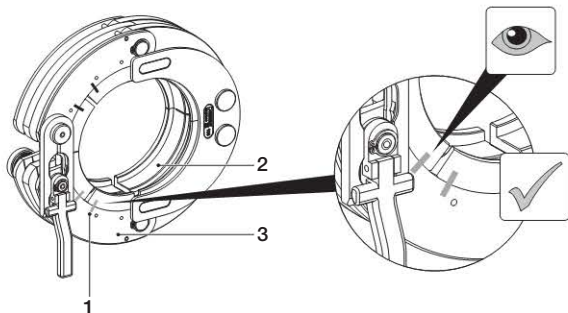
Zabezpečte, aby priemer lisovacej tvarovky zodpovedal priemeru lisovacej slučky a aby bola medzivložka vhodná k lisovacej slučke

2

Na otvorenie lisovacej slučky vtlačte blokovací čap a súčasne roztiahnite lisovaciu slučku za blokovaciu poistku

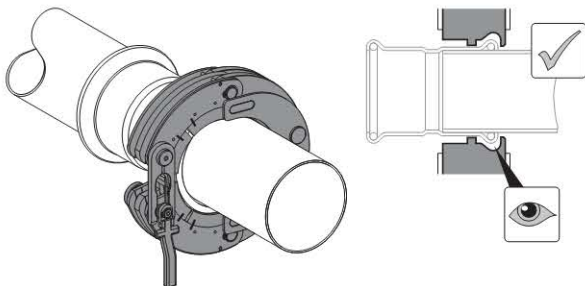
SK

- 3** Zaistíte, aby boli klzné prvky pohyblivé, a aby tvorili označenia (1) na klzných prvkoch (2) a na krytoch (3) jednu čiaru



Lisovacia slučka je správne nasadená, ak strediaci plech ukazuje smerom na rúrku.

- 4** Položte lisovaciu slučku okolo lisovacej tvarovky a zaistíte, aby bola lisovacia kontúra lisovacej slučky umiestnená na zosilnenom okraji



- | | |
|---|---|
| 5 | Nasuňte blokovaciu poistku na blokovací čap, až kým zacvakne (1. poloha) a lisovacia slučka pevne obopne tvarovku |
| 6 | Natočte lisovaciau slučku do lisovacej pozície |
| 7 | Zabezpečte, aby odblokovacia páka a blokovacia poistka tvorili jednu líniu |

Zavesenie medzivložky ZB 221 / 321 do lisovacej slučky (ø108 mm)

Predpoklady

Lisovacia slučka je nasadená. Blokovací čap v je 1. polohe.



VÝSTRAHA

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku odlietavajúcich úlomkov pri nesprávnom používaní medzivložky

- ▶ Zabezpečte, aby drapáky medzivložky vždy úplne uchopili čapy lisovacej slučky

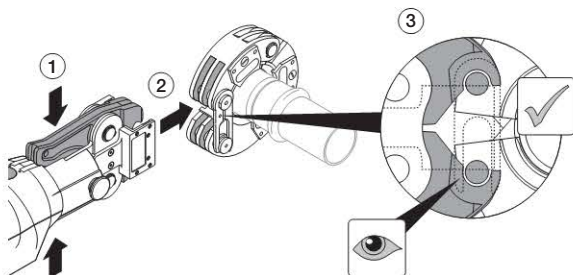


Ak sa poloha blokovacieho čapu počas lisovania nedosiahne alebo sa proces lisovania preruší, lisovanie sa musí zopakovať. Pozri návod na obsluhu lisovacieho stroja.

- | | |
|---|--|
| 1 | Na otvorenie medzivložky stlačte obidve ramená čeluste (1) |
|---|--|

SK

- 2** Drapáky medzivložky zasuňte do drážok lisovacej slučky (2) a zaveste ich do čapov. Zabezpečte, aby drapáky celkom uchopili čapy (3)



- 3** Pustite obidve ramená čeľuste

Predlisovanie s medzivložkou ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Zalisujte lisovaciú tvarovku, pozri návod na obsluhu lisovacieho stroja
- 2** Otvorte medzivložku a vyberte ju z lisovacej slučky
- 3** Zabezpečte, aby sa blokovací čap nachádzal v 2. polohe



Výsledok:

Predlisovanie je ukončené.

Lisovacia slučka sa už nedá sňať.

Vytvorenie spojenia sa ukončí až dokončením lisovania s medzivložkou ZB 222 / 322.

Zavesenie medzivložky ZB 222 / 322 do lisovacej slučky (Ø 108 mm)

Predpoklady

Lisovacia slučka je nasadená. Blokovací čap v je 2. polohe.



VÝSTRAHA

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku odlietavajúcich úlomkov pri nesprávnom používaní medzivložky

- ▶ Zaistite, aby drapáky medzivložky vždy úplne uchopili čapy lisovacej slučky



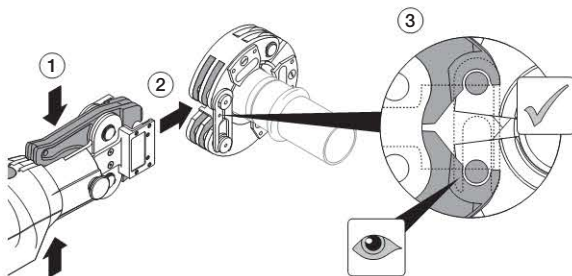
Ak sa poloha blokovacieho čapu počas lisovania nedosiahne alebo sa proces lisovania preruší, lisovanie sa musí zopakovať. Pozri návod na obsluhu lisovacieho stroja.

1

Na otvorenie medzivložky stlačte obidve ramená čeluste (1)

2

Drapáky medzivložky zasuňte do drážok lisovacej slučky (2) a zaveste ich do čapov. Zabezpečte, aby drapáky celkom uchopili čapy (3)



3

Pustite obidve ramená čeluste

Dokončenie lisovania s medzivložkou ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



UPOZORNENIE

Nebezpečenstvo poranenia v dôsledku spadnutia lisovacej slučky pri uvoľňovaní

► Pri uvoľňovaní pridržajte lisovaciu slučku

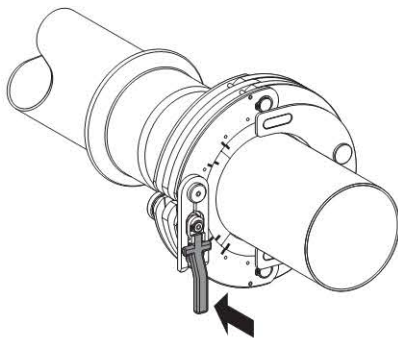
- 1 Zalisujte lisovaciu tvarovku, pozri návod na obsluhu lisovacieho stroja
- 2 Otvorte medzivložku a vyberte ju z lisovacej slučky
- 3 Zabezpečte, aby sa blokovací čap nachádzal v 3. polohe



Výsledok:

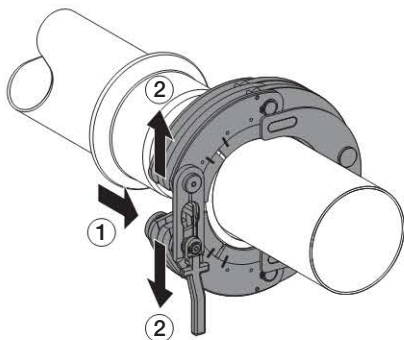
Dokončením lisovania sa proces lisovania ukončil.

- 4 Odblokovaciu páku pritiahnite k lisovacej slučke: Odblokovacia poistka je uvoľnená a nachádza sa v 1. polohe. Lisovacia slučka je uvoľnená



5

Vtlačte blokovací čap (1), roziahnite lisovacie slučky a snímte ich (2)



UPOZORNENIE



Netesné spojenie pri chybnom zalisovaní

- ▶ Zabezpečte, aby bola lisovacia slučka po procese lisovania celkom zatvorená
- ▶ Ak sa lisovacia slučka nedá celkom zatvoriť, zabezpečte kontrolu jej prípadného poškodenia spolu s lisovacím strojom v autorizovanom odbornom servise. Nesprávne zlisované spojenie vymeňte (Dolisovanie zakázané!)
- ▶ Pri vytváraní výrobkov na lisovanej tvarovke po procese lisovania, zabezpečte kontrolu lisovacej slučky spolu s medzivložkou v autorizovanom odbornom servise

SK

Plán údržby







Na servisnej nálepke na lisovacej slučke a na medzivložke je uvedený dátum nasledujúcej povinnej údržby. Lisovacia slučka a medzivložka sa má dávať na údržbu vždy spolu s lisovacím strojom Geberit v transportnom kufri.

Adresy autorizovaných odborných servisov si vypýtajte od príslušných obchodných zástupcov firmy Geberit alebo stiahnite zo stránky www.geberit.com.

Interval	Údržbárske práce
<p>Pravidelne (pred nasadením, na začiatku pracovného dňa)</p>	<p>Skontrolujte, či nie sú na lisovacej slučke zjavné nedostatky, hlavne poškodenia, trhliny materiálu a iné náznaky opotrebenia, v prípade výskytu nedostatkov ju už nepoužívajte, ale vymeňte a odovzdajte do autorizovaného odborného servisu</p> <p>Lisovacia slučka</p> <p>Lisovaciú kontúru nastriekajte prípravkom BRUNOX®Turbo-Spray® alebo iným rovnocenných prípravkom, nechajte krátko pôsobiť, nečistoty a usadeniny odstráňte utierkou</p> <p>Kíby a blokovanie namažte prostriedkom BRUNOX®Turbo-Spray® alebo iným rovnocenným prostriedkom a pohybujte nimi až kým nesiahnete ľahký chod. Prebytočné mazadlo zotrite</p> <p>Nastriekajte BRUNOX®Turbo-Spray® alebo rovnocenný prostriedok medzi klzné prvky a kryty a pohybujte nimi až kým nedosiahnete ľahký chod. Prebytočné mazadlo zotrite</p> <p>Kompletnú lisovaciú slučku zľahka nastriekajte prostriedkom BRUNOX®Turbo-Spray® alebo iným rovnocenným prostriedkom</p> <p>Očistite elektrické kontakty (len u lisovacej slučky kompatibility [3])</p> <p>Medzivložka</p> <p>Preskúšajte skrutkové spoje a prípadne ich dotiahnite</p> <p>Skontrolujte ľahký chod ramien čeluste. V prípade potreby nastriekajte kíby čeluste prostriedkom BRUNOX®Turbo-Spray® alebo iným rovnocenným prostriedkom a pohybujte nimi.</p> <p>Prebytočné mazadlo zotrite</p> <p>Kompletnú medzivložku zľahka nastriekajte prostriedkom BRUNOX®Turbo-Spray® alebo iným rovnocenným prostriedkom</p> <p>Očistite elektrické kontakty (len u medzivložky kompatibility [3])</p>
<p>Ročne</p>	<p>Stav opotrebenia lisovacej slučky a medzivložky dajte skontrolovať v autorizovanom odbornom servise</p>

Bezpečnostní pokyny

Vysvětlení symbolů

Symbol	Význam
 VÝSTRAHA	Upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může mít za následek smrt nebo těžké ublížení na zdraví.
 POZOR	Upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může způsobit lehký nebo střední úraz nebo hmotné škody.
	Upozorňuje na důležitou informaci.
	Upozorňuje na správné použití.



VÝSTRAHA

Nebezpečí poranění odletujícími úlomky v případě nesprávného použití nebo opotřebovaných / poškozených lisovacích smyček či mezičelistí

- ▶ Lisovací smyčku a mezičelist používejte pouze tehdy, pokud jsou v bezvadném technickém stavu
- ▶ Lisovací smyčku a mezičelist s trhlinami v materiálu neprodleně vyřadte a už je nepoužívejte
- ▶ Je nezbytné dodržovat plán a intervaly údržby
- ▶ Lisovací smyčku a mezičelist smí používat pouze odborný pracovník

CZ



Lisovací smyčky a mezičelisti podléhají opotřebení. V důsledku častého zalisovávání dochází k únavě materiálu, která se v pokročilém stádiu projevuje trhlinami v materiálu. Takto opotřebované nebo jiným způsobem poškozené lisovací smyčky a mezičelisti se mohou zlomit, zejména při nesprávném použití (např. zpříčení, nesprávně umístěná lisovací smyčka, dolisování, nečistoty mezi články lisovací smyčky nebo mezi lisovací smyčkou a tvarovkou) nebo při použití v rozporu s určením.



VÝSTRAHA

Nebezpečí pohmoždění pohyblivými díly

- ▶ Mezi lisovací smyčkou, mezičelistí a lisovací tvarovkou nesmí být žádné části těla nebo cizí díly
- ▶ Při lisování nedržte mezičelist a lisovací smyčku rukama

Nebezpečí hmotných škod při neodborném používání

- ▶ Opotřebovanou lisovací smyčku a mezičelist vyměňte
- ▶ Pro převážení a uskladnění používejte transportní kufřík; lisovací smyčku a mezičelist skladujte v suchu
- ▶ Poškození nechte okamžitě zkontrolovat autorizovanou dílnou
- ▶ Respektujte bezpečnostní pokyny použitých čisticích a antikoročních prostředků

Určené použití

Lisovací smyčky a mezičelisti Mapress slouží výhradně k odbornému zalisování trubek Mapress s tvarovkami Mapress. Firma Geberit doporučuje používat lisovací smyčky a mezičelisti Mapress pouze s následujícími lisovacími nástroji:

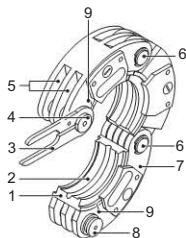
- Lisovací nástroje Geberit se stejnou kompatibilitou jako lisovací smyčka a mezičelist (označeno značkou kompatibility **2**, **2XL** nebo **3**)
- Lisovací nástroje jiných výrobců autorizovaná Geberitem pro zpracování prvků Mapress

Jiné lisovací nástroje nebyly firmou Geberit přezkoušeny z hlediska jejich vhodnosti pro lisovaný systém Mapress.

Uspořádání

Lisovací smyčka Mapress do \varnothing 66,7 mm

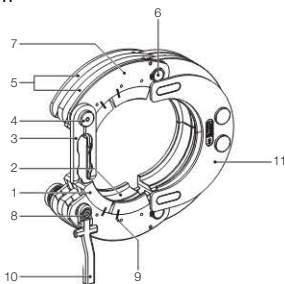
- 1 Kluzné segmenty
- 2 Lisovací kontura
- 3 Zajišťovací spona
- 4 Čep s kontaktem
- 5 Drážky
- 6 Klouby
- 7 Díl smyčky
- 8 Zajišťovací čep s kontaktem
- 9 Značkovací rysky



Vzhled se může měnit podle velikosti a provedení.

Lisovací smyčka Mapress \varnothing 76,1 - 108 mm

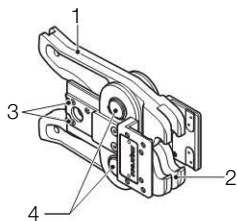
- 1 Kluzné segmenty
- 2 Lisovací kontura
- 3 Zajišťovací spona
- 4 Čep s kontaktem
- 5 Drážky
- 6 Klouby
- 7 Díl smyčky
- 8 Zajišťovací čep s kontaktem
- 9 Značkovací rysky
- 10 Odblokovací páka (jen u \varnothing 108 mm)
- 11 Středící plech



Mezičelist Mapress

- 1 Páka čelisti
- 2 Tělo mezičelisti
- 3 Kontakty
- 4 Klouby čelisti

Vzhled se může měnit podle velikosti a provedení.



Uvedení do provozu

Mezičelist nasadíte do lisovacího nástroje

Nasazení mezičelisti závisí na typu lisovacího nástroje a je proto popsáno v návodu k obsluze lisovacího nástroje.



Používejte lisovací nástroj ACO 3 (EFP 3, AFP 3) pouze do \varnothing 66,7 mm s mezičelistí ZB 302!



VÝSTRAHA

Nebezpečí poranění odletujícími úlomky v případě nesprávného použití nebo opotřebovaných / poškozených lisovacích smyček či mezičelistí

- ▶ Lisovací smyčka se nesmí na lisovací tvarovce zpříčít
- ▶ Přesvědčte se, zda je lisovací smyčka správně umístěná na zesíleném okraji
- ▶ Neprovádějte dolisování
- ▶ Přesvědčte se, zda se mezi články lisovací smyčky nebo mezi lisovací smyčkou a tvarovkou nenachází žádné nečistoty, ocelové piliny nebo podobné věci
- ▶ Po nesprávném použití již lisovací smyčku a mezičelist nepoužívejte a nechte ji zkontrolovat v autorizované dílně



Lisovací smyčky a mezičelisti podléhají opotřebení. V důsledku častého zalisovávání dochází k únavě materiálu, která se v pokročilém stádiu projevuje trhlinami v materiálu. Takto opotřebované nebo jiným způsobem poškozené lisovací smyčky a mezičelisti se mohou zlomit, zejména při nesprávném použití (např. zpříčení, nesprávně umístěná lisovací smyčka, dolisování, nečistoty mezi články lisovací smyčky nebo mezi lisovací smyčkou a tvarovkou) nebo při použití v rozporu s určením.

Obsluha

Zalisujte lisovací tvarovku do \varnothing 88,9 mm

Orientace

Zalisování s lisovací smyčkou a mezičelistí sestává z následujících dílčích kroků:

Nasazení lisovací smyčky na lisovací tvarovku

Zavěšení mezičelisti do lisovací smyčky

Zalisování spojení

Mezičelist musí být kompatibilní s používanou lisovací smyčkou.

ø mm	Kompatibilita [2] / [2 XL]		Kompatibilita [3]	
	Mezičelist	Lisovací nástroj	Mezičelist	Lisovací nástroj
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

CZ

Nasad'te lisovací smyčku na lisovací tvarovku (do \varnothing 88,9 mm)



POZOR

Netěsné spojení způsobené chybným slisováním

- ▶ Přesvědčte se, zda mezi lisovací smyčkou a lisovací tvarovkou nejsou nečistoty, ocelové piliny nebo podobné věci
- ▶ Přesvědčte se, zda je lisovací smyčka správně umístěná na zesíleném okraji

Poškození potrubí v důsledku vadné lisovací smyčky, kterou již nelze uvolnit

- ▶ Ujistěte se, že kluzné segmenty jsou pohyblivé a nepřiskřípnou se
- ▶ Ujistěte se, že kluzné segmenty a díly smyčky se dají na sebe nastavit
- ▶ Nejsou-li kluzné segmenty a díly smyčky funkční, vyměňte lisovací smyčku

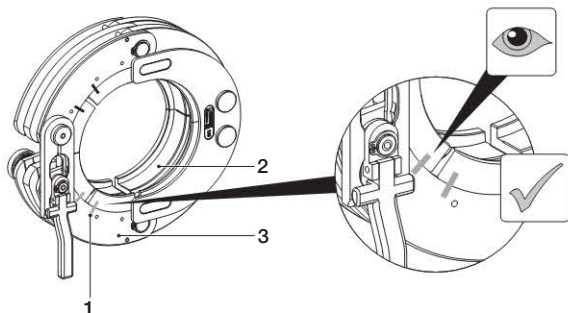


Po 25 zalisováním mírně nastříkejte lisovací smyčku v lisovací kontuře sprejem BRUNOX®Turbo-Spray® nebo podobným prostředkem.

- 1 Přesvědčte se, zda průměr lisovací tvarovky odpovídá průměru lisovací smyčky a mezičelist je kompatibilní s lisovací smyčkou
- 2 Pro otevření lisovací smyčky zamáčkněte zajišťovací čep a současně roztáhněte lisovací smyčku pomocí zajišťovací spony

3

Ujistěte se, že jsou kluzné segmenty pohyblivé a že značkovací rysky (1) na kluzných segmentech (2) a dílech smyčky (3) tvoří jednu čáru

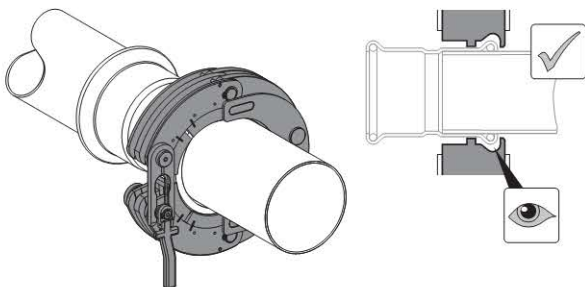


U lisovací smyčky \varnothing 76,1 - 108 mm: Lisovací smyčka je správně přiložena, jakmile středící plech ukazuje směr trubky.

CZ

4

Přiložte lisovací smyčku kolem lisovací tvarovky a ujistěte se, že je lisovací kontura lisovací smyčky umístěná na zesíleném okraji



Návod k obsluze lisovací smyčky a mezičelisti Mapress

5	Zajišťovací sponu na zajišťovacím čepu posuňte, až zaskočí a lisovací smyčka pevně sevře tvarovku
6	Otočte lisovací smyčku do lisovací polohy
7	Přesvědčte se, zda odblokovací páka a zajišťovací spona tvoří jednu čáru

Zavěste mezičelist do lisovací smyčky (do ø 88,9 mm)

Předpoklady

Lisovací smyčka je přiložena.



VÝSTRAHA

Nebezpečí poranění odletujícími úlomky v případě nesprávného použití mezičelisti

► Přesvědčte se, zda těla mezičelisti vždy zcela překrývají čepy lisovací smyčky



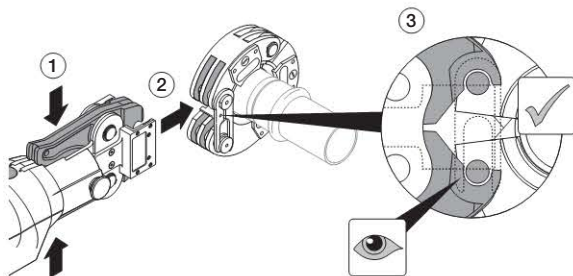
Po přerušení lisování lisovací smyčku nesundávejte ani nepřetácejte.

1

Pro otevření mezičelisti stiskněte k sobě obě páky čelisti (1)

2

Zasuňte těla mezičelisti do drážek lisovací smyčky (2) a zavěste je do čepů. Přesvědčte se, zda těla zcela překrývají čepy (3)



3

Uvolněte obě páky čelisti

Zalisujte spojení (do \varnothing 88,9 mm)



POZOR

Nebezpečí poranění v důsledku pádu lisovací smyčky při uvolňování

► Lisovací smyčku při uvolňování pevně držte

CZ

1

Nalisujte lisovací tvarovku, viz návod k obsluze lisovacího nástroje

2

Mezičelist otevřete a uvolněte z lisovací smyčky

3

Lisovací smyčku otevřete a sejměte



POZOR

Netěsné spojení při chybném zalisování

- ▶ Ujistěte se, že je lisovací smyčka po lisování zcela uzavřená
- ▶ Lisovací smyčku, která není zcela uzavřená, nechte spolu s mezičelistí a lisovacím nástrojem zkontrolovat v autorizované dílně ohledně poškození. Vyměňte chybně zalisované spojení (Neprovádějte dolisování!)
- ▶ Pokud se na lisovací tvarovce po lisování vytvoří ostrá hrana, nechte lisovací smyčku spolu s mezičelistí zkontrolovat v autorizované dílně

Zalisujte lisovací tvarovku \varnothing 108 mm

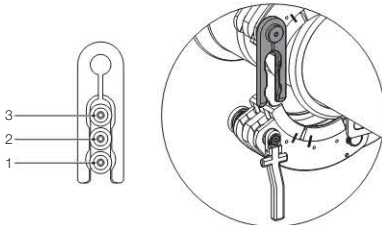
Orientace

Lisovací postup sestává ze dvou kroků:

- Předlisování mezičelistí 221 / 321
- Dokončení lisování mezičelistí 222 / 322

Poloha zajišťovacího čepu v zajišťovací sponě indikuje stav lisovacího postupu:

- Poloha č. 1: Lisovací smyčka je přiložena
- Poloha č. 2: Po předlisování mezičelistí 221 / 321
- Poloha č. 3: Po dokončení lisování mezičelistí 222 / 322



Nasad'te lisovací smyčku na lisovací tvarovku (ø 108 mm)



POZOR

Netěsné spojení způsobené chybným slisováním

- ▶ Přesvědčte se, zda mezi lisovací smyčkou a lisovací tvarovkou nejsou nečistoty, ocelové piliny nebo podobné věci
- ▶ Přesvědčte se, zda je lisovací smyčka správně umístěná na zesíleném okraji

Poškození potrubí v důsledku vadné lisovací smyčky, kterou již nelze uvolnit

- ▶ Ujistěte se, že kluzné segmenty jsou pohyblivé a nepřiskřípnou se
- ▶ Ujistěte se, že kluzné segmenty a díly smyčky se dají na sebe nastavit
- ▶ Nejsou-li kluzné segmenty a díly smyčky funkční, vyměňte lisovací smyčku



Po 25 zalisováních mírně nastříkejte lisovací smyčku v lisovací kontuře sprejem BRUNOX® Turbo-Spray® nebo podobným prostředkem.

1

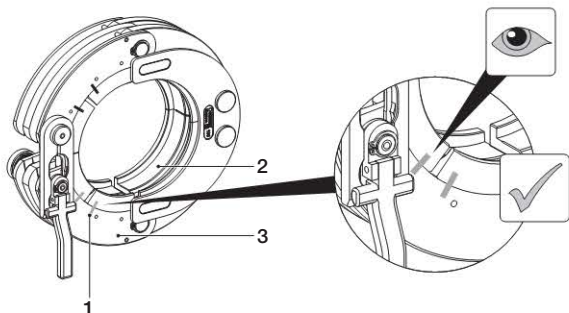
Přesvědčte se, zda průměr lisovací tvarovky odpovídá průměru lisovací smyčky a mezičelist je kompatibilní s lisovací smyčkou

CZ

2

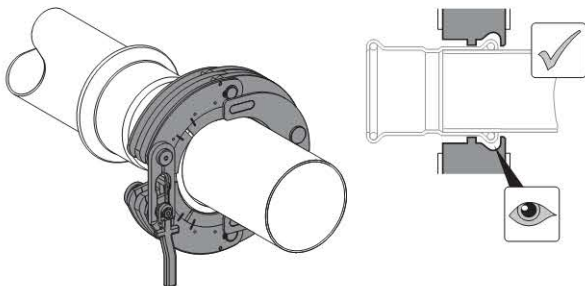
Pro otevření lisovací smyčky zamáčkněte zajišťovací čep a současně roztáhněte lisovací smyčku pomocí zajišťovací spony

- 3** Ujistěte se, že jsou kluzné segmenty pohyblivé a že značkovací rysky (1) na kluzných segmentech (2) a dílech smyčky (3) tvoří jednu čáru



Lisovací smyčka je správně přiložena, jakmile středící plech ukazuje směr trubky.

- 4** Přiložte lisovací smyčku kolem lisovací tvarovky a ujistěte se, že je lisovací kontura lisovací smyčky umístěná na zesíleném okraji



- | | |
|---|---|
| 5 | Zajišťovací sponu na zajišťovacím čepu posuňte, až zaskočí (poloha č. 1) a lisovací smyčka pevně sevře tvarovku |
| 6 | Otočte lisovací smyčku do lisovací polohy |
| 7 | Přesvědčte se, zda odblokovací páka a zajišťovací spona tvoří jednu čáru |

Zavěste mezičelist ZB 221 / 321 do lisovací smyčky (ø 108 mm)

Předpoklady

Lisovací smyčka je přiložena. Zajišťovací čep je v poloze č. 1.



VÝSTRAHA

Nebezpečí poranění odletujícími úlomky v případě nesprávného použití mezičelisti

- ▶ Přesvědčte se, zda těla mezičelisti vždy zcela překrývají čepy lisovací smyčky

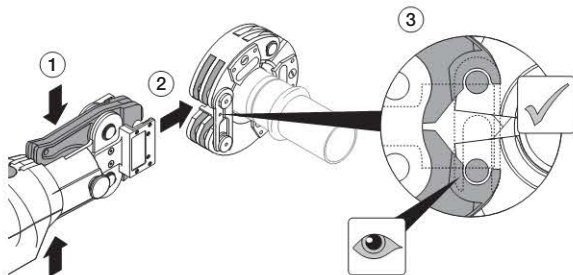


Nebylo-li dosaženo polohy zajišťovacího čepu během zalisování nebo došlo-li k přerušení lisování, musí se zalisování zopakovat. Viz návod k obsluze lisovacího nástroje.

- | | |
|---|--|
| 1 | Pro otevření mezičelisti stiskněte k sobě obě páky čelisti (1) |
|---|--|

CZ

- 2** Zasuňte těla mezičelisti do drážek lisovací smyčky (2) a zavěste je do čepů. Přesvědčte se, zda těla zcela překrývají čepy (3)



- 3** Uvolněte obě páky čelisti

Předlisování mezičelistí ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Zalisujte lisovací tvarovku, viz návod k obsluze lisovacího nástroje
- 2** Mezičelist otevřete a uvolněte z lisovací smyčky
- 3** Ujistěte se, že se zajišťovací čep nachází v poloze č. 2



Výsledek:

Předlisování je dokončeno.

Lisovací smyčku už nelze sejmut.

Vytváření spojení je dokončeno teprve po dokončení lisování mezičelistí ZB 222 / 322.

Zavěste mezičelist ZB 222 / 322 do lisovací smyčky (ø 108 mm)

Předpoklady

Lisovací smyčka je přiložena. Zajišťovací čep je v poloze č. 2.



VÝSTRAHA

Nebezpečí poranění odletujícími úlomky v případě nesprávného použití mezičelisti

- ▶ Ujistěte se, že těla mezičelisti zcela překrývají čepy lisovací smyčky



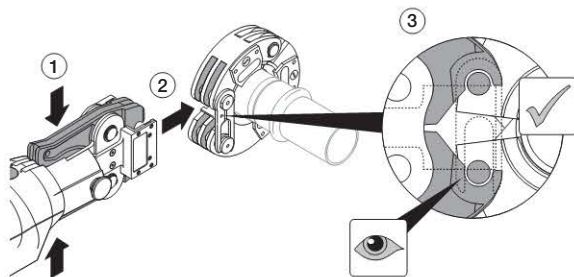
Nebylo-li dosaženo polohy zajišťovacího čepu během zalisování nebo došlo-li k přerušení lisování, musí se zalisování zopakovat. Viz návod k obsluze lisovacího nástroje.

1

Pro otevření mezičelisti stiskněte k sobě obě páky čelisti (1)

2

Zasuňte těla mezičelisti do drážek lisovací smyčky (2) a zavěste je do čepů. Přesvědčte se, zda těla zcela překrývají čepy (3)



3

Uvolníte obě páky čelisti

Dokončení lisování mezičelistí ZB 222 / 322 (ø 108 mm)

POZOR

Nebezpečí poranění v důsledku pádu lisovací smyčky při uvolňování

- ▶ Lisovací smyčku při uvolňování pevně držte

1

Nalisujte lisovací tvarovku, viz návod k obsluze lisovacího nástroje

Návod k obsluze lisovací smyčky a mezičelisti Mapress

2 Mezičelist otevřete a uvolněte z lisovací smyčky

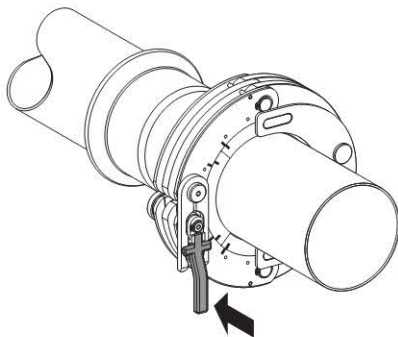
3 Ujistěte se, že se zajišťovací čep nachází v poloze č. 3



Výsledek:

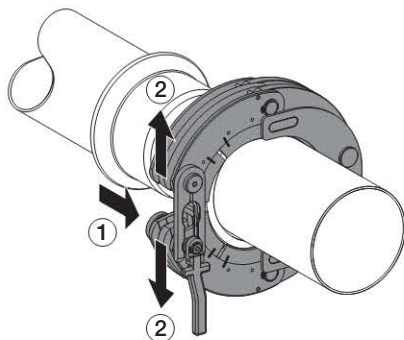
S dokončením lisování je proces lisování u konce.

4 Odblokovací páku přitáhněte k lisovací smyčce: Zajišťovací čep je uvolněný a nachází se v poloze č. 1. Lisovací smyčka je uvolněná



5

Zatlačte zajišťovací čep (1), roztáhněte lisovací smyčku a sejměte ji (2)



POZOR

Netěsné spojení při chybném zalisování

- ▶ Ujistěte se, že je lisovací smyčka po lisování zcela uzavřená
- ▶ Lisovací smyčku, která není zcela uzavřená, nechte spolu s mezičelistí a lisovacím nástrojem zkontrolovat v autorizované dílně ohledně poškození. Vyměňte chybně zalisované spojení (Neprovádějte dolisování!)
- ▶ Pokud se na lisovací tvarovce po lisování vytvoří ostrá hrana, nechte lisovací smyčku spolu s mezičelistí zkontrolovat v autorizované dílně



CZ







Na servisním štítku na lisovací smyčce a mezičelisti je uvedeno datum příští závazné údržby. Lisovací smyčka musí být k údržbě dodána spolu s mezičelistí a lisovacím nástrojem Geberit v transportním kufříku.

Adresy autorizovaných odborných dílen lze zjistit u příslušné distribuční společnosti Geberit nebo na adrese www.geberit.com.

Interval	Údržbářské práce
<p>Pravidelně (před použitím, na začátku pracovního dne)</p>	<p>Zkontrolovat lisovací smyčku a mezičelist ohledně vnějších nedostatků, zejména poškození, trhlin v materiálu a jiných známek opotřebení, a v případě výskytu nedostatků ji už nepoužívat, nýbrž ji vyměnit nebo předat autorizované dílně</p> <p>Lisovací smyčka</p> <p>Nastříkat lisovací konturu sprejem BRUNOX®Turbo-Spray® nebo podobným prostředkem, nechat krátce působit, hadříkem odstranit nečistoty a usazeniny</p> <p>Namazat klouby a zajištění sprejem BRUNOX®Turbo-Spray® nebo podobným prostředkem a pohybovat jimi, dokud se nebudou pohybovat lehce. Otřít přebytečný mazací prostředek</p> <p>Nastříkat sprej BRUNOX®Turbo-Spray® nebo podobný prostředek mezi kluzné segmenty a díly smyčky a pohybovat jimi, dokud se nebudou pohybovat lehce. Otřít přebytečný mazací prostředek</p> <p>Mírně nastříkat kompletní lisovací smyčku sprejem BRUNOX®Turbo-Spray® nebo podobným prostředkem</p> <p>Očistit elektrické kontakty (pouze u lisovacích smyček s kompatibilitou [3])</p> <p>Mezičelist</p> <p>Zkontrolovat šroubová spojení a v případě potřeby je dotáhnout</p> <p>Zkontrolovat lehkost chodu pák čelisti. V případě potřeby nastříkat klouby čelisti sprejem BRUNOX®Turbo-Spray® nebo podobným prostředkem a pohybovat jimi. Otřít přebytečný mazací prostředek</p> <p>Mírně nastříkat kompletní mezičelist sprejem BRUNOX®Turbo-Spray® nebo podobným prostředkem</p> <p>Očistit elektrické kontakty (pouze u mezičelistí s kompatibilitou [3])</p>
<p>Ročně</p>	<p>Nechat zkontrolovat stav opotřebení lisovací smyčky a mezičelisti v autorizované dílně</p>

Varnostna navodila

Pojasnilo simbolov

Simbol	Pomen
 OPOZORILO	Opozarja na možno nevarnost, ki lahko povzroči smrt ali hude telesne poškodbe.
 POZOR	Opozarja na možno nevarnost, ki lahko povzroči lažje ali srednje težke telesne poškodbe ali materialno škodo.
	Opozarja na pomembno informacijo.
	Opozarja na pravilno uporabo.



OPOZORILO

Nevarnost poškodbe zaradi odletavanja odlomljenih delov pri nepravilni uporabi ali zaradi obrabljenih / poškodovanih objemk za stiskanje ali vmesnih čeljusti

- ▶ Uporabljajte objemko za stiskanje in vmesno čeljust le, če sta v brezhibnem tehničnem stanju
- ▶ Objemko za stiskanje in vmesno čeljust z razpokami v materialu takoj izločite in ne uporabljajte več
- ▶ Obvezno upoštevajte načrt in intervale vzdrževanja
- ▶ Objemko za stiskanje in vmesno čeljust lahko uporablja le strokovno osebje

SL



Objemke za stiskanje in vmesne čeljusti so obrabni deli. S pogostim stiskanjem se material obrabi in se v naprednem stadiju vidi kot razpoka v materialu. Tako obrabljene ali kakor koli drugače poškodovane objemke za stiskanje in vmesne čeljusti se lahko odlomijo, še posebej pri nepravilni (npr. zatikanje, napačno nameščena objemka za stiskanje, naknadno stiskanje, umazanija med deli objemke za stiskanje ali med objemko za stiskanje in fittingom) ali nenamenski uporabi.



OPOZORILO

Nevarnost zmečkanin zaradi premičnih delov

- ▶ Delov telesa ali tujkov ne smete držati med objemko za stiskanje, vmesno čeljustjo in stiskalnim fittingom
- ▶ Med postopkom stiskanja je prepovedano z roko držati vmesno čeljust in objemko za stiskanje

Nevarnost materialne škode zaradi nestrokovnega ravnanja

- ▶ Zamenjajte obrabljeno objemko za stiskanje in vmesno čeljust
- ▶ Objemko za stiskanje in vmesno čeljust transportirajte in vskladiščite v transportnem kovčku ter ju hranite v suhem prostoru
- ▶ Poškodbe naj takoj pregledajo v pooblaščenih servisnih delavnicah
- ▶ Upoštevajte varnostna navodila za sredstva, ki jih uporabljate za čiščenje in zaščito pred korozijo

Namenska uporaba

Objemke za stiskanje in vmesne čeljusti Mapress so namenjene izključno za strokovno stiskanje cevi Mapress s fittingi Mapress. Podjetje Geberit priporoča, da objemke za stiskanje in vmesne čeljusti Mapress uporabljate le z naslednjimi orodji za stiskanje:

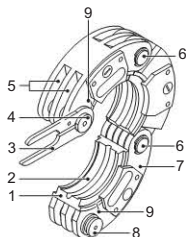
- Orodja za stiskanje Geberit z enako skladnostjo kot objemka za stiskanje in vmesna čeljust (označene z oznako o skladnosti **2**, **2XL** ali **3**)
- Orodja za stiskanje drugih proizvajalcev, katerih uporabo za obdelavo Mapress dovoljuje Geberit

Podjetje Geberit ni preverilo, ali so druga orodja za stiskanje uporabna za stiskalni sistem Mapress.

Zgradba

Objemka za stiskanje Mapress do \varnothing 66,7 mm

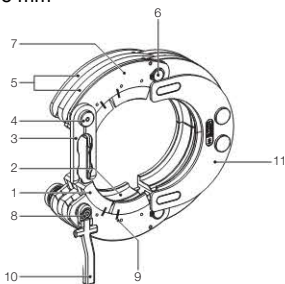
- 1 Drsni segmenti
- 2 Stiskalna kontura
- 3 Zatična zaplata
- 4 Sornik s stikom
- 5 Utori
- 6 Tečajji
- 7 Predelki
- 8 Sornik zapaha s stikom
- 9 Označevalne črtice



Videz je odvisen od velikosti in izvedbe.

Objemka za stiskanje Mapress \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Drsni segmenti
- 2 Stiskalna kontura
- 3 Zatična zaplata
- 4 Sornik s stikom
- 5 Utori
- 6 Tečajji
- 7 Predelki
- 8 Sornik zapaha s stikom
- 9 Označevalne črtice
- 10 Ročica za sprostitev (samo pri \varnothing 108 mm)
- 11 Centrirna pločevina

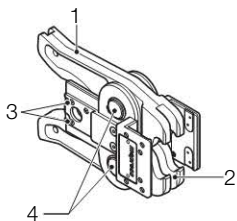


Navodila za uporabo objemke za stiskanje in vmesne čeljusti Mapress

Vmesna čeljust Mapress

- 1 Ročica čeljusti
- 2 Krempelj
- 3 Kontakti
- 4 Zgiba čeljusti

Izgled je odvisen od velikosti in izvedbe.



SL

Vstavite vmesno čeljust v orodje za stiskanje

Vstavitve vmesne čeljusti je odvisna od tipa orodja za stiskanje in je zato opisana v navodilih za uporabo orodja za stiskanje.



Orodje za stiskanje ACO 3 (EFP 3, AFP 3) samo do \varnothing 66,7 mm se uporablja z vmesno čeljustjo ZB 302!



OPOZORILO

Nevarnost poškodbe zaradi odletavanja odlomljenih delov pri nepravilni uporabi ali zaradi obrabljenih / poškodovanih objemk za stiskanje ali vmesnih čeljusti

- ▶ Objemke za stiskanje ne zataknite na stiskalni fitting
- ▶ Zagotovite, da je objemka za stiskanje pravilno nameščena na prstanu fittinga
- ▶ Ne stiskajte naknadno
- ▶ Zagotovite, da se med deli objemke za stiskanje ali med objemko za stiskanje in stiskalnim fittingom ne nahajajo umazanija, odrezki in podobno
- ▶ Po nepravilni uporabi objemke za stiskanje in vmesne čeljusti ne uporabljajte več in zagotovite, da ju pregleda pooblaščen servisna delavnica



Objemke za stiskanje in vmesne čeljusti so obrabni deli. S pogostim stiskanjem se material obrabi in se v naprednem stadiju vidi kot razpoka v materialu. Tako obrabljene ali kakor koli drugače poškodovane objemke za stiskanje in vmesne čeljusti se lahko odlomijo, še posebej pri nepravilni (npr. zatikanje, napačno nameščena objemka za stiskanje, naknadno stiskanje, umazanija med deli objemke za stiskanje ali med objemko za stiskanje in fittingom) ali nenamenski uporabi.

Upravljanje

Stisnite stiskalni fitting do \varnothing 88,9 mm

Orientacija

Stiskanje z objemko za stiskanje in vmesno čeljustjo je sestavljeno iz naslednjih delnih korakov:

- Nastavite objemko za stiskanje okrog stiskalnega fittinga
- Vpnite vmesno čeljust v objemko za stiskanje
- Stisnite povezavo

Vmesna čeljust se mora ujemati z uporabljenjo objemko za stiskanje.

ø mm	Skladnost [2] / [2 XL]		Skladnost [3]	
	Vmesna čeljust	Orodje za stiskanje	Vmesna čeljust	Orodje za stiskanje
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

SL

Nastavite objemko za stiskanje okrog stiskalnega fittinga (do \varnothing 88,9 mm)



POZOR

Netesna povezava zaradi nepravilnega stiskanja

- ▶ Zagotovite, da se med objemko za stiskanje in stikalnim fittingom ne nahajajo umazanija, odrezki in podobno
- ▶ Zagotovite, da je objemka za stiskanje pravilno nameščena na prstanu fittinga

Poškodba cevovoda zaradi pokvarjene objemke za stiskanje, ki je ni možno več ločiti

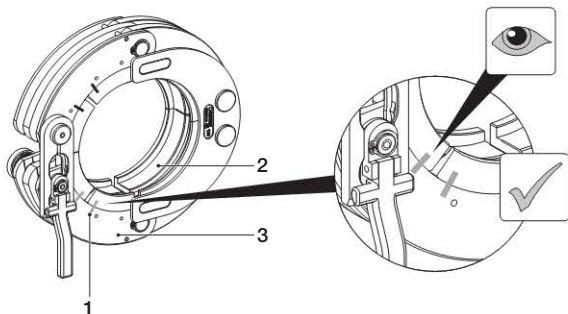
- ▶ Zagotovite, da so drsni segmenti premični in zanihajo
- ▶ Zagotovite, da je možno medsebojno poravnati drsne segmente in predelke
- ▶ Če drsni segmenti in predelki ne delujejo, zamenjajte objemko za stiskanje



Objemko za stiskanje po 25 opravljenih stiskanjih v stikalni konturi rahlo poškopite z BRUNOX®Turbo pršilom® ali podobnim sredstvom.

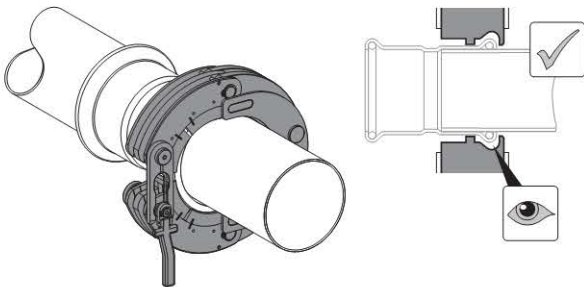
- 1 Zagotovite, da se premer stiskalnega fittinga ujema s premerom objemke za stiskanje in da se vmesna čeljust ujema z objemko za stiskanje
- 2 Za odprtje objemke za stiskanje pritisnite sornik zapaha navznoter in obenem povlecite narazen objemko za stiskanje pri zatični zaplati

- 3** Zagotovite, da so drsni segmenti premični in da so označevalne črtice (1) na drsnih segmentih (2) in predelkih (3) v isti črti



Pri objemki za stiskanje $\varnothing 76,1 - 108$ mm: Objemka za stiskanje je pravilno nameščena, če centrirna pločevina kaže v smeri proti cevi.

- 4** Namestite objemko za stiskanje okrog stikalnega fittinga in zagotovite, da je stikalna kontura objemke za stiskanje nameščena na prstanu fittinga



SL

- | | |
|---|---|
| 5 | Potisnite zatično zaplato na sornik zapaha, da se zaskoči in da objemka za stiskanje trdno objema fitting |
| 6 | Obrnite objemko za stiskanje v stikalni položaj |
| 7 | Zagotovite, da sta ročica za sprostitvev in zatična zaplata v isti črti |

Vpnite vmesno čeljust v objemko za stiskanje (do \varnothing 88,9 mm)

Predpostavke

Objemka za stiskanje je nameščena.



OPOZORILO

Nevarnost poškodbe zaradi odletavanja odlomljenih delov pri nepravilni uporabi vmesne čeljusti

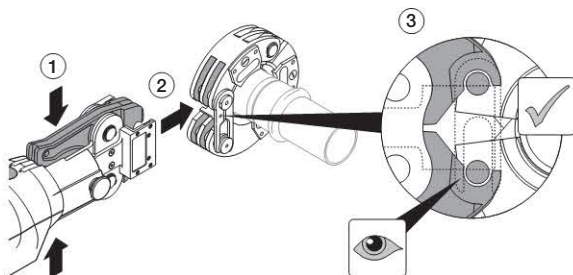
- ▶ Zagotovite, da kremplja vmesne čeljusti vedno popolnoma objemata sornika objemke za stiskanje



Po prekinitvi postopka stiskanja ne odstranite ali obračajte objemke za stiskanje.

- | | |
|---|--|
| 1 | Za odprtje vmesne čeljusti stisnite obe ročici čeljusti skupaj (1) |
|---|--|

- 2** Vstavite kremplja vmesne čeljusti v utore objemke za stiskanje (2) in ju vpnite v sornika. Zagotovite, da kremplja popolnoma objemata sornika (3)



- 3** Spustite obe ročici čeljusti

Stisnite povezavo (do \varnothing 88,9 mm)



POZOR

Nevarnost poškodbe zaradi padca objemke za stiskanje pri ločitvi
▶ Pri ločitvi držite objemko za stiskanje

SL

- 1** Stisnite stiskalni fitting, glejte navodila za uporabo orodja za stiskanje
- 2** Odprite vmesno čeljust in jo ločite od objemke za stiskanje

3

Objemko za stiskanje odprite in odstranite



POZOR

Netesna povezava pri nepravilnem stiskanju

- ▶ Zagotovite, da je po postopku stiskanja objemka za stiskanje popolnoma zaprta
- ▶ Objemko za stiskanje, ki ni popolnoma zaprta, vmesno čeljust in orodje za stiskanje mora zaradi morebitnih poškodb pregledati pooblaščen servisna delavnica. Zamenjajte nepravilno stisnjene povezave (naknadno stiskanje ni dovoljeno!)
- ▶ Pri nastajanju zarobka na stiskalnem fittingu po postopku stiskanja, mora objemko za stiskanje in vmesno čeljust pregledati pooblaščen servisna delavnica

Stiskanje stiskalnega fittinga \varnothing 108 mm

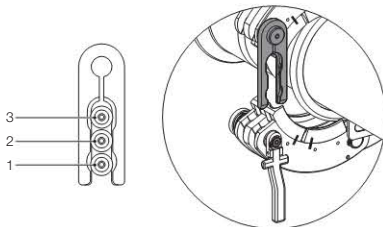
Orientacija

Postopek stiskanja je sestavljen iz dveh korakov:

- Predhodno stiskanje z vmesno čeljustjo 221 / 321
- Končno stiskanje z vmesno čeljustjo 222 / 322

Položaj sornika zapaha in zatične zaplate kaže stanje postopka stiskanja:

- Položaj 1: Objemka za stiskanje je nameščena
- Položaj 2: Po predhodem stiskanju z vmesno čeljustjo 221 / 321
- Položaj 3: Po končnem stiskanju z vmesno čeljustjo 222 / 322



Nastavite objemko za stiskanje okrog stiskalnega fittinga (\varnothing 108 mm)



POZOR

Netesna povezava zaradi nepravilnega stiskanja

- ▶ Zagotovite, da se med objemko za stiskanje in stiskalnim fittingom ne nahajajo umazanija, odrezki in podobno
- ▶ Zagotovite, da je objemka za stiskanje pravilno nameščena na prstanu fittinga

Poškodba cevodov zaradi pokvarjene objemke za stiskanje, ki je ni možno več ločiti

- ▶ Zagotovite, da so drsni segmenti premični in zanihajo
- ▶ Zagotovite, da je možno medsebojno poravnati drsne segmente in predelke
- ▶ Če drsni segmenti in predelki ne delujejo, zamenjajte objemko za stiskanje



Objemko za stiskanje po 25 opravljenih stiskanjih v stikalni konturi rahlo poškopite z BRUNOX®Turbo pršilom® ali podobnim sredstvom.

1

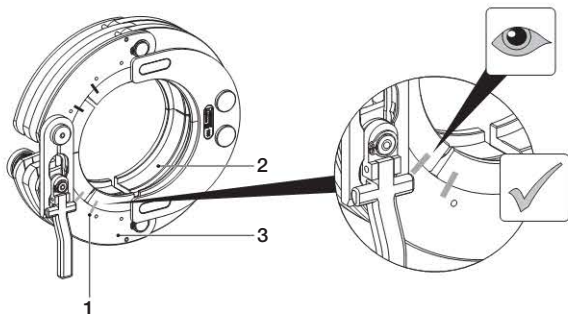
Zagotovite, da se premer stiskalnega fittinga ujema s premerom objemke za stiskanje in da se vmesna čeljust ujema z objemko za stiskanje

2

Za odprtje objemke za stiskanje pritisnite sornik zapaha navznoter in obenem povlecite narazen objemko za stiskanje pri zatični zaplati

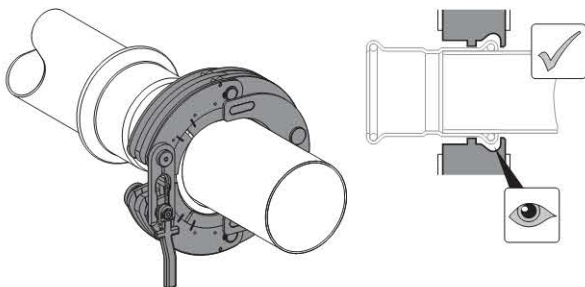
SL

- 3** Zagotovite, da so drsni segmenti premični in da so označevalne črtice (1) na drsnih segmentih (2) in predelkih (3) v isti črti



Objemka za stiskanje je pravilno nameščena, če centrima pločevina kaže v smeri proti cevi.

- 4** Namestite objemko za stiskanje okrog stiskalnega fittinga in zagotovite, da je stikalna kontura objemke za stiskanje nameščena na prstanu fittinga



- | | |
|---|---|
| 5 | Potisnite zatično zaplato na sornik zapaha, da se zaskoči (Položaj 1) in da objemka za stiskanje trdno objema fitting |
| 6 | Obrnite objemko za stiskanje v stikalni položaj |
| 7 | Zagotovite, da sta ročica za sprostitvev in zatična zaplata v isti črti |

Vmesno čeljust ZB 221 / 321 obesite v objemko za stiskanje (ø 108 mm)

Predpostavke

Objemka za stiskanje je nameščena. Sornik zapaha je v položaju 1.



OPOZORILO

Nevarnost poškodbe zaradi odletavanja odlomljenih delov pri nepravilni uporabi vmesne čeljusti

- ▶ Zagotovite, da kremplja vmesne čeljusti vedno popolnoma objemata sornika objemke za stiskanje



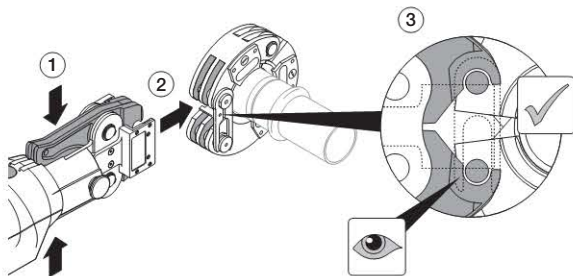
Če sornik zapaha med stiskanjem ne doseže katerega od položajev ali se postopek stiskanja prekine, je treba stiskanje ponoviti. Glej priložena navodila za uporabo orodja za stiskanje.

1

Za odprtje vmesne čeljusti stisnite obe ročici čeljusti skupaj (1)

SL

- 2** Vstavite kremplja vmesne čeljusti v utore objemke za stiskanje (2) in ju vpnite v sornika. Zagotovite, da kremplja popolnoma objemata sornika (3)



- 3** Spustite obe ročici čeljusti

Predhodno stiskanje z vmesno čeljustjo ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Stisnite stiskalni fitting, glejte navodila za uporabo orodja za stiskanje
- 2** Odprite vmesno čeljust in jo ločite od objemke za stiskanje
- 3** Zagotovite, da se sornik zapaha nahaja v položaju 2



Rezultat:

Predhodno stiskanje je zaključeno.

Objemke za stiskanje ni možno več odstraniti.

Vzpostavitev povezave se zaključi s končnim stiskanjem z vmesno čeljustjo ZB 222 / 322.

Vmesno čeljust ZB 222 / 322 obesite v objemko za stiskanje (ø 108 mm)

Predpostavke

Objemka za stiskanje je nameščena. Sornik zapaha je v položaju 2.



OPOZORILO

Nevarnost poškodbe zaradi odletavanja odlomljenih delov pri nepravilni uporabi vmesne čeljusti

- ▶ Zagotovite, da kremplja vmesne čeljusti vedno povsem objameta sornika objemke za stiskanje



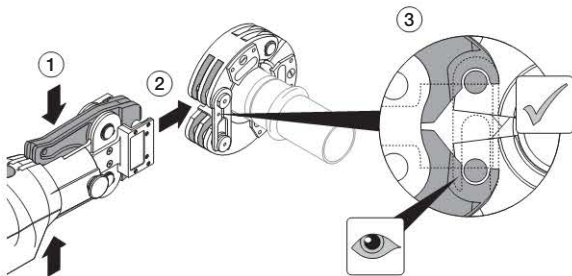
Če sornik zapaha med stiskanjem ne doseže katerega od položajev ali se postopek stiskanja prekine, je treba stiskanje ponoviti. Glej priložena navodila za uporabo orodja za stiskanje.

1

Za odprtje vmesne čeljusti stisnite obe ročici čeljusti skupaj (1)

2

Vstavite kremplja vmesne čeljusti v utore objemke za stiskanje (2) in ju vpnite v sornika. Zagotovite, da kremplja popolnoma objamata sornika (3)



3

Spustite obe ročici čeljusti

Končno stiskanje z vmesno čeljustjo ZB 222 / 322 (ø 108 mm)

POZOR

Nevarnost poškodbe zaradi padca objemke za stiskanje pri ločitvi

- ▶ Pri ločitvi držite objemko za stiskanje

1

Stisnite stiskalni fitting, glejte navodila za uporabo orodja za stiskanje

2 Odprite vmesno čeljust in jo ločite od objemke za stiskanje

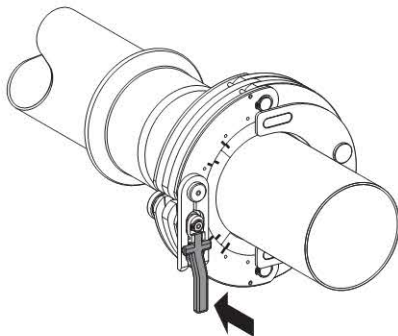
3 Zagotovite, da se sornik zapaha nahaja v položaju 3



Rezultat:

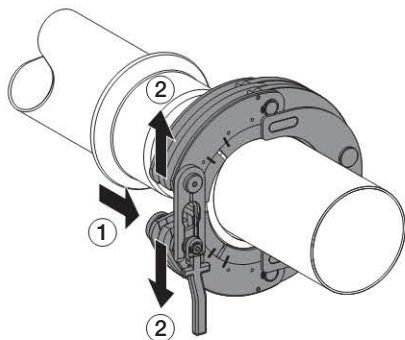
Postopek stiskanja se zaključi s končnim stiskanjem.

4 Povlecite ročico za sprostitev k objemki za stiskanje: Sornik zapaha je sproščen in se nahaja v položaju 1. Objemka za stiskanje je sproščena



5

Potisnite sornik zapaha navznoter (1), razmaknite objemko za stiskanje in jo odstranite (2)



POZOR

Netesna povezava pri nepravilnem stiskanju

- ▶ Zagotovite, da je po postopku stiskanja objemka za stiskanje popolnoma zaprta
- ▶ Objemko za stiskanje, ki ni popolnoma zaprta, vmesno čeljust in orodje za stiskanje mora zaradi morebitnih poškodb pregledati pooblaščen servisna delavnica. Zamenjajte nepravilno stisnjene povezave (naknadno stiskanje ni dovoljeno!)
- ▶ Pri nastajanju zarobka na stiskalnem fitingu po postopku stiskanja, mora objemko za stiskanje in vmesno čeljust pregledati pooblaščen servisna delavnica

SL

Načrt vzdrževanja







Datum naslednjega vzdrževanja je prikazan na servisni nalepki objemke za stiskanje in vmesne čeljusti. Objemko za stiskanje, vmesno čeljust in orodje za stiskanje Geberit morate v vzdrževanje oddati vedno v transportnem kovčku.

Naslove pooblaščenih servisov dobite pri pristojnem prodajnem podjetju Geberit ali na www.geberit.com.

Interval	Vzdrževalno delo
Redno (pred uporabo, pred začetkom delovnega dne)	<ul style="list-style-type: none"> • Preverite, ali ima stiskalna čeljust zunanje pomanjkljivosti, še posebej poškodbe, razpoke v materialu ali druge znake obrabljenosti in je pri obstoječih pomanjkljivostih ne uporabljajte več, temveč jo zamenjajte ali posredujte pooblaščenim servisnim delavnicam • Objemka za stiskanje <ul style="list-style-type: none"> – Stiskalno konturo poškrpite z BRUNOX®Turbo pršilom® ali podobnim sredstvom, po kratkem času učinkovanja s krpo odstranite umazanijo in obloge – Tečaje in zaporne mehanizme namažite z BRUNOX®Turbo pršilom® ali podobnim sredstvom in jih premikajte tako dolgo, da bodo gibljivi. Odstranite odvečno mazivo – BRUNOX®Turbo pršilom® ali podobno sredstvo poškrpite med drsne segmente in predelke in jih premikajte tako dolgo, da bodo gibljivi. Odstranite odvečno mazivo – Celotno objemko za stiskanje rahlo poškrpite z BRUNOX®Turbo pršilom® ali podobnim sredstvom – Očistite električne stike (samo pri objemi za stiskanje s skladnostjo [3]) • Vmesna čeljust <ul style="list-style-type: none"> – Preglejte vijačne zveze in jih po potrebi zategnite – Preverite, ali se stiskalna čeljust lahko premika. Če je treba, poškrpite zgibe čeljusti z BRUNOX®Turbo pršilom® ali podobnim sredstvom in jih premikajte. Odstranite odvečno mazivo – Celotno vmesno čeljust rahlo poškrpite z BRUNOX®Turbo pršilom® ali podobnim sredstvom – Očistite električne stike (samo pri vmesni čeljusti s kompatibilnostjo [3])
Letno	<ul style="list-style-type: none"> • Poskrbite, da pooblaščen servisna delavnica preveri stopnjo obrabljenosti objemke za stiskanje in vmesne čeljusti

Sigurnosne upute

Objašnjenje simbola

Simbol	Značenje
 UPOZORENJE	Upućuje na moguću opasnu situaciju koja može prouzrokovati smrt ili tešku tjelesnu ozljedu.
 OPREZ	Upućuje na moguću opasnu situaciju koja može prouzrokovati lakše ili srednje teške tjelesne ozljede ili materijalnu štetu.
	Upućuje na važnu informaciju.
	Upućuje na ispravnu primjenu.



UPOZORENJE

Opasnost od ozljeda od krotina u slučaju pogrešne primjene ili potrošenih/oštećenih obujmica za stiskanje ili adaptera

- ▶ Obujmicu za stiskanje i adapter upotrebljavati samo u tehnički besprijekornom stanju
- ▶ Obujmicu za stiskanje i adapter s materijalnim oštećenjima odmah otpustiti i više ne rabiti
- ▶ Obavezno se pridržavati plana i perioda održavanja
- ▶ Obujmicu za stiskanje i adapter smije rabiti samo tehnički stručnjak

HR



Obujmice za stiskanje i adapteri su potrošni dijelovi. Čestim stiskanjem nastaje umor materijala, što se u naprednom stadiju očituje u oštećenjima materijala. Tako pohabane ili na drugi način oštećene obujmice za stiskanje i adapteri mogu se slomiti, osobito kod pogrešne primjene (npr. iskretanja, pogrešno postavljenih obujmica, dodatnog stiskanja, prljavštine između dijelova obujmica za stiskanje ili između obujmice za stiskanje i fittinga) ili nenamjenske primjene.



UPOZORENJE

Opasnost od prignječenja pokretnim dijelovima

- ▶ Ne držati dijelove tijela ili strana tijela između obujmica za stiskanje, adaptera i fittinga za stiskanje
- ▶ Tijekom postupka stiskanja ne držati rukama adapter i obujmicu za stiskanje

Materijalna šteta zbog nestručnog rukovanja

- ▶ Zamijeniti potrošenu obujmicu za stiskanje i adapter
- ▶ Za transport i skladištenje rabiti transportni kofer; držati obujmicu za stiskanje i adapter na suhom mjestu
- ▶ Oštećenja odmah provjeriti u ovlaštenoj specijaliziranoj servisnoj radionici
- ▶ Pridržavati se sigurnosnih uputa korištenih sredstava za čišćenje i zaštitu od korozije

Namjena

Mapress obujmice za stiskanje i adapteri služe isključivo za stručno stiskanje Mapress cijevi s Mapress fitinzima. Geberit preporučuje uporabu Mapress obujmica za stiskanje i adaptera samo sa sljedećim alatima za stiskanje:

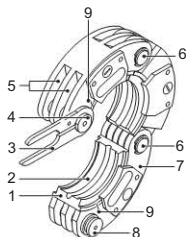
- Geberit alatima za stiskanje jednake kompatibilnosti kao i obujmica za stiskanje i adapter (označenim oznakom kompatibilnosti **2**, **2XL** ili **3**)
- alatima za stiskanje drugih proizvođača odobrenih od tvrtke Geberit za obradu Mapress dijelova

Pogodnost drugih alata za stiskanje za Mapress sustav stiskanja nije ispitana od strane tvrtke Geberit.

Građa

Mapress obujmica za stiskanje do \varnothing 66,7 mm

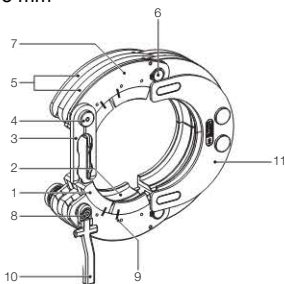
- 1 Klizni dijelovi
- 2 Kontaktna površina
- 3 Ušica za zaključavanje
- 4 Klin s kontaktom
- 5 Utori
- 6 Spojevi
- 7 Omotači
- 8 Klinovi za zaključavanje s kontaktom
- 9 Oznake



Izgled može varirati ovisno o veličini i izvedbi.

Mapress obujmice za stiskanje \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Klizni dijelovi
- 2 Kontaktna površina
- 3 Ušica za zaključavanje
- 4 Klin s kontaktom
- 5 Utori
- 6 Spojevi
- 7 Omotači
- 8 Klinovi za zaključavanje s kontaktom
- 9 Oznake
- 10 Poluga za oslobađanje (samo kod \varnothing 108 mm)
- 11 Ploča za centriranje



Upute za korištenje Mapress obujmice za stiskanje i adaptera

Mapress adapter

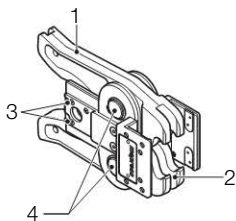
1 Poluga čeljusti

2 Kandža

3 Kontakti

4 Zglob čeljusti

Izgled može varirati ovisno o veličini i izvedbi.



HR

Puštanje u pogon

Adapter umetnuti u alat za stiskanje

Umetanje adaptera ovisi o vrsti alata za stiskanje i stoga je opisano u pogonskim uputama.



Alat za stiskanje ACO 3 (EFP 3, AFP 3) rabiti samo do \varnothing 66,7 mm s adapterom ZB 302!



UPOZORENJE

Opasnost od ozljeda od krhotina u slučaju pogrešne primjene ili potrošenih/oštećenih obujmica za stiskanje ili adaptera

- ▶ Ne iskrenuti obujmicu za stiskanje na fitting za stiskanje
- ▶ Osigurati se da je obujmica za stiskanje ispravno pozicionirana na ojačanje fittinga
- ▶ Ne stiskati naknadno
- ▶ Osigurati da se između dijelova obujmice za stiskanje ili obujmice i fittinga ne nalazi prljavština, strugotine ili slično
- ▶ Nakon pogrešne primjene ne upotrebljavati više obujmicu za stiskanje i adapter i provjeriti ih u ovlaštenoj specijaliziranoj servisnoj radionici



Obujmice za stiskanje i adapteri su potrošni dijelovi. Čestim stiskanjem nastaje umor materijala, što se u naprednom stadiju očituje u oštećenjima materijala. Tako pohabane ili na drugi način oštećene obujmice za stiskanje i adapteri mogu se slomiti, osobito kod pogrešne primjene (npr. iskretanja, pogrešno postavljenih obujmica, dodatnog stiskanja, prljavštine između dijelova obujmica za stiskanje ili između obujmice za stiskanje i fittinga) ili nenamjenske primjene.

Uporaba

Fiting za stiskanje stisnuti do \varnothing 88,9 mm

Orijentacija

Stiskanje s obujmicom za stiskanje i adapterom sastoji se od sljedećih koraka:

- Obujmicu za stiskanje postaviti oko fittinga za stiskanje
- Adapter objesiti u obujmicu za stiskanje
- Stisnuti spoj

Adapter mora odgovarati uz upotrijebljenu obujmicu za stiskanje.

\varnothing mm	Kompatibilnost [2] / [2 XL]		Kompatibilnost [3]	
	Adapter	Alat za stiskanje	Adapter	Alat za stiskanje
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

HR

Obujmicu za stiskanje postaviti oko fittinga za stiskanje (do \varnothing 88,9 mm)



OPREZ

Propusnost spoja u slučaju pogrešnog stiskanja

- ▶ Osigurati da se između obujmice za stiskanje i fittinga za stiskanje ne nalazi prljavština, strugotine ili slično
- ▶ Osigurati se da je obujmica za stiskanje ispravno pozicionirana na ojačanje fittinga

Oštećenje cjevovoda zbog neispravne obujmice za stiskanje, koja se više ne može odvojiti

- ▶ Osigurati pokretljivost kliznih dijelova i federirati
- ▶ Osigurati da se klizni dijelovi i ljuske mogu međusobno izravnati
- ▶ Ukoliko klizni dijelovi i ljuske nisu funkcionalne, zamijeniti obujmicu za stiskanje

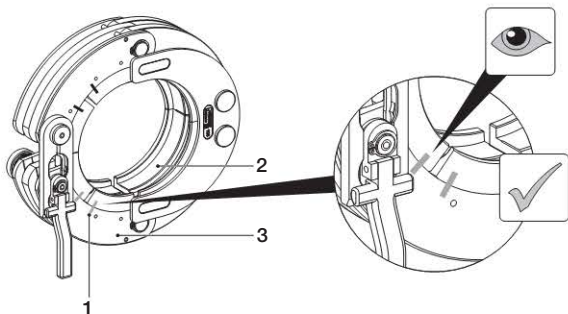


Obujmicu za stiskanje nakon 25 stiskanja na kontaktnoj površini poprskati s BRUNOX®Turbo-Spray® ili sredstvom jednake kvalitete.

- 1 Osigurati da se promjer fittinga za stiskanje podudara s promjerom obujmice za stiskanje i da adapter odgovara uz obujmicu za stiskanje
- 2 Za otvaranje obujmice za stiskanje treba pritisnuti klin za zaključavanje i istovremeno razdvojiti obujmicu za stiskanje povlačeći za ušicu za zaključavanje

3

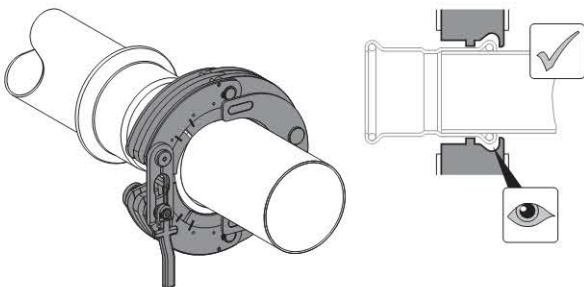
Osigurati se da su klizni dijelovi pokretni i da oznake (1) na kliznim dijelovima (2) i ljuskama (3) tvore jednu crtu



Kod obujmice za stiskanje \varnothing 76,1 - 108 mm: Obujmica za stiskanje je ispravno postavljena kad ploča za centriranje pokazuje u smjeru cijevi.

4

Obujmicu za stiskanje postaviti oko fittinga za stiskanje i uvjeriti se da je kontaktna površina obujmice pozicionirana na ojačanje fittinga



HR

Upute za korištenje Mapress obujmice za stiskanje i adaptera

- | | |
|---|---|
| 5 | Ušicu za zaključavanje gurnuti na klin za zaključavanje dok se ne uglavi i obujmica za stiskanje čvrsto ne obuhvati fitting |
| 6 | Okrenuti obujmicu za stiskanje u položaj za stiskanje |
| 7 | Osigurati da poluga za oslobađanje i ušica za zaključavanje tvore jednu crtu |

Objesiti adapter u obujmicu za stiskanje (do \varnothing 88,9 mm)

Pretpostavke

Obujmica za stiskanje je položena.



UPOZORENJE

Opasnost od ozljeda krhotinama u slučaju pogrešne primjene adaptera

- ▶ Osigurati da kandže adaptera uvijek potpuno obuhvaćaju klinove obujmice za stiskanje



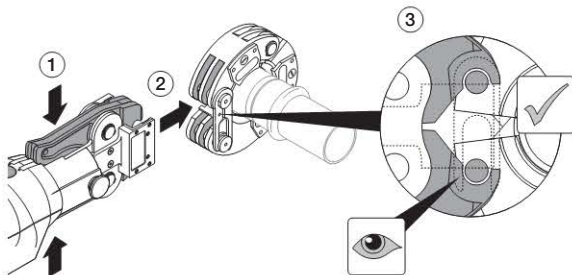
Nakon prekida postupka stiskanja, obujmicu za stiskanje ne skidati i ne okretati.

1

Za otvaranje adaptera pritisnuti obje poluge čeljusti (1)

2

Kandže adaptera ugurati u utore obujmice za stiskanje (2) i objesiti u klinove. Osigurati da kandže potpuno obuhvaćaju klinove (3)



3

Pustiti obje poluge čeljusti

Spoj stisnuti (do \varnothing 88,9 mm)



OPREZ

Opasnost od ozljeda zbog pada obujmice za stiskanje prilikom odvajanja

► Čvrsto držati obujmicu za stiskanje prilikom odvajanja

1

Stisnuti fitting za stiskanje, vidi pogonske upute alata za stiskanje

2

Otvoriti adapter i odvojiti od obujmice za stiskanje

HR

3

Otvoriti i skinuti obujmicu za stiskanje



OPREZ

Propusnost spoja u slučaju pogrešnog stiskanja

- ▶ Osigurati da je obujmica za stiskanje nakon postupka stiskanja potpuno zatvorena
- ▶ Nepotpuno zatvorenu obujmicu za stiskanje skupa s adapterom i alatom za stiskanje provjeriti u ovlaštenoj specijaliziranoj servisnoj radionici, moguća su oštećenja. Pogrešno stisnuti spoj zamijeniti (ne dodatno stiskati!)
- ▶ Kod stvaranja oštih rubova na fittingu za stiskanje nakon postupka stiskanja, obujmicu za stiskanje skupa s adapterom provjeriti u ovlaštenoj specijaliziranoj servisnoj radionici

Stisnuti fitting za stiskanje \varnothing 108 mm

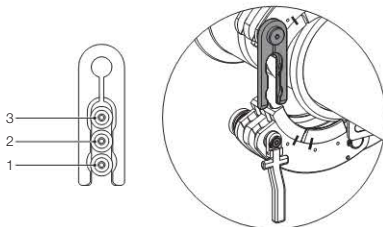
Orijentacija

Postupak stiskanja sastoji se od dva koraka:

- Prethodno stiskanje s adapterom 221 / 321
- Završno stiskanje s adapterom 222 / 322

Položaj klina za zaključavanje u ušici za zaključavanje pokazuje status postupka stiskanja:

- Položaj 1: Obujmica za stiskanje je položena
- Položaj 2: Nakon prethodnog stiskanja s adapterom 221 / 321
- Položaj 3: Nakon završnog stiskanja s adapterom 222 / 322



Obujmicu za stiskanje postaviti oko fittinga za stiskanje (ø 108 mm)



OPREZ

Propusnost spoja u slučaju pogrešnog stiskanja

- ▶ Osigurati da se između obujmice za stiskanje i fittinga za stiskanje ne nalazi prljavština, strugotine ili slično
- ▶ Osigurati se da je obujmica za stiskanje ispravno pozicionirana na ojačanje fittinga

Oštećenje cjevovoda zbog neispravne obujmice za stiskanje, koja se više ne može odvojiti

- ▶ Osigurati pokretljivost kliznih dijelova i federirati
- ▶ Osigurati da se klizni dijelovi i ljuske mogu međusobno izravnati
- ▶ Ukoliko klizni dijelovi i ljuske nisu funkcionalne, zamijeniti obujmicu za stiskanje



Obujmicu za stiskanje nakon 25 stiskanja na kontaktnoj površini poprskati s BRUNOX®Turbo-Spray® ili sredstvom jednake kvalitete.

1

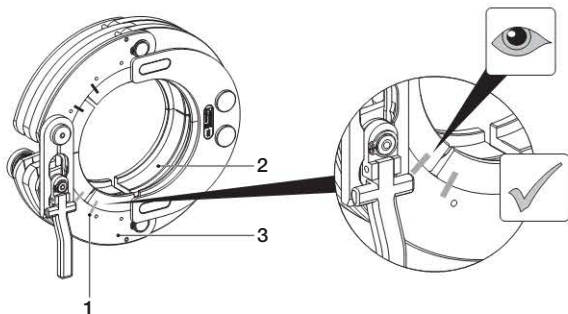
Osigurati da se promjer fittinga za stiskanje podudara s promjerom obujmice za stiskanje i da adapter odgovara uz obujmicu za stiskanje

2

Za otvaranje obujmice za stiskanje treba pritisnuti klin za zaključavanje i istovremeno razdvojiti obujmicu za stiskanje povlačeći za ušicu za zaključavanje

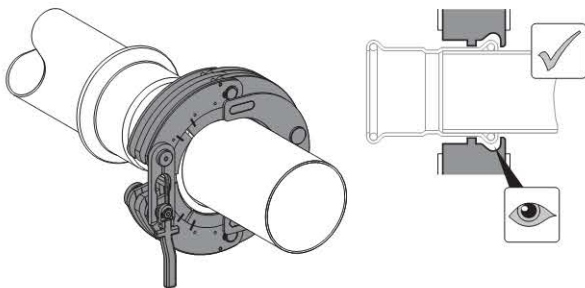
HR

- 3** Osigurati se da su klizni dijelovi pokretni i da oznake (1) na kliznim dijelovima (2) i ljuskama (3) tvore jednu crtu



Obujmica za stiskanje je ispravno postavljena kad ploča za centriranje pokazuje u smjeru cijevi.

- 4** Obujmicu za stiskanje postaviti oko fittinga za stiskanje i uvjeriti se da je kontaktna površina obujmice pozicionirana na ojačanje fittinga



- | | |
|---|---|
| 5 | Ušicu za zaključavanje gurnuti na klin za zaključavanje dok se ne uglati (položaj 1) i objumica za stiskanje čvrsto ne obuhvati fitting |
| 6 | Okrenuti objumicu za stiskanje u položaj za stiskanje |
| 7 | Osigurati da poluga za oslobađanje i ušica za zaključavanje tvore jednu crtu |

Adapter ZB 221 / 321 objesiti u objumicu za stiskanje (ø 108 mm)

Pretpostavke

Objumica za stiskanje je položena. Klin za zaključavanje je u položaju 1.



UPOZORENJE

Opasnost od ozljeda krhotinama u slučaju pogrešne primjene adaptera

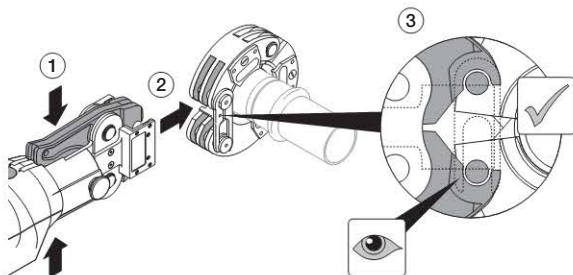
- ▶ Osigurati da kandže adaptera uvijek potpuno obuhvaćaju klinove objumice za stiskanje



Ukoliko se ne dostigne položaj klina za zaključavanje tijekom stiskanja ili se prekine postupak, stiskanje se mora ponoviti. U tu svrhu vidi pogonske upute alata za stiskanje.

- | | |
|---|---|
| 1 | Za otvaranje adaptera pritisnuti obje poluge čeljusti (1) |
|---|---|

- 2** Kandže adaptera ugurati u utore obujmice za stiskanje (2) i objesiti u klinove. Osigurati da kandže potpuno obuhvaćaju klinove (3)



- 3** Pustiti obje poluge čeljusti

Prethodno stiskanje s adapterom ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Stisnuti fitting za stiskanje, vidi pogonske upute alata za stiskanje
- 2** Otvoriti adapter i odvojiti od obujmice za stiskanje
- 3** Osigurati da se klin za zaključavanje nalazi u položaju 2



Rezultat:

Prethodno stiskanje je završeno.

Obujmica za stiskanje više se ne može skinuti.

Izrada spoja je gotova tek nakon završnog stiskanja s adapterom ZB 222 / 322.

Adapter ZB 222 / 322 objesiti u obujmicu za stiskanje (ø 108 mm)

Pretpostavke

Obujmica za stiskanje je položena. Klin za zaključavanje je u položaju 2.



UPOZORENJE

Opasnost od ozljeda krhotinama u slučaju pogrešne primjene adaptera

- ▶ Osigurati da kandže adaptera uvijek potpuno obuhvaćaju klinove obujmice za stiskanje



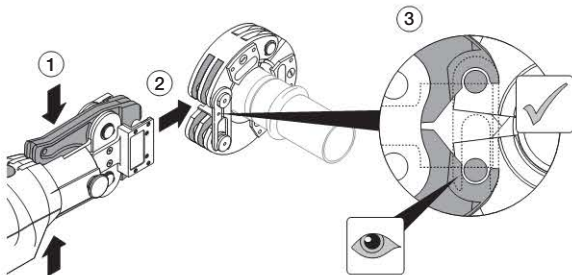
Ukoliko se ne dostigne položaj klina za zaključavanje tijekom stiskanja ili se prekine postupak, stiskanje se mora ponoviti. U tu svrhu vidi pogonske upute alata za stiskanje.

1

Za otvaranje adaptera pritisnuti obje poluge čeljusti (1)

2

Kandže adaptera ugurati u utore obujmice za stiskanje (2) i objesiti u klinove. Osigurati da kandže potpuno obuhvaćaju klinove (3)



3

Pustiti obje poluge čeljusti

Završno stiskanje s adapterom ZB 222 / 322 (ø 108 mm)



OPREZ

Opasnost od ozljeda zbog pada obujmice za stiskanje prilikom odvajanja

- ▶ Čvrsto držati obujmicu za stiskanje prilikom odvajanja

1

Stisnuti fitting za stiskanje, vidi pogonske upute alata za stiskanje

Upute za korištenje Mapress obujmice za stiskanje i adaptera

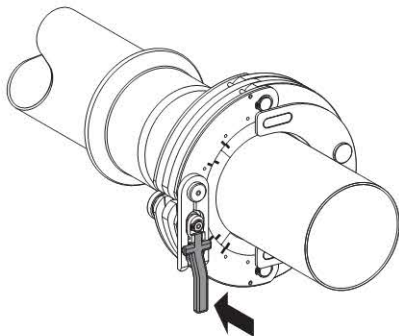
- 2 Otvoriti adapter i odvojiti od obujmice za stiskanje
- 3 Osigurati da se klin za zaključavanje nalazi u položaju 3



Rezultat:

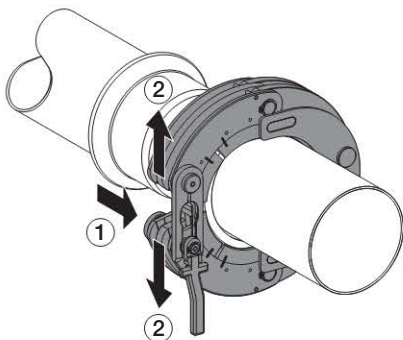
S završnim stiskanjem završava se postupak stiskanja.

- 4 Povuci polugu za oslobađanje obujmice za stiskanje: Klin za zaključavanje je otključan i nalazi se u položaju 1. Obujmica za stiskanje je opuštena



5

Pritisnuti klin za zaključavanje (1). Obujmicu za stiskanje razdvojiti i skinuti (2)



OPREZ

Propusnost spoja u slučaju pogrešnog stiskanja

- ▶ Osigurati da je obujmica za stiskanje nakon postupka stiskanja potpuno zatvorena
- ▶ Nepotpuno zatvorenu obujmicu za stiskanje skupa s adapterom i alatom za stiskanje provjeriti u ovlaštenoj specijaliziranoj servisnoj radionici, moguća su oštećenja. Pogrešno stisnuti spoj zamijeniti (ne dodatno stiskati!)
- ▶ Kod stvaranja oštih rubova na fittingu za stiskanje nakon postupka stiskanja, obujmicu za stiskanje skupa s adapterom provjeriti u ovlaštenoj specijaliziranoj servisnoj radionici

HR







Na servisnoj naljepnici na obujmici za stiskanje i na adapteru naveden je datum sljedećeg obaveznog servisiranja. Obujmicu za stiskanje skupa s adapterom i Geberit alatom za stiskanje dati na servisiranje u transportnom koferu.

Adrese ovlaštenih specijaliziranih servisnih radionica potražiti kod nadležnog distributera proizvoda tvrtke Geberit ili preuzeti s internetske stranice www.geberit.com.

Interval	Postupak održavanja
Redovito (prije primjene, na početku radnog dana)	<ul style="list-style-type: none"> • Provjeriti vanjske nedostatke obujmice za stiskanje i adaptera, osobito oštećenja, pukotine u materijalu i druge pojave trošnosti i u slučaju nedostataka više ne upotrebljavati, nego zamijeniti ili odnijeti u ovlaštenu specijaliziranu servisnu radionicu • Obujmica za stiskanje <ul style="list-style-type: none"> – Kontaktnu površinu poprskati s BRUNOX®Turbo-Spray® ili sredstvom jednake kvalitete, ostaviti kratko da djeluje, krpom ukloniti prljavštinu i naslage – Zglobove i blokiranja premazati s BRUNOX®Turbo-Spray® ili sredstvom jednake kvalitete i pokretati ih dok ne postanu lako pokretljivi. Obrisati višak sredstva za podmazivanje – BRUNOX®Turbo-Spray® ili sredstvo jednake kvalitete poprskati između kliznih dijelova i ljuski i pokretati ih, dok ne postanu lako pokretljivi. Obrisati višak sredstva za podmazivanje – Cijelu obujmicu za stiskanje blago poprskati s BRUNOX®Turbo-Spray® ili sa sredstvom jednake kvalitete – Očistiti električne kontakte (samo kod obujmica za stiskanje kompatibilnosti [3]) • Adapter <ul style="list-style-type: none"> – Provjeriti vijčane spojeve i po potrebi stegnuti – Provjeriti pokretljivost poluge čeljusti. Ukoliko je potrebno, zglobove čeljusti poprskati s BRUNOX®Turbo-Spray® ili sredstvom jednake kvalitete i pomaknuti. Obrisati višak sredstva za podmazivanje – Cijeli adapter blago poprskati s BRUNOX®Turbo-Spray® ili sa sredstvom jednake kvalitete – Očistiti električne kontakte (samo kod adaptera kompatibilnosti [3])
Jednom u godini	<ul style="list-style-type: none"> • Potrošenost obujmice za stiskanje i adaptera provjeriti u ovlaštenoj specijaliziranoj servisnoj radionici

Bezbednosno uputstvo

Objašnjenje simbola

Simbol	Značenje
 UPOZORENJE	Upozorava na potencijalno opasnu situaciju koja bi mogla da izazove smrt ili teške telesne povrede.
 PAŽNJA	Upozorava na potencijalno opasnu situaciju, koja bi mogla da izazove lakše ili srednje teške telesne povrede ili oštećenja materijala.
	Ukazuje na važnu informaciju.
	Ukazuje na pravilnu primenu.



UPOZORENJE

Opasnost od povrede uzrokovane izbacivanjem otkinutih komada prilikom nepravilne primene ili istrošenih/oštećenih obujmica za stiskanje ili međučeljusti

- ▶ Obujmice za stiskanje i međučeljusti koristiti samo u tehnički besprekornom stanju
- ▶ Obujmice za stiskanje i međučeljusti sa vidljivim oštećenjima odmah zameniti i više ne koristiti
- ▶ Striktno se pridržavati rasporeda održavanja i servisnih intervala
- ▶ Obujmice za stiskanje i međučeljusti mogu koristiti samo tehnički stručnjaci

SR



Obujmica za stiskanje i međučeljusti spadaju u potrošni materijal. Čestom upotrebom dolazi do zamora materijala, koji se u poodmaklom stadijumu odražava kroz kidanje materijala. Obujmica za stiskanje i međučeljusti koji su na taj način istrošeni ili na neki drugi način oštećeni mogu da puknu, naročito prilikom nepravilne upotrebe (npr. prevrtanjem, pogrešnim postavljanjem klješta, korektivnog stezanja obujmicama za stiskanje, zaprljanjem između delova obujmice za stiskanje ili između obujmice za stiskanje i spojnih elemenata itd.) ili prilikom neprimerene upotrebe.



UPOZORENJE

Opasnost od prignječenja koje uzrokuju pokretni delovi

- ▶ Ne držati delove tela niti strana tela unutar obujmica za stiskanje, međučeljusti ili spojnih elemenata za stiskanje
- ▶ Prilikom procesa stezanja ne držati rukama poluge obujmice za stiskanje ili međučeljusti

Oštećenje materijala zbog nepravilnog rada

- ▶ Istrošene obujmice za stiskanje i međučeljusti zameniti
- ▶ Za transport i skladištenje koristiti kofer za transport; obujmice za stiskanje i međučeljusti čuvati u suvom prostoru
- ▶ Oštećenja odmah dati na preispitivanje u stručnu radionicu
- ▶ Pridržavati se bezbednosnih uputstava prilikom upotrebe sredstava za čišćenje i za zaštitu od korozije

Upotreba sa namerom

Mapress obujmice za stezanje i međučeljusti služe isključivo za profesionalno stezanje Mapress cevi i Mapress spojnih elemenata. Geberit preporučuje korišćenje Mapress obujmice za stiskanje i međučeljusti samo sa sledećim alatima za stiskanje:

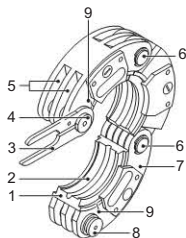
- Geberit alat za stiskanje sa istom kompatibilnošću kao i obujmice za stiskanje i međučeljusti (označeno oznakom kompatibilnosti **2**, **2XL** ili **3**)
- alata za stiskanje od drugih proizvođača koje je Geberit odobrio za rad sa Mapress materijalima

Geberit nije proverio valjanost drugih alata za stiskanje za korišćenje uz Mapress sisteme za stezanje.

Struktura

Mapress obujmica za stiskanje do \varnothing 66,7 mm

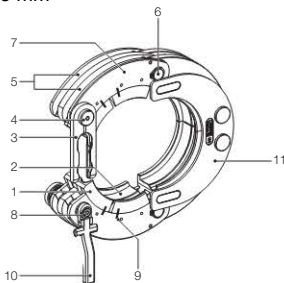
- 1 Teleskopski segment
- 2 Kontura presovanja
- 3 Zatvarajuća ušica
- 4 Klin sa kontaktom
- 5 Žlebovi
- 6 Spojevi
- 7 Omotač
- 8 Zatvarajući klin sa kontaktom
- 9 Oznake



Izgled može da varira zavisno od veličine i modela.

Mapress obujmice za stiskanje \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Teleskopski segment
- 2 Kontura presovanja
- 3 Zatvarajuća ušica
- 4 Klin sa kontaktom
- 5 Žlebovi
- 6 Spojevi
- 7 Omotač
- 8 Zatvarajući klin sa kontaktom
- 9 Oznake
- 10 Poluga za otvaranje (samo pri \varnothing 108 mm)
- 11 Ploča za centriranje

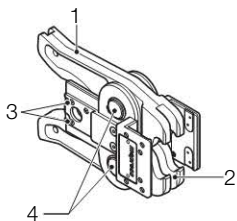


Uputstvo za upotrebu Mapress obujmice za stiskanje i međučeljusti

Mapress međučeljusti

- 1 Ručica čeljusti
- 2 Kandža
- 3 Kontakti
- 4 Spoj čeljusti za stiskanje

Izgled može da varira zavisno od veličine i modela.



SR

Puštanje u rad

Postaviti međučeljusti u alat za stiskanje

Postavljanje međučeljusti zavisi od tipa alata za stiskanje i zato je opisano u priručniku za upotrebu alata za stiskanje.



Alat za stiskanje ACO 3 (EFP 3, AFP 3) koristiti samo do \varnothing 66,7 mm sa međučeljusti ZB 302!



UPOZORENJE

Opasnost od povrede uzrokovane izbacivanjem otkinutih komada prilikom nepravilne primene ili istrošenih/oštećenih obujmica za stiskanje ili međučeljusti

- ▶ Pazite da obujmica za stiskanje ne stoji krivo na spojnom elementu za stiskanje
- ▶ Pazite da obujmica za stiskanje stoji pravilno na vodećem obruču spojnog elementa
- ▶ Ne vršiti korektivno stezanje
- ▶ Proveriti da nema zaprljanja, opiljaka ili sličnih stranih tela između delova obujmica za stiskanje ili između obujmica i spojnog elementa za stezanje
- ▶ Posle nepravilne primene više ne koristiti obujmice za stiskanje i međučeljusti i dati ih na preispitivanje ovlašćenoj stručnoj radionici



Obujmica za stiskanje i međučeljusti spadaju u potrošni materijal. Čestom upotrebom dolazi do zamora materijala, koji se u podmaklom stadijumu odražava kroz kidanje materijala. Obujmica za stiskanje i međučeljusti koji su na taj način istrošeni ili na neki drugi način oštećeni mogu da puknu, naročito prilikom nepravilne upotrebe (npr. prevrtanjem, pogrešnim postavljanjem klješta, korektivnog stezanja obujmicama za stiskanje, zaprljanjem između delova obujmice za stiskanje ili između obujmice za stiskanje i spojnih elemenata itd.) ili prilikom neprimerene upotrebe.

Opsluživanje

Stezati spojne elemente za stiskanje do \varnothing 88,9 mm

Orijentacija

Stezanje sa obujmicom za stiskanje i međučeljustima se sastoji iz sledećih koraka:

- Postaviti obujmicu za stiskanje oko spojnog elementa za stiskanje
- Staviti međučeljusti u obujmicu za stiskanje
- Stegnuti spoj

Međučeljusti moraju odgovarati upotrebljenoj obujmici za stiskanje.

ø mm	Oznaka kompatibilnosti [2] / [2 XL]		Oznaka kompatibilnosti [3]	
	Međučeljusti	Alat za stiskanje	Međučeljusti	Alat za stiskanje
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

SR

Postaviti obujmicu za stiskanje oko spojnog elementa za stiskanje (do \varnothing 88,9 mm)



PAŽNJA

Loše zaptiven spoj zbog pogrešnog stezanja

- ▶ Proveriti da nema zaprljanja, opiljaka ili sličnih stranih tela između obujmice za stiskanje i spojnog elementa za stiskanje
- ▶ Pazite da obujmica za stiskanje stoji pravilno na vodećem prstenu spojnog elementa

Oštećenje cevovoda zbog defektne obujmice za stiskanje, koje se više ne može popraviti

- ▶ Paziti da teleskopski segmenti mogu da se pomeraju i da se vraćaju u prvobitni položaj
- ▶ Paziti da teleskopski segmenti i omotač mogu da se usprave jedni na druge
- ▶ Ukoliko su teleskopski segmenti i omotač defektni, zameniti obujmicu za stiskanje



Nakon 25 stezanja blago poprskati konturu presovanja obujmice za stiskanje sa BRUNOX®Turbo-Spray® ili sličnim sredstvom.

1

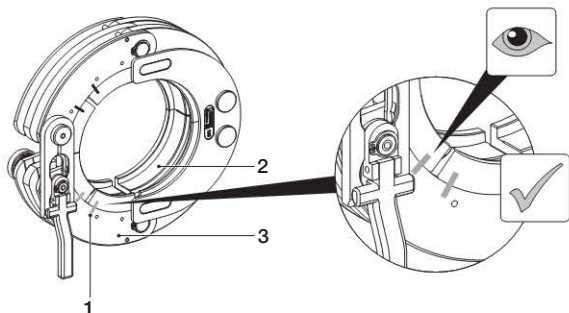
Proveriti da li promer spojnih elemenata za stiskanje odgovara promeru obujmice za stiskanje, kao i da međučeljust odgovara obujmici za stiskanje

2

Za otvaranje obujmice za stiskanje utisnuti zatvarajući klin i istovremeno razdvojiti obujmicu od zatvarajuće ušice

3

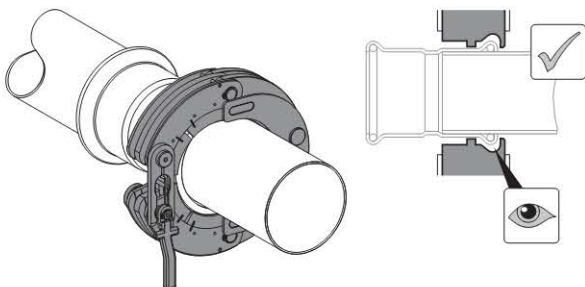
Paziti da teleskopski segmenti mogu da se pokreću i da oznake (1) obrazuju liniju na teleskopskim segmentima (2) i na omotaču (3)



Kod obujmica za stiskanje \varnothing 76,1 - 108 mm: Obujmica za stiskanje je pravilno postavljena kada ploča za centriranje pokazuje u pravcu cevi.

4

Obujmicu za stiskanje postaviti oko spojnog elementa za stiskanje i paziti da kontura presovanja obujmice bude postavljena na vodeći obruč spojnog elementa



SR

Uputstvo za upotrebu Mapress obujmice za stiskanje i međučeljusti

- | | |
|---|---|
| 5 | Gurnuti zatvarajuću ušicu na zatvarajući klin, dok se ne sedne u otvoru i obujmica za stiskanje obuhvati spojni element |
| 6 | Okrenuti obujmicu za stiskanje u položaj za stiskanje |
| 7 | Paziti da poluga za otvaranje i zatvarajuća ušica obrazuju liniju |

Staviti međučeljusti u obujmicu za stiskanje (do \varnothing 88,9 mm)

Preduslovi

Obujmica za stiskanje je postavljena.



UPOZORENJE

Opasnost od povrede uzrokovane izbacivanjem otkinutih komada prilikom nepravilne primene međučeljusti

- ▶ Paziti da kandža međučeljusti uvek potpuno obuhvata klinove obujmice za stiskanje

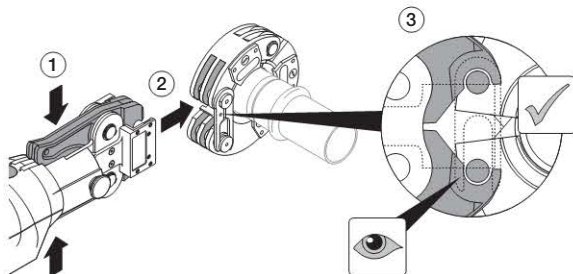


Ukoliko dođe do prekida postupka stezanja, ne skidati niti okretati obujmicu za stiskanje.

1

Za otvaranje međučeljusti pritisnuti obe ručice čeljusti (1)

- 2** Staviti kandže međučeljusti u žlebove obujmice za stiskanje (2) i ugurati klinove. Paziti da kandže potpuno obuhvataju klinove (3)



- 3** Pustiti obe ručice čeljusti

Stezati spojne elemente (do \varnothing 88,9 mm)



PAŽNJA

Opasnost od povrede prilikom padanja obujmice za stiskanje kod otpuštanja

► Čvrsto držati obujmicu za stiskanje prilikom otpuštanja

- 1** Stegnuti spojni element, videti priručnik za upotrebu alata za stiskanje
- 2** Otvoriti međučeljust i odvojiti od obujmice za stiskanje

SR

3

Otvoriti obujmicu za stiskanje i ukloniti



PAŽNJA

Loše zaptiven spoj prilikom pogrešnog stezanja

- ▶ Proveriti da li je nakon procesa stezanja obujmica za stiskanje potpuno zatvorena
- ▶ Obujmice za stiskanje, međučeljusti i alate za stiskanje koji nisu u potpunosti zatvoreni dati na preispitivanje oštećenja kod ovlašćene stručne radionice. Zameniti pogrešno stegnute spojeve (ne vršiti korektivno stezanje!)
- ▶ Ukoliko dođe do formiranja rebara na spojnom elementu nakon procesa stezanja, dati obujmicu za stiskanje i međučeljust na preispitivanje kod ovlašćene stručne radionice

Stezanje spojnih elemenata \varnothing 108 mm

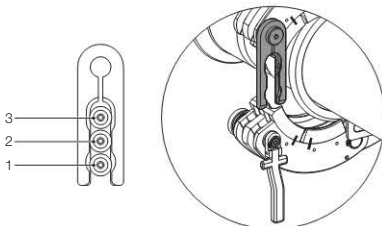
Orijentacija

Proces stezanja se sastoji od dva koraka:

- Predstezanje sa međučeljusti 221 / 321
- Predstezanje sa međučeljusti 222 / 322

Položaj zatvarajućeg klina u zatvarajućoj ušici ukazuje na stepen procesa stezanja:

- Pozicija 1: Obujmica za stiskanje je postavljena
- Pozicija 2: Nakon predstezanja sa međučeljustima 221 / 321
- Pozicija 3: Nakon dovršetka stezanja sa međučeljustima 222 / 322



Postaviti obujmicu za stiskanje oko elementa za stezanje (\varnothing 108 mm)



PAŽNJA

Loše zaptiven spoj zbog pogrešnog stezanja

- ▶ Proveriti da nema zaprljanja, opiljaka ili sličnih stranih tela između obujmice za stiskanje i spojnog elementa za stiskanje
- ▶ Pazite da obujmica za stiskanje stoji pravilno na vodećem obroču spojnog elementa

Oštećenje cevovoda zbog defektne obujmice za stiskanje, koje se više ne može popraviti

- ▶ Paziti da teleskopski segmenti mogu da se pomeraju i da se vraćaju u prvobitni položaj
- ▶ Paziti da teleskopski segmenti i omotač mogu da se usprave jedni na druge
- ▶ Ukoliko su teleskopski segmenti i omotač defektni, zameniti obujmicu za stiskanje



Nakon 25 stezanja blago poprskati konturu presovanja obujmice za stiskanje sa BRUNOX®Turbo-Spray® ili sličnim sredstvom.

1

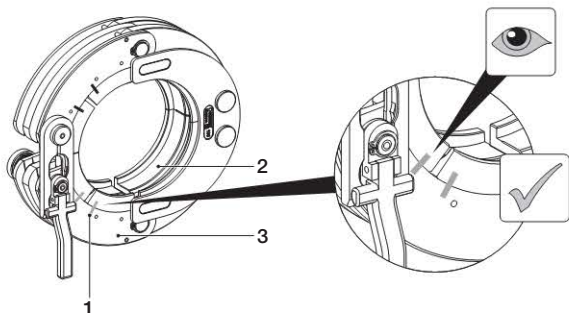
Proveriti da li promer spojnih elemenata za stiskanje odgovara promeru obujmice za stiskanje, kao i da međučeljust odgovara obujmici za stiskanje

2

Za otvaranje obujmice za stiskanje utisnuti zatvarajući klin i istovremeno razdvojiti obujmicu od zatvarajuće ušice

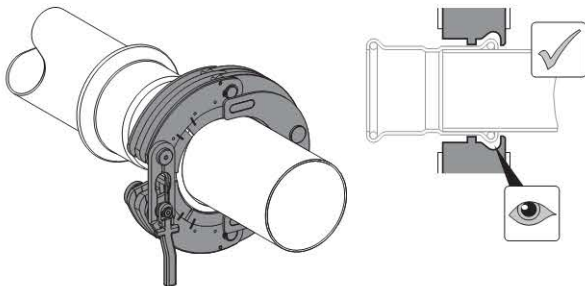
SR

- 3** Paziti da teleskopski segmenti mogu da se pokreću i da oznake (1) obrazuju liniju na teleskopskim segmentima (2) i na omotaču (3)



Obujmica za stiskanje je pravilno postavljena kada ploča za centriranje pokazuje u pravcu cevi.

- 4** Obujmicu za stiskanje postaviti oko spojnog elementa za stiskanje i paziti da kontura presovanja obujmice bude postavljena na vodeći obroč spojnog elementa



- 5 Gurnuti zatvarajuću ušicu na zatvarajući klin, dok se ne sedne u otvoru (položaj 1) i obujmica za stiskanje obuhvati spojni element
- 6 Okrenuti obujmicu za stiskanje u položaj za stiskanje
- 7 Paziti da poluga za otvaranje i zatvarajuća ušica obrazuju liniju

Staviti međučeljust ZB 221 / 321 u obujmicu za stiskanje (ø 108 mm)

Preduslovi

Obujmica za stiskanje je postavljena. Zatvarajući klin u položaju 1.



UPOZORENJE

Opasnost od povrede uzrokovane izbacivanjem otkinutih komada prilikom nepravilne primene međučeljusti

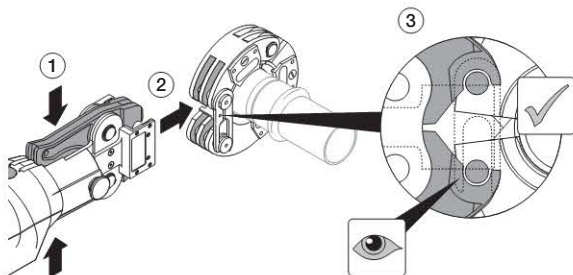
- ▶ Paziti da kandža međučeljusti uvek potpuno obuhvata klinove obujmice za stiskanje



Ukoliko zatvarajući klin tokom stezanja ne dostigne određeni položaj, ili ako proces stezanja bude prekinut, stezanje se mora ponoviti od početka. Za ovo videti priručnik za upotrebu alata za stiskanje.

- 1 Za otvaranje međučeljusti pritisnuti obe ručice čeljusti (1)

- 2** Staviti kandže međučeljusti u žlebove obujmice za stiskanje (2) i ugurati klinove. Paziti da kandže potpuno obuhvataju klinove (3)



- 3** Pustiti obe ručice čeljusti

Predstezanje sa međučeljusti ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Stegnuti spojni element, videti priručnik za upotrebu alata za stiskanje
- 2** Otvoriti međučeljust i odvojiti od obujmice za stiskanje
- 3** Paziti da se zatvarajući klin nalazi u položaju 2



Rezultat:

Otpornost na predstezanje zavisi od strukture.

Obujmica za stiskanje više ne može da se uklanja.

Uspostavljanje spoja je završeno tek nakon dovršetka stezanja sa međučeljusti ZB 222 / 322.

Staviti međučeljust ZB 222 / 322 u obujmicu za stiskanje (ø 108 mm)

Preduslovi

Obujmica za stiskanje je postavljena. Zatvarajući klin u položaju 2.



UPOZORENJE

Opasnost od povrede uzrokovane izbacivanjem otkinutih komada prilikom nepravilne primene međučeljusti

- ▶ Paziti da kandža međučeljusti uvek potpuno obuhvata klinove obujmice za stiskanje



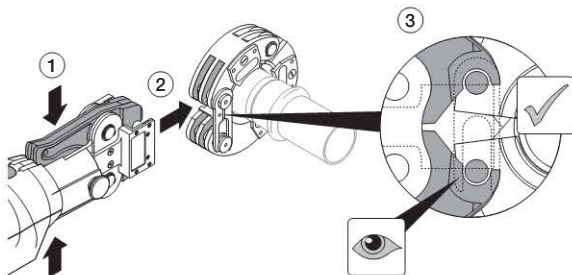
Ukoliko zatvarajući klin tokom stezanja ne dostigne određeni položaj, ili ako proces stezanja bude prekinut, stezanje se mora ponoviti od početka. Za ovo videti priručnik za upotrebu alata za stiskanje.

1

Za otvaranje međučeljusti pritisnuti obe ručice čeljusti (1)

2

Staviti kandže međučeljusti u žlebove obujmice za stiskanje (2) i ugurati klinove. Paziti da kandže potpuno obuhvataju klinove (3)



3

Pustiti obe ručice čeljusti

Dovršetak stezanja sa međučeljusti ZB 222 / 322 (ø 108 mm)

PAŽNJA

Opasnost od povrede prilikom padanja obujmice za stiskanje kod otpuštanja

- ▶ Čvrsto držati obujmicu za stiskanje prilikom otpuštanja

1

Stegnuti spojni element, videti priručnik za upotrebu alata za stiskanje

Uputstvo za upotrebu Mapress obujmice za stiskanje i međučeljusti

2 Otvoriti međučeljust i odvojiti od obujmice za stiskanje

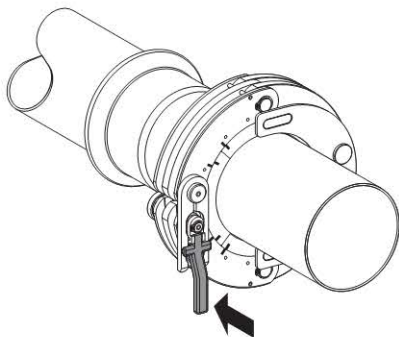
3 Paziti da se zatvarajući klin nalazi u položaju 3



Rezultat:

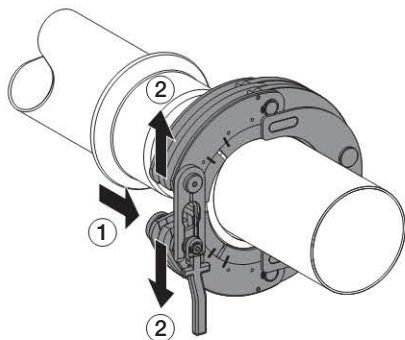
Nakon dovršetka stezanja je proces stezanja završen.

4 Polugu za otvaranje povući ka obujmici za stiskanje: Zatvarajući klin je oslobođen i nalazi se u položaju 1. Obujmica za stiskanje je oslobođena



5

Utisnuti zatvarajući klin (1), razdvojiti obujmicu za stiskanje i ukloniti je (2)



PAŽNJA

Loše zaptiven spoj prilikom pogrešnog stezanja

- ▶ Proveriti da li je nakon procesa stezanja obujmica za stiskanje potpuno zatvorena
- ▶ Obujmice za stiskanje, međučeljusti i alate za stiskanje koji nisu u potpunosti zatvoreni dati na preispitivanje oštećenja kod ovlašćene stručne radionice. Zameniti pogrešno stegnute spojeve (ne vršiti korektivno stezanje!)
- ▶ Ukoliko dođe do formiranja rebara na spojnom elementu nakon procesa stezanja, dati obujmicu za stiskanje i međučeljust na preispitivanje kod ovlašćene stručne radionice

SR







Nalepnica za redovno servisiranje na obujmici za stiskanje pokazuje datum sledećeg obaveznog održavanja. Predati obujmicu za stiskanje zajedno sa Geberit međučeljusti i alatom za stiskanje na održavanje u koferu za transport.

Adrese ovlašćenih radionica možete saznati kod nadležnog Geberit-ovog distributera ili na internet strani kompanije www.geberit.com.

Interval	Servisni rad
Redovno (pre upotrebe, na početku radnog dana)	<ul style="list-style-type: none"> • Prekontrolisati da li na obujmici za stiskanje ili na međučeljusti postoje vidljive mane, posebno oštećenja, kidanje materijala i ostale naznake istrošenosti, i ukoliko ih nađete više ne koristite obujmicu i međučeljust, već ih zamenite ili predajte ovlašćenoj radionici • Obujmica za stiskanje <ul style="list-style-type: none"> – Konturu presovanja isprskati sa BRUNOX®Turbo-Spray® ili sličnim sredstvom, kratko razraditi, prljavštinu i taloge ukloniti krpom – Spojeve i zatvarajuće ušice podmazati sa BRUNOX®Turbo-Spray® ili sličnim sredstvom i razraditi da bi bili lako pokretljivi. Pobrisati višak sredstva za podmazivanje – BRUNOX®Turbo-Spray® ili slično sredstvo poprskati između teleskopskih elemenata i omotača i razraditi da bi bili lako pokretljivi. Pobrisati višak sredstva za podmazivanje – Celu obujmicu za stiskanje blago poprskati sa BRUNOX®Turbo-Spray® ili sličnim sredstvom – Očistiti strujne kontakte (samo kod obujmica za stiskanje sa oznakom kompatibilnosti [3]) • Međučeljusti <ul style="list-style-type: none"> – Prekontrolisati spojeve zavrtnja i po potrebi pritegnuti – Prekontrolisati lakoću kretanja ručice čeljusti. Ukoliko je potrebno, spojeve čeljusti za stiskanje poprskati sa BRUNOX®Turbo-Spray® ili sličnim sredstvom i razraditi. Pobrisati višak sredstva za podmazivanje – Celu međučeljust blago poprskati sa BRUNOX®Turbo-Spray® ili sličnim sredstvom – Očistiti strujne kontakte (samo kod međučeljusti sa oznakom kompatibilnosti [3])
Godišnje	<ul style="list-style-type: none"> • Prekontrolisati stanje istrošenosti obujmica za stiskanje i međučeljusti kod ovlašćene radionice

Ohutusjuhised

Sümbolite seletus

Sümbol	Tähendus
 HOIATUS	Juhib tähelepanu võimalikule ohtlikule olukorrale, mis võib põhjustada surma või raskeid kehavigastusi.
 ETTEVAATUST	Juhib tähelepanu võimalikule ohtlikule olukorrale, mis võib põhjustada kergeid või keskmise raskusega kehavigastusi või materiaalseid kahjusid.
	Juhib tähelepanu tähtsale informatsioonile.
	Juhib tähelepanu õigele kasutamisele.

**HOIATUS**

Vigastusoht kulumise / kahjustuste või ebaõige kasutamise tulemusena purunenud pressimisvõru või vahelõugade laialipaiskuvate osade tõttu

- ▶ Kasutada vaid laitmatus korras pressimisvõru ja vahelõugasid
- ▶ Mõrdega pressimisvõru ja vahelõuad tuleb koheselt välja praakida ja neid mitte enam kasutada
- ▶ Hooldustähtaegadest ja hooldusintervallidest tuleb tingimata kinni pidada
- ▶ Pressimisvõru ja vahelõugasid tohib kasutada vaid vastava ettevalmistusega spetsialist

EE



Pressimisvõru ja vahelõuad kuuluvad kuluosade hulka. Sageane pressimine põhjustab materjali väsimist, mille ilminguks väljakujunenud staadiumis on mõrad. Sel viisil kulunud või muul moel eelnevalt kahjustatud pressimisvõru ja vahelõuad võivad murduda, seda eriti ebaõige kasutamise korral (nt kantimine, pressimisvõru vale asend, järelpressimine, mustus pressimisvõru detailide või pressimisvõru ja liitmiku vahel) või mittenoletekohasel kasutamisel.



HOIATUS

Muljumisoht liikuvate osade tõttu

- ▶ Mitte jätta kehaosi ega mingeid muid osi pressimisvõru, vahelõugade ja pressliitmiku vahele
- ▶ Pressimise ajal ei tohi kätega vahelõugadest ja pressimisvõrust kinni hoida

Materiaalsed kahjud oskamatu käsitsemise tõttu

- ▶ Kulunud pressimisvõru ja vahelõuad tuleb välja vahetada
- ▶ Transportimiseks ja hoidmiseks kasutada tööriistakohvrit; pressimisvõru ja vahelõugasid hoida kuivas ruumis
- ▶ Kahjustused tuleb lasta volitatud töökojas kohe kontrollida
- ▶ Järgida kasutatavate puhastus- ja korrosioonitõrjevahendite ohutusjuhiseid

Eesmärgipärane kasutamine

Mapress pressimisvõru ja vahelõuad on eranditult Mapress torude asjatundlikuks pressimiseks Mapress liitmike abil. Geberit soovitab kasutada Mapress pressimisvõru ja vahelõugu ainult järgmistes pressimisseadmetes:

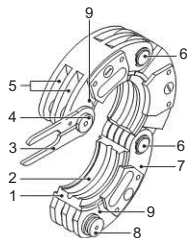
- Pressimisvõru ja vahelõugadega ühilduvad Geberit pressimisseadmed (ühilduvusmäärgistusega **2**, **2XL** või **3**)
- Geberiti poolt Mapressi töötlemiseks lubatud teiste tootjate pressimisseadmed

Teiste pressimisseadmete kasutamiskõlblikust seoses Mapress press-süsteemidega ole Geberit testinud.

Ehitus

Mapress pressimisvõru kuni $\varnothing 66,7$ mm

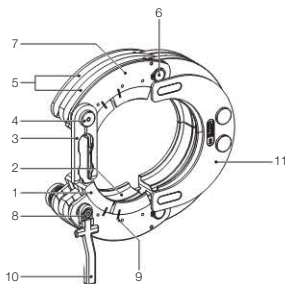
- 1 Liugsegmendid
- 2 Presskontuur
- 3 Lukustuskiil
- 4 Kontaktiga polt
- 5 Sooned
- 6 Liigendid
- 7 Katted
- 8 Kontaktiga fiksaatorpolt
- 9 Markeerimisjooned



Välimus võib olenevalt suurusest ja mudelist varieeruda.

Mapress pressimisvõru $\varnothing 76,1 - 108$ mm

- 1 Liugsegmendid
- 2 Presskontuur
- 3 Lukustuskiil
- 4 Kontaktiga polt
- 5 Sooned
- 6 Liigendid
- 7 Katted
- 8 Kontaktiga fiksaatorpolt
- 9 Markeerimisjooned
- 10 Vabastushoob
- (ainult $\varnothing 108$ mm korral)
- 11 Tsentreerimisplaat



Mapress pressimisvõru ja vahelõugade kasutusjuhend

Mapress vahelõuad

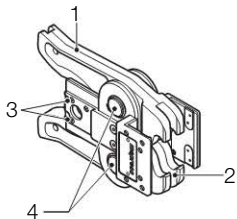
1 Lõugade hoob

2 Haarats

3 Kontaktid

4 Lõualiigendid

Välimus võib olenevalt suurusest ja mudelist varieeruda.



EE

Kasutuselevõtt

Paigaldada vahelõuad pressimisseadmesse

Vahelõugade paigaldamine sõltub pressimisseadme tüübist ja seetõttu kirjeldatakse seda pressimisseadme kasutusjuhendis.



Pressimisseadet ACO 3 (EFP 3, AFP 3) ainult kuni \varnothing 66,7 mm kasutada vahelõugadega ZB 302!



HOIATUS

Vigastusoht kulumise / kahjustuste või ebaõige kasutamise tulemusena purunenud pressimisvõru või vahelõugade laialipaiskuvate osade tõttu

- ▶ Pressimisvõru ei tohi pressliitmikule viltu asetada
- ▶ Veenduda, et pressimisvõru on liitmikupadjandile õigesti asetatud
- ▶ Järepressimine keelatud
- ▶ Hoolitseda selle eest, et pressimisvõru detailide või pressimisvõru ja liitmiku vahele ei jääks mustust, laaste või muud sarnast
- ▶ Pärast ebaõiget kasutamist ei tohi pressimisvõru ja vahelõugu enam kasutada ning need tuleb kontrollimiseks viia volitatud töökotta



Pressimisvõru ja vahelõuad kuuluvad kuluosade hulka. Sagedane pressimine põhjustab materjali väsimist, mille ilminguks väljakujunenud staadiumis on mõrad. Sel viisil kulunud või muul moel eelnevalt kahjustatud pressimisvõru ja vahelõuad võivad murduda, seda eriti ebaõige kasutamise korral (nt kantimine, pressimisvõru vale asend, järepressimine, mustus pressimisvõru detailide või pressimisvõru ja liitmiku vahel) või mittenõuetekohasel kasutamisel.

Käsitsemine

Kuni \varnothing 88,9 mm pressliitmiku pressimine

Orienteerumine

Pressimine pressimisvõru ja vahelõugadega koosneb järgmistest sammudest:

- Pressimisvõru paigaldamine pressliitmiku ümber
- Vahelõugade pressimisvõru sisse kinnitamine
- Ühenduse kokkupressimine

Vahelõuad peavad sobima kasutatava pressimisvõruga.

ø mm	Ühilduvus [2] / [2 XL]		Ühilduvus [3]	
	Vahelõuad	Pressimisseade	Vahelõuad	Pressimisseade
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

EE

Pressimisvõru paigaldamine pressliitmikule (kuni \varnothing 88,9 mm)



ETTEVAATUST

Lekkiv ühendus valesi pressimise tõttu

- ▶ Veenduda, et pressimisvõru ja pressliitmiku vahel ei ole mustust, laastusid või muud sarnast
- ▶ Veenduda, et pressimisvõru on liitmikupadjandile õigesti asetatud

Torujuhtme vigastamine defektse pressimisvõru tõttu, mida ei saa enam lahti võtta

- ▶ Veenduda, et liugsegmentid on liikuvad ja nende vedrustus töötab
- ▶ Veenduda, et liugsegmente ja katteid on võimalik vastastikku joondada
- ▶ Kui liugsegmentid ja katted ei toimi, tuleb pressimisvõru välja vahetada



25 pressimise järel pihustada pressimisvõru presskontuurile BRUNOX®Turbo-Spray® või muud samaväärset vahendit.

1

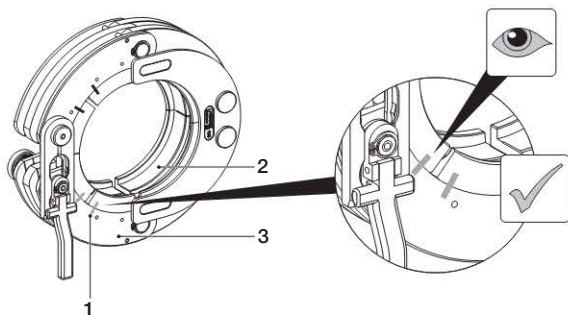
Veenduda, et pressliitmiku läbimõõt vastab pressimisvõru läbimõõdule ja vahelõuad sobivad pressimisvõru juurde

2

Pressimisvõru avamiseks vajutada fiksaatorpolt sisse ja samaaegselt tõmmata pressimisvõru lukustuskiilust lahti

3

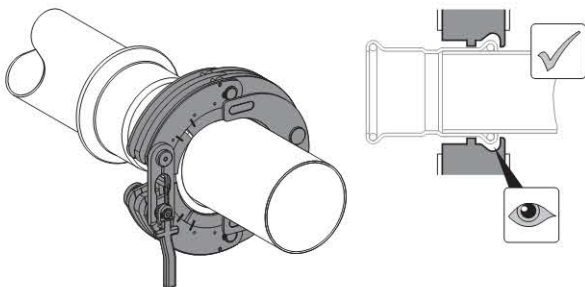
Veenduda, et liugsegmentid on liikuvad ning liugsegmentide (2) ja katete (3) markeerimisjooned (1) moodustavad ühe joone



Ø76,1 - 108 mm pressimisvõru korral: pressimisvõru on õigesti kinnitatud, kui tsentreerimisplaat näitab toru suunas.

4

Panna pressimisvõru ümber pressliitmiku ja veenduda, et pressimisvõru presskontuur on liitmikupadjandil



EE

Mapress pressimisvõru ja vahelõugade kasutusjuhend

- 5 Lükata lukustuskiil fiksaatorpolti kuni see fikseerub ning pressimisvõru liitmikku kindlalt ümbritseb
- 6 Keerata pressimisvõru pressimisasendisse
- 7 Veenduda, et vabastushoob ja lukustuskiil moodustavad ühe joone

Vahelõugade asetamine pressimisvõrusse (kuni \varnothing 88,9 mm)

Eeldused

Pressimisvõru on kinnitatud.



HOIATUS

Vigastusoht vahelõugade ebaõige kasutamise tagajärjel purunevate osade laialipaikumise tõttu

- ▶ Veenduda, et vahelõugade haaratsid ümbritsevad pressimisvõru polte alati täielikult

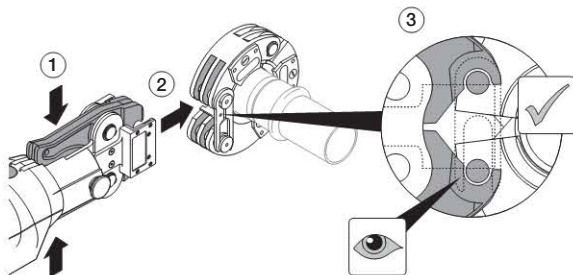


Pärst pressimistoimingu katkestamist pressimisvõru mitte eemaldada ega pöörata.

- 1 Vahelõugade avamiseks vajutada lõugade hoovad kokku (1)

2

Vahelõugade haaratsid lükata pressimisvõru soontesse (2) ja kinnitada poldides. Veenduda, et poldid on haaratsitest täielikult ümbritsetud (3)



3

Lasta mõlemad lõuaosad lahti

Ühenduse pressimine (kuni \varnothing 88,9 mm)

ETTEVAATUST



Vabastamisel vigastusoht pressimisvõru mahakukkumise tõttu
 ▶ Hoida pressimisvõru vabastamisel kinni

1

Pressida pressliitmik, vt pressimisseadme kasutusjuhendit

2

Avada vahelõuad ja vabastada pressimisvõru küljest

EE

3

Avada pressimisvõru ja võtta ära



ETTEVAATUST

Lekkiv ühendus valesi pressimise tõttu

- ▶ Veenduda, et pressimisvõru on pärast pressimist täielikult suletud
- ▶ Mittetäielikult suletud pressimisvõru lasta koos vahelõugade ja pressimisadmega kontrollida volitatud töökojas võimalike kahjustuste osas. Valesi pressitud ühendus välja vahetada (Mitte veelkord pressida!)
- ▶ Pressimisjärgselt pressiliitmikule tekkinud teravate servade korral lasta pressimisvõru koos vahelõugadega kontrollida volitatud töökojas

Ø 108 mm pressiliitmiku pressimine

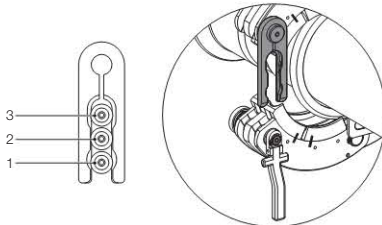
Orienteerumine

Pressimistoiming koosneb kahest sammust:

- Eelpressimine vahelõugadega 221 / 321
- Lõplik pressimine vahelõugadega 222 / 322

Fiksaatorpoldi positsioon lukustuskiilus näitab pressimistoimingu olekut:

1. positsioon: pressimisvõru on kinnitatud
2. positsioon: Pärast eelpressimist vahelõugadega 221 / 321
3. positsioon: Pärast lõplikku pressimist vahelõugadega 222 / 322



Pressimisvõru paigaldamine pressliitmikule (ø 108 mm)



ETTEVAATUST

Lekkiv ühendus valesi pressimise tõttu

- ▶ Veenduda, et pressimisvõru ja pressliitmiku vahel ei ole mustust, laastusid või muud sarnast
- ▶ Veenduda, et pressimisvõru on liitmikupadjandile õigesti asetatud

Torujuhtme vigastamine defektse pressimisvõru tõttu, mida ei saa enam lahti võtta

- ▶ Veenduda, et liugsegmentid on liikuvad ja nende vedrustus töötab
- ▶ Veenduda, et liugsegmente ja kattede on võimalik vastastikku joondada
- ▶ Kui liugsegmentid ja kattede ei toimi, tuleb pressimisvõru välja vahetada



25 pressimise järel pihustada pressimisvõru presskontuurile BRUNOX®Turbo-Spray® või muud samaväärset vahendit.

1

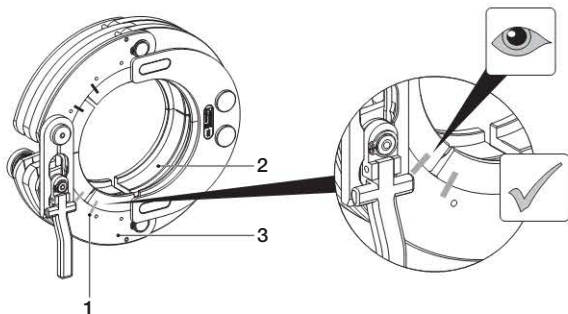
Veenduda, et pressliitmiku läbimõõt vastab pressimisvõru läbimõõdule ja vahelõuad sobivad pressimisvõru juurde

2

Pressimisvõru avamiseks vajutada fiksaatorpolt sisse ja samaaegselt tõmmata pressimisvõru lukustuskiilust lahti

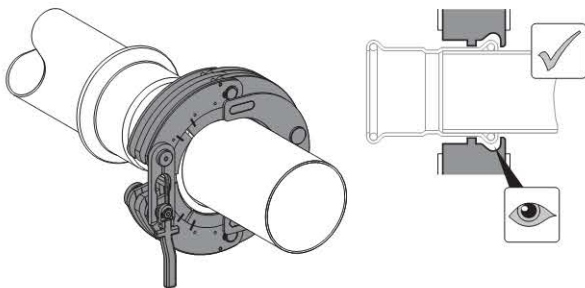
EE

- 3** Veenduda, et liugsegmentid on liikuvad ning liugsegmentide (2) ja katete (3) markeerimisjooned (1) moodustavad ühe joone



Pressimisvõru on õigesti kinnitatud, kui tsentreerimisplaat näitab toru suunas.

- 4** Panna pressimisvõru ümber pressliitmiku ja veenduda, et pressimisvõru presskontuur on liitmikupadjandil



- | | |
|---|---|
| 5 | Lükata lukustuskiil fiksaatorpolti kuni see fikseerub (1. positsioon) ning pressimisvõru liitmikku kindlalt ümbritseb |
| 6 | Keerata pressimisvõru pressimisasendisse |
| 7 | Veenduda, et vabastushoob ja lukustuskiil moodustavad ühe joone |

Vahelõugade ZB 221 / 321 paigaldamine pressimisvõrusse (ø 108 mm)

Eeldused

Pressimisvõru on kinnitatud. Fiksaatorpolt on 1. positsioonis.



HOIATUS

Vigastusohu vahelõugade ebaõige kasutamise tagajärjel purunevate osade laialipaiskumise tõttu

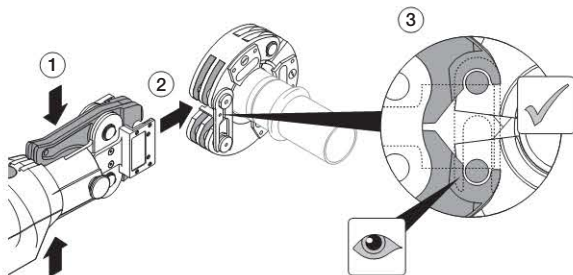
- ▶ Veenduda, et vahelõugade haaratsid ümbritsevad pressimisvõru polte alati täielikult



Kui fiksaatorpoldi teatud positsiooni pressimistoimingu ajal ei saavutata või pressimistoiming katkestatakse, tuleb pressimist korrata. Vaadake siinjuures pressimisseadme kasutusjuhendit.

- | | |
|---|---|
| 1 | Vahelõugade avamiseks vajutada lõugade hoovad kokku (1) |
|---|---|

- 2** Vahelõugade haaratsid lükata pressimisvõru soontesse (2) ja kinnitada poldides. Veenduda, et poldid on haaratsitest täielikult ümbritsetud (3)



- 3** Lasta mõlemad lõuahaovad lahti

Eelpressimine vahelõugadega ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Pressliitmiku pressimine, vt pressimiseadme kasutusjuhendit
- 2** Avada vahelõuad ja vabastada pressimisvõru küljest
- 3** Veenduda, et fiksaatorpolt on 2. positsioonis



Tulemus:

Eelpressimine on lõpule viidud.

Pressimisvõru ei ole enam võimalik eemaldada.

Täieliku ühenduse loomine on lõpule viidud alles lõpliku pressimisega vahelõugade ZB 222 / 322 abil.

Vahelõugade ZB 222 / 322 paigaldamine pressimisvõrusse (ø 108 mm)

Eeldused

Pressimisvõru on kinnitatud. Fiksaatorpolt on 2. positsioonis.



HOIATUS

Vigastusoht vahelõugade ebaõige kasutamise tagajärjel purunevate osade laialipaikumise tõttu

- ▶ Veenduda, et vahelõugade haaratsid ümbritsevad pressimisvõru polte alati täielikult



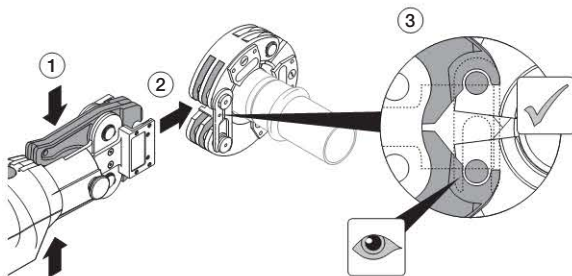
Kui fiksaatorpoldi teatud positsiooni pressimistoimingu ajal ei saavutata või pressimistoiming katkestatakse, tuleb pressimist korrata. Vaadake siinjuures pressimisseadme kasutusjuhendit.

1

Vahelõugade avamiseks vajutada lõugade hoovad kokku (1)

2

Vahelõugade haaratsid lükata pressimisvõru soontesse (2) ja kinnitada poltides. Veenduda, et poldid on haaratsitest täielikult ümbritsetud (3)



3

Lasta mõlemad lõuafoovad lahti

EE

Lõplik pressimine vahelõugadega ZB 222 / 322 (ø 108 mm)

ETTEVAATUST

Vabastamisel vigastusoht pressimisvõru mahakukkumise tõttu

- ▶ Hoida pressimisvõru vabastamisel kinni

1

Pressida pressliitmik, vt pressimisseadme kasutusjuhendit

Mapress pressimisvõru ja vahelõugade kasutusjuhend

2 Avada vahelõuad ja vabastada pressimisvõru küljest

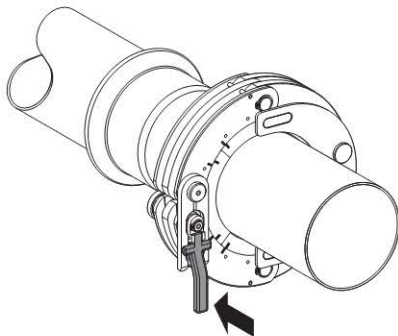
3 Veenduda, et fiksaatorpolt on 3. positsioonis



Tulemus:

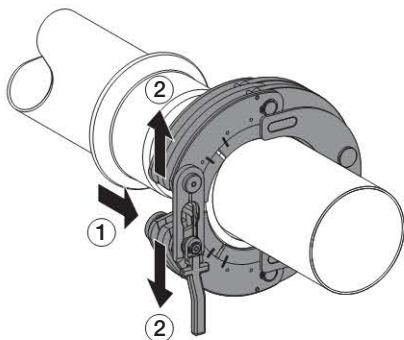
Lõpliku pressimisega on pressimistoiming lõpule viidud.

4 Tõmmata vabastushooba pressimisvõru poole: fiksaatorpolt on vabastatud ning asub 1. positsioonis. Pressimisvõru on lõdvendatud



5

Vajutada fiksaatorpolt sisse (1), tõmmata pressimisvõru lahti ja eemaldada (2)



ETTEVAATUST



Lekkiv ühendus valesti pressimise tõttu

- ▶ Veenduda, et pressimisvõru on pärast pressimist täielikult suletud
- ▶ Mittetäielikult suletud pressimisvõru lasta koos vahelõugade ja pressimisvõru kontrollida volitatud töökojas võimalike kahjustuste osas. Valesti pressitud ühendus välja vahetada (Mitte veelkord pressida!)
- ▶ Pressimisjärgselt pressiliitmikule tekkinud teravate servade korral lasta pressimisvõru koos vahelõugadega kontrollida volitatud töökojas

EE

Hooldusplaan







Järgmise kohustusliku hoolduse kuupäev on ära toodud pressimisvõrul ja vahelõugadel oleval hoolduskleebisel. Pressimisvõru tuleb viia hooldusesse tööriistakohvriss koos vahelõugade ja Geberit pressimiseseadmega.

Volitatud töökodade aadresse küsida Geberiti volitatud edasimüüjatelt või vaadata aadressil www.geberit.com.

Intervall	Hooldustööd
Regulaarselt (enne kasutamist, tööpäeva alguses)	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollida pressimisvõru ja vahelõugu väliste puuduste osas, eriti tuleb tähelepanu pöörata kahjustustele, mõradele ja teistele kulumisilmingutele, puuduste korral tööriista mitte enam kasutada, vaid välja vahetada või volitatud töökotta viia • Pressimisvõru <ul style="list-style-type: none"> – Presskontuurile pihustada BRUNOX®Turbo-Spray® või muud samaväärset vahendit, pögusalt mõjuda lasta ning mustus ja settejäädgid lapiga ära pühkida – Liigendid ja lukustus määrda sisse BRUNOX®Turbo-Spray® või muu samaväärse määrdeainega ning liigutada neid kuni nad liiguvad kergelt. Üleliigne määrdeaine ära pühkida – Liugsegmentide ja katete vahele pihustada BRUNOX®Turbo-Spray® või samaväärset vahendit ning liigutada neid kuni nad liiguvad kergelt. Üleliigne määrdeaine ära pühkida – Kogu pressimisvõru pihustada kergelt üle BRUNOX®Turbo-Spray® või samaväärse vahendiga – Puhastada elektrikontaktid (ainult ühilduvuse [3] puhul) • Vahelõuad <ul style="list-style-type: none"> – Kontrollida kruviühendusi ja vajadusel pingutada – Kontrollida, kas lõugade hoovad käivad kergelt. Vajadusel pihustada lõualigenditele BRUNOX®Turbo-Spray® või muud samaväärset määrdevahendit ning neid liigutada. Üleliigne määrdeaine ära pühkida – Pihustada vahelõuad kergelt üle BRUNOX®Turbo-Spray® või samaväärse ainega – Puhastada elektrikontaktid (ainult vahelõugade ühilduvuse [3] puhul)
Kord aastas	<ul style="list-style-type: none"> • Lasta volitatud töökojas kontrollida pressimisvõru ja vahelõugu kulumise osas

Simbolu izskaidrojums

Simbols	Nozīme
 BRĪDINĀJUMS	Norāda uz iespējamu bīstamu situāciju, kuras rezultātā var gūt smagas ķermeņa traumas vai var iestāties nāve.
 UZMANĪBU	Norāda iespējamu bīstamu situāciju, kuras rezultātā var gūt vieglas vai vidēji smagas ķermeņa traumas vai var rasties materiāli zaudējumi.
	Norāda svarīgu informāciju.
	Norāda pareizu lietošanu.



BRĪDINĀJUMS

Traumu risks ar nolūzušām daļām, kas var tikt aizsviestas, nepareizi lietojot vai izmantojot nodilušas / bojātas presēšanas cilpas vai aptveršanas knaibles

- ▶ Presēšanas cilpu un aptveršanas knaibles lietot tikai tad, ja tās ir nevainojamā tehniskā stāvoklī
- ▶ Presēšanas cilpu un aptveršanas knaibles ar materiāla plaisām nekavējoties norakstīt un vairs neizmantot
- ▶ Obligāti ievērot tehniskās apkopes plānu un tehniskās apkopes intervālus
- ▶ Presēšanas cilpu un aptveršanas knaibles drīkst lietot tikai speciālisti

LV



Presēšanas cilpas un aptveršanas knaibles ir dilstošas detaļas. Bieži presējot, rodas materiāla nolietojums, kas progresējošā stadijā parādās plaisu veidā. Šādi nodilušas vai citādi bojātas presēšanas cilpas un aptveršanas knaibles var lūzt, it īpaši tās nepareizi lietojot (piem., nepareizi izvietotas presēšanas cilpas dēļ, papildu presēšanas laikā, starp presēšanas cilpu elementiem vai starp presēšanas cilpu un fittingu esošu netīrumu gadījumā) vai lietojot pretrunā noteikumiem.



BRĪDINĀJUMS

Saspiešanas risks, ko izraisa kustīgās daļas

- ▶ Starp presēšanas cilpu, aptveršanas knaiblēm un presējamo fittingu nedrīkst nonākt ķermeņa daļas vai svešķermeņi
- ▶ Presēšanas laikā neturēt aptveršanas knaibles un presēšanas cilpu ar rokām

Materiālie zaudējumi, ko izraisa neprofesionāla apiešanās

- ▶ Nomainīt nolietoto presēšanas cilpu un aptveršanas knaibles
- ▶ Transportēšanai un uzglabāšanai izmantot pārnēsājamo instrumentu kasti un uzglabāt presēšanas cilpu un aptveršanas knaibles sausā telpā
- ▶ Bojājumus nekavējoties pārbaudīt autorizētā specializētā darbnīcā
- ▶ Ievērot izmantojamo tīrīšanas un pretkorozijas līdzekļu lietošanas drošības norādījumus

Lietošana saskaņā ar noteikumiem

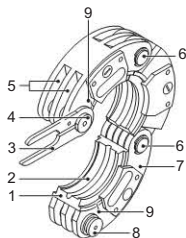
Mapress presēšanas cilpas un aptveršanas knaibles izmantojamas tikai profesionālai Mapress cauruļu un Mapress fittingu presēšanai. Geberit iesaka Mapress presēšanas cilpas un aptveršanas knaibles izmantot tikai ar šādām presēšanas ierīcēm:

- Geberit presēšanas ierīcēm ar tādu pašu savienojamību kā presēšanas cilpa un aptveršanas knaibles (apzīmētas ar savienojamības atzīmi **2**, **2XL** vai **3**)
- Geberit atzītas citu ražotāju presēšanas ierīces Mapress apstrādāšanai
Citām presēšanas ierīcēm Geberit nav pārbaudījis to atbilstību Mapress presēšanas sistēmai.

Uzbūve

Mapress presēšanas cilpa līdz $\varnothing 66,7$ mm

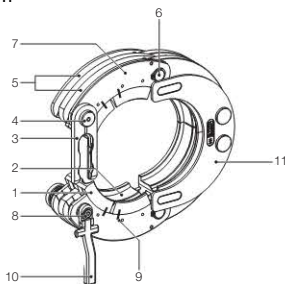
- 1 Slīdsegmenti
- 2 Presēšanas kontūra
- 3 Fiksējošā mēlīte
- 4 Tapa ar kontaktu
- 5 Gropes
- 6 Šarnīri
- 7 Ieliktni
- 8 Aizslēgšanas tapa ar kontaktu
- 9 Marķējuma svītras



Izskats var mainīties atkarībā no lieluma un izpildījuma.

Mapress presēšanas cilpa $\varnothing 76,1 - 108$ mm

- 1 Slīdsegmenti
- 2 Presēšanas kontūra
- 3 Fiksējošā mēlīte
- 4 Tapa ar kontaktu
- 5 Gropes
- 6 Šarnīri
- 7 Ieliktni
- 8 Aizslēgšanas tapa ar kontaktu
- 9 Marķējuma svītras
- 10 Atbloķēšanas svira
(tikai ar $\varnothing 108$ mm)
- 11 Centrēšanas plate

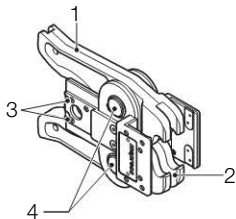


Mapress presēšanas cilpas un aptveršanas kņabļu lietošanas instrukcija

Mapress aptveršanas kņables

- 1 Kņabļu svira
- 2 Ķepiņas
- 3 Kontakti
- 4 Kņabļu šarnīri

Izskats var mainīties atkarībā no lieluma un izpildījuma.



Aptveršanas knaibles uzstādīt presēšanas ierīcē

Aptveršanas knaibļu uzstādīšana ir atkarīga no presēšanas ierīces tipa un tādēļ ir aprakstīta presēšanas ierīces ekspluatācijas instrukcijā.



Presēšanas ierīci ACO 3 (EFP 3, AFP 3) izmantot tikai līdz \varnothing 66,7 mm ar aptveršanas knaiblēm ZB 302!



BRĪDINĀJUMS

Traumu risks ar nolūzušām daļām, kas var tikt aizsviestas, nepareizi lietojot vai izmantojot nodilušas / bojātas presēšanas cilpas vai aptveršanas knaibles

- ▶ Presēšanas cilpu nenovietot sašķiebtā stāvoklī uz presējamā fittinga
- ▶ Pārliecināties, ka presēšanas cilpa ir pareizi novietota uz fittinga blīvējuma
- ▶ Neveikt pārpresēšanu
- ▶ Pārliecināties, ka starp presēšanas cilpas elementiem vai starp presēšanas cilpu un fittingu neatrodas netīrumi, skaidas vai kas tamlīdzīgs
- ▶ Pēc nepareizas lietošanas presēšanas cilpu un aptveršanas knaibles vairs neizmanto un pārbaudīt autorizētā specializētā darbnīcā



Presēšanas cilpas un aptveršanas knaibles ir dilstošas detaļas. Bieži presējot, rodas materiāla nolietojums, kas progresējošā stadijā parādās plaisu veidā. Šādi nodilušas vai citādi bojātas presēšanas cilpas un aptveršanas knaibles var lūzt, it īpaši tās nepareizi lietojot (piem., nepareizi izvietotas presēšanas cilpas dēļ, papildu presēšanas laikā, starp presēšanas cilpu elementiem vai starp presēšanas cilpu un fittingu esošu netīrumu gadījumā) vai lietojot pretrunā noteikumiem.

Lietošana

Presējamo fittingu sapesēt līdz ø 88,9 mm

Orientācija

Presēšana ar presēšanas cilpu un aptveršanas knaiblēm sastāv no šādiem soļiem:

- Presēšanas cilpu aplikt ar presējamo fittingu
- Aptveršanas knaibles iekārt presēšanas cilpā
- Presēt savienojumu

Aptveršanas knaiblēm jāatbilst izmantotajai presēšanas cilpai.

ø mm	Savienojamība [2] / [2 XL]		Savienojamība [3]	
	Aptveršanas knaibles	Presēšanas ierīce	Aptveršanas knaibles	Presēšanas ierīce
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

LV

Presēšanas cilpu aplikt ap presējamo fittingu (līdz \varnothing 88,9 mm)



UZMANĪBU

Nehermētisks savienojums, kas radies nepareizas presēšanas rezultātā

- ▶ Pārliecināties, ka starp presēšanas cilpu un presējamo fittingu neatrodas netīrumi, skaidas vai kas tamlīdzīgs
- ▶ Pārliecināties, ka presēšanas cilpa ir pareizi novietota uz fittinga blīvējuma

Cauruļvada bojājums, ko izraisa bojāta presēšanas cilpa, kuru vairs nevar noņemt

- ▶ Pārliecināties, ka slīdsegmenti ir kustīgi un atsperīgi
- ▶ Pārliecināties, ka slīdsegmentus un ieliktnus var izlīdzināt vienu pret otru
- ▶ Ja slīdsegmenti un ieliktni nedarbojas, presēšanas cilpa jānomaina



Presēšanas cilpu pēc 25 presēšanas reizēm presēšanas kontūrā nedaudz apstrādāt ar BRUNOX®Turbo-Spray® vai līdzvērtīgu līdzekli.

1

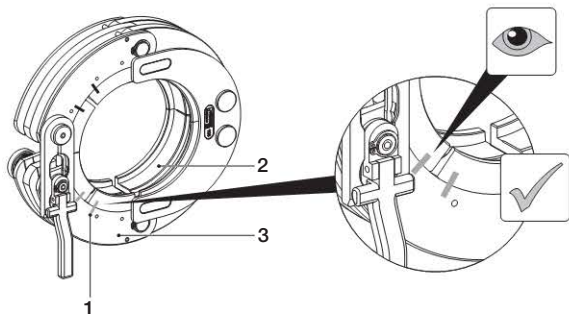
Pārliecināties, ka presējamā fittinga diametrs atbilst presēšanas cilpas diametram un aptveršanas knaibles ir piemērotas presēšanas cilpai

2

Lai atvērtu presēšanas cilpu, nospieš aizslēgšanas tapu un vienlaicīgi presēšanas cilpu atvilkt uz pretējām pusēm pie fiksējošās mēlītes

3

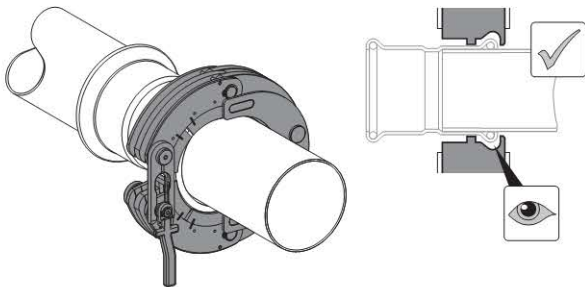
Pārlicināties, ka slīdsegmenti ir kustīgi un ka marķējuma svītras (1) uz slīdsegmentiem (2) un uz ieliktniem (3) veido vienu līniju



Izmantojot presēšanas cilpu $\varnothing 76,1 - 108$ mm: presēšanas cilpa ir pievienota pareizi, ja centrēšanas plate rāda caurules virzienā.

4

Presēšanas cilpu aplikt ap presējamo fittingu un pārlicināties, ka presēšanas cilpas presēšanas kontūra ir uzstādīta uz fittinga blīvējuma



LV

- | | |
|---|--|
| 5 | Fiksējošo mēlīti uzstumt uz aizslēgšanas tapas, līdz tā nofiksējas un presēšanas cilpa stingri aptver fittingu |
| 6 | Presēšanas cilpu pagriezt presēšanas stāvoklī |
| 7 | Pārliecināties, ka atbloķēšanas svira un fiksējošā mēlīte veido vienu līniju |

Aptveršanas knaibles iekārt presēšanas cilpā (līdz \varnothing 88,9 mm)

Priekšnoteikumi

Presēšanas cilpa ir uzstādīta.



BRĪDINĀJUMS

Traumu risks ar nolūzušām daļām, kas var tikt aizsviestas, nepareizi lietojot aptveršanas knaibles

- ▶ Pārliecināties, ka aptveršanas knaibļu ķepiņas vienmēr pilnībā aptver presēšanas cilpas tapas



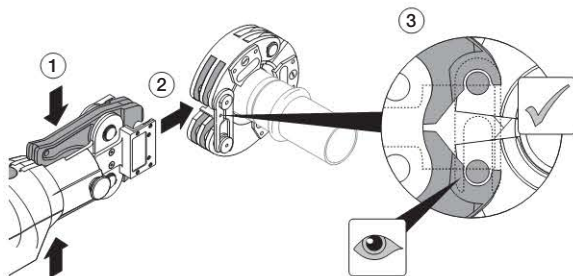
Pēc presēšanas pārtraukšanas presēšanas cilpu nedrīkst noņemt vai pagriezt.

1

Lai atvērtu aptveršanas knaibles, abas knaibļu sviras saspieš kopā (1)

2

Aptveršanas knaibļu ķepiņas ievadīt presēšanas cilpas gropēs (2) un iekārt tapās. Pārliecināties, ka ķepiņas pilnībā aptver tapas (3)



3

Abas knaibļu sviras atlaist vajā

Presējamo fittingu sapresēt (līdz $\varnothing 88,9$ mm)



UZMANĪBU

Traumu risks, ko izraisa presēšanas cilpas nokrišana tai atvienojoties

► Atbrīvojot presēšanas cilpu, tā ir stingri jātur

1

Presējamā fittinga presēšanai skatīt presēšanas ierīces ekspluatācijas instrukciju

2

Atvērt aptveršanas knaibles un atbrīvot no presēšanas cilpas

LV

3

Atvērt un noņemt presēšanas cilpu



UZMANĪBU

Nehermētisks savienojums nepareizas presēšanas rezultātā

- ▶ Pārliecināties, ka pēc presēšanas procesa presēšanas cilpa ir pilnībā aizvērta
- ▶ Nepilnīgi aizvērtu presēšanas cilpu kopā ar aptveršanas knaiblēm un presēšanas ierīci pārbaudīt autorizētā specializētā darbnīcā, lai noteiktu bojājumu. Nepareizi sapresēto savienojumu nomainīt (Nepārpresēt!)
- ▶ Ja pēc presēšanas procesa uz presēšanas fitinga izveidojas atkarpes, presēšanas cilpu kopā ar aptveršanas knaiblēm pārbaudīt autorizētā specializētā darbnīcā

Presējamā fitinga ar $\varnothing 108$ mm presēšana

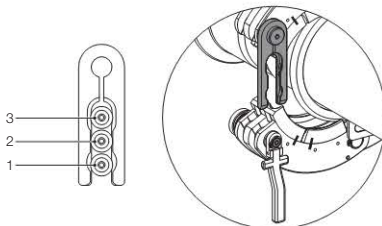
Orientācija

Presēšana sastāv no diviem soļiem:

- iepriekšēja presēšanas ar aptveršanas knaiblēm 221 / 321
- beigu presēšana ar aptveršanas knaiblēm 222 / 322

Aizslēgšanas tapas stāvoklis fiksējošā mēlītē norāda uz presēšanas statusu:

- Stāvoklis 1: presēšanas cilpa ir uzstādīta
- Stāvoklis 2: Pēc iepriekšējas presēšanas ar aptveršanas knaiblēm 221 / 321
- Stāvoklis 3: Pēc beigu presēšanas ar aptveršanas knaiblēm 222 / 322



Presēšanas cilpu aplikt ap presējamo fittingu (ø 108 mm)



UZMANĪBU

Nehermētisks savienojums, kas radies nepareizas presēšanas rezultātā

- ▶ Pārliecināties, ka starp presēšanas cilpu un presējamo fittingu neatrodas netīrumi, skaidas vai kas tamlīdzīgs
- ▶ Pārliecināties, ka presēšanas cilpa ir pareizi novietota uz fittinga blīvējuma

Cauruļvada bojājums, ko izraisa bojāta presēšanas cilpa, kuru vairs nevar noņemt

- ▶ Pārliecināties, ka slīdsegmenti ir kustīgi un atsperīgi
- ▶ Pārliecināties, ka slīdsegmentus un ieliktnus var izlīdzināt vienu pret otru
- ▶ Ja slīdsegmenti un ieliktni nedarbojas, presēšanas cilpa jānomaina



Presēšanas cilpu pēc 25 presēšanas reizēm presēšanas kontūrā nedaudz apstrādāt ar BRUNOX®Turbo-Spray® vai līdzvērtīgu līdzekli.

1

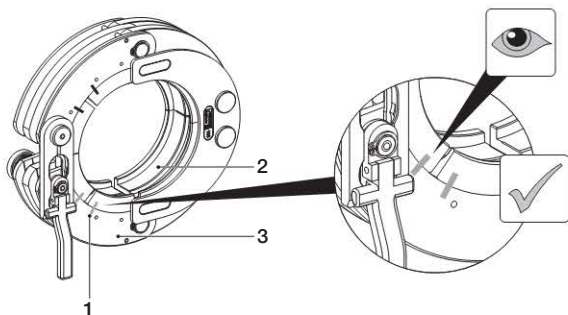
Pārliecināties, ka presējamā fittinga diametrs atbilst presēšanas cilpas diametram un aptveršanas knaibles ir piemērotas presēšanas cilpai

2

Lai atvērtu presēšanas cilpu, nospiež aizslēgšanas tapu un vienlaicīgi presēšanas cilpu atvilkt uz pretējām pusēm pie fiksējošās mēlītes

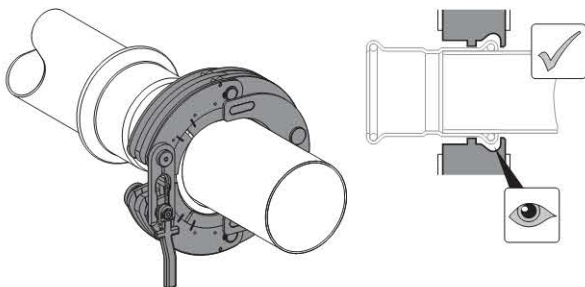
LV

- 3** Pārlicināties, ka slīdsegmenti ir kustīgi un ka marķējuma svītras (1) uz slīdsegmentiem (2) un uz ieliktniem (3) veido vienu līniju



presēšanas cilpa ir pievienota pareizi, ja centrēšanas plate rāda caurules virzienā.

- 4** Presēšanas cilpu aplikt ap presējamo fittingu un pārlicināties, ka presēšanas cilpas presēšanas kontūra ir uzstādīta uz fittinga blīvējuma



- | | |
|---|--|
| 5 | Fiksējošo mēlīti uzstumt uz aizslēgšanas tapas, līdz tā nofiksējas (stāvoklis 1) un presēšanas cilpa stingri aptver fittingu |
| 6 | Presēšanas cilpu pagriezt presēšanas stāvoklī |
| 7 | Pārliecināties, ka atbloķēšanas svira un fiksējošā mēlīte veido vienu līniju |

Aptveršanas knaibles ZB 221 / 321 iekārt presēšanas cilpā (ø 108 mm)

Priekšnoteikumi

Presēšanas cilpa ir uzstādīta. Aizslēgšanas tapa ir stāvoklī 1.



BRĪDINĀJUMS

Traumu risks ar nolūzušām daļām, kas var tikt aizsviestas, nepareizi lietojot aptveršanas knaibles

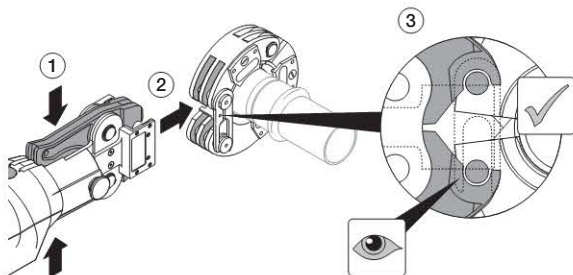
- ▶ Pārliecināties, ka aptveršanas knaibju ķerpiņas vienmēr pilnībā aptver presēšanas cilpas tapas



Ja presēšanas laikā kāds no aizslēgšanas tapas stāvokļiem netiek sasniegts vai presēšana tiek pārtraukta, presēšanas process jāatkārto. Skatīt presēšanas ierīces ekspluatācijas instrukciju.

- | | |
|---|--|
| 1 | Lai atvērtu aptveršanas knaibles, abas knaibju sviras saspiež kopā (1) |
|---|--|

- 2** Aptveršanas knaibļu ķepiņas ievadīt presēšanas cilpas gropēs (2) un iekārt tapās. Pārlicināties, ka ķepiņas pilnībā aptver tapas (3)



- 3** Abas knaibļu sviras atlaist vajā

Iepriekšēja presēšana ar aptveršanas knaiblēm ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Presējamā fittinga presēšanai skatīt presēšanas ierīces ekspluatācijas instrukciju
- 2** Atvērt aptveršanas knaibles un atbrīvot no presēšanas cilpas
- 3** Pārlicināties, ka aizslēgšanas tapa atrodas stāvoklī 2



Rezultāts:

Iepriekšējā presēšana ir pabeigta.

Presēšanas cilpu vairs nav iespējams noņemt.

Savienojuma izveide ir tikai tad pabeigta, kad ir veikta beigu presēšana ar aptveršanas knaiblēm ZB 222 / 322.

Aptveršanas knaibles ZB 222 / 322 iekārt presēšanas cilpā (ø 108 mm)

Priekšnoteikumi

Presēšanas cilpa ir uzstādīta. Aizslēgšanas tapa ir stāvoklī 2.



BRĪDINĀJUMS

Traumu risks ar nolūzušām daļām, kas var tikt aizsviestas, nepareizi lietojot aptveršanas knaibles

- ▶ Pārliecināties, ka aptveršanas knaibļu ķepiņas vienmēr pilnībā aptver presēšanas cilpas tapas



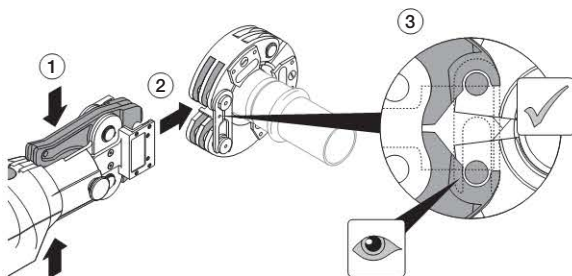
Ja presēšanas laikā kāds no aizslēgšanas tapas stāvokļiem netiek sasniegts vai presēšana tiek pārtraukta, presēšanas process jāatkārto. Skatīt presēšanas ierīces ekspluatācijas instrukciju.

1

Lai atvērtu aptveršanas knaibles, abas knaibļu sviras saspiež kopā (1)

2

Aptveršanas knaibļu ķepiņas ievadīt presēšanas cilpas gropēs (2) un iekārt tapās. Pārliecināties, ka ķepiņas pilnībā aptver tapas (3)



3

Abas knaibļu sviras atlaist vaļā

LV

Beigu presēšana ar aptveršanas knaiblēm ZB 222 / 322 (ø 108 mm)

UZMANĪBU

Traumu risks, ko izraisa presēšanas cilpas nokrišana tai atvienojoties

- ▶ Atbrīvojot presēšanas cilpu, tā ir stingri jātur

1

Presējamā fitinga presēšanai skatīt presēšanas ierīces ekspluatācijas instrukciju

2 Atvērt aptveršanas knaibles un atbrīvot no presēšanas cilpas

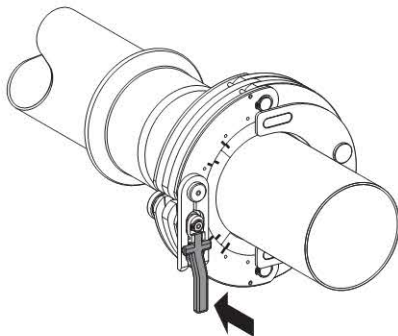
3 Pārlicināties, ka aizslēgšanas tapa atrodas stāvoklī 3



Rezultāts:

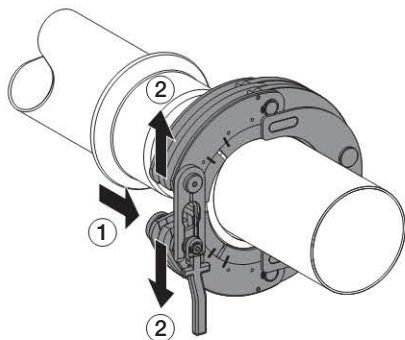
Presēšanas procesu noslēdz beigu presēšana.

4 Pavilkt atbloķēšanas sviru presēšanas cilpas virzienā: aizslēgšanas tapa ir atbloķēta un atrodas stāvoklī 1; presēšanas cilpa ir atbrīvota



5

Iespiest aizslēgšanas tapu (1), atvērt un noņemt presēšanas cilpu (2)



UZMANĪBU

Nehermētisks savienojums nepareizas presēšanas rezultātā

- ▶ Pārliecināties, ka pēc presēšanas procesa presēšanas cilpa ir pilnībā aizvērta
- ▶ Nepilnīgi aizvērtu presēšanas cilpu kopā ar aptveršanas knaiblēm un presēšanas ierīci pārbaudīt autorizētā specializētā darbnīcā, lai noteiktu bojājumu. Nepareizi sapresēto savienojumu nomainīt (Nepārpresēt!)
- ▶ Ja pēc presēšanas procesa uz presēšanas fitinga izveidojas atkarpes, presēšanas cilpu kopā ar aptveršanas knaiblēm pārbaudīt autorizētā specializētā darbnīcā

LV

Apkopes plāns







Uz presēšanas cilpas un aptveršanas knaibļu apkopes uzlīmes norādīts tuvākās kārtējās apkopes datums. Presēšanas cilpa kopā ar aptveršanas knaiblēm nododama apkopei pārnēsājamā instrumentu kastē kopā ar Geberit presēšanas ierīci.

Autorizētu specializētu darbnīcu adreses var uzzināt pie attiecīgā vietējā Geberit produkcijas izplatītāja vai interneta mājas lapā www.geberit.com.

Intervāls	Apkope
Regulāri (pirms ekspluatācijas, darbības sākumā)	<ul style="list-style-type: none"> • Presēšanas cilpām un aptveršanas knaiblēm pārbaudīt ārējus defektus, īpaši bojājumus, plaisas materiālā un cita veida nolietojuma pazīmes, kas varētu liecināt par nodilumu un, defektu gadījumā, tās vairs neizmantot, bet gan nomainīt vai nodot autorizētā specializētā darbnīcā • Presēšanas cilpa <ul style="list-style-type: none"> – Presēšanas kontūru apstrādāt ar BRUNOX®Turbo-Spray® vai līdzvērtīgu līdzekli, ļaut tam nedaudz iedarboties, netīrumus un nogulsnes notīrīt ar drāniņu – Ieļļot šarnīrus un aizslēgšanas ierīci ar BRUNOX®Turbo-Spray® vai līdzvērtīgu līdzekli un tos nedaudz pakustināt, līdz tie brīvi kustas. Lieko smērvielu noslaucīt – BRUNOX®Turbo-Spray® vai līdzvērtīgu līdzekli iesmidzināt starp slīdsegmentiem un ieliktniem un tos pakustināt, līdz tie brīvi kustas. Lieko smērvielu noslaucīt – Nedaudz apstrādāt presēšanas cilpu ar BRUNOX®Turbo-Spray® vai līdzvērtīgu līdzekli – Notīrīt elektrokontaktus (tikai savienojamības [3] presēšanas cilpām) • Aptveršanas knaibles <ul style="list-style-type: none"> – Pārbaudīt skrūvju stiprinājumus un nepieciešamības gadījumā pievilkt – Pārbaudīt knaibļu sviras kustības vieglumu. Ja nepieciešams, apstrādāt knaibļu šarnīru ar BRUNOX®Turbo-Spray® vai līdzvērtīgu līdzekli un pakustināt. Lieko smērvielu noslaucīt – Nedaudz apstrādāt aptveršanas knaibles ar BRUNOX®Turbo-Spray® vai līdzvērtīgu līdzekli – Notīrīt elektrokontaktus (tikai savienojamības [3] aptveršanas knaiblēm)
Katru gadu	<ul style="list-style-type: none"> • Autorizētā specializētā darbnīcā pārbaudīt presēšanas cilpas un aptveršanas knaibļu nodiluma pakāpi

Saugumo nuorodos

Simbolių paaiškinimas

Simbolis	Reikšmė
 ATSARGIAI	Nurodo galimą pavojingą situaciją, kuri gali tapti sunkaus kūno sužalojimo ar mirties priežastimi.
 DĖMESIO	Nurodo galimą pavojingą situaciją, kuri gali tapti lengvo ar vidutinio kūno sužalojimo arba materialinių nuostolių priežastimi.
	Nurodo svarbią informaciją.
	Nurodo tinkamą naudojimą.



ATSARGIAI

Susižalojimo pavojus dėl skriejančių atplyšusių nuolaužų ir netinkamo naudojimo arba dėl susidėvėjusių / pažeistų presavimo kilpų arba apspaudžiančių replių

- ▶ Naudokite tik nepriekaištingos techninės būklės presavimo kilpą ir apspaudžiančias reples
- ▶ Presavimo kilpą ir apspaudžiančias reples su medžiagos įtrūkimais tuoj pat išbrokuokite ir nebenaudokite
- ▶ Būtinai laikykitės patikros plano ir patikros intervalų
- ▶ Presavimo kilpą ir apspaudžiančias reples gali naudoti tik specialistas

LT



Presavimo kilpos ir apspaudžiančios replės yra susidėvinčios dalys. Dėl dažno presavimo susidėvi medžiaga ir tolesnėje stadijoje pastebimi medžiagos įtrūkimai. Taip susidėvėjusios arba kitaip pažeistos presavimo kilpos ir apspaudžiančios replės gali sulūžti, ypač netinkamai naudojant (pvz., perkreipus, netinkamai nustatčius presavimo kilpą, papildomai presuojant, patekus purvui tarp presavimo kilpos narių arba tarp presavimo kilpos ir fittingo) arba naudojant ne pagal nurodymus.



ATSARGIAI

Prispaudimo pavojus dėl judančių dalių

- ▶ Nekiškite tarp presavimo kilpos, apspaudžiančių replių ir presuojamo fittingo kūno dalių ar svertimkūnių
- ▶ Presavimo metu nelaikykite rankomis apspaudžiančių replių ir presavimo kilpos

Dėl netinkamo elgesio galimi materialiniai nuostoliai

- ▶ Pakeiskite susidėvėjusią presavimo kilpą ir apspaudžiančias reples
- ▶ Pervežimui ir sandėliavimui naudokite transportavimo lagaminą; presavimo kilpą ir apspaudžiančias reples laikykite sausoje patalpoje
- ▶ Gedimus nedelsiant paveskite patikrinti įgaliotose specializuotose dirbtuvėse
- ▶ Laikykites naudojamų valymo ir antikoroziinių priemonių saugumo nuorodų

Naudojimas pagal nurodymus

„Mapress“ presavimo kilpos ir apspaudžiančios replės skirtos tik tinkamai „Mapress“ vamzdžiams su „Mapress“ fittingais presuoti. „Geberit“ rekomenduoja „Mapress“ presavimo kilpas ir apspaudžiančias replės naudoti tik šiuose presavimo įrenginiuose:

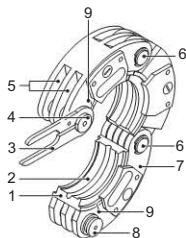
- „Geberit“ presavimo įrenginiuose, kurie yra tokio paties suderinamumo kaip presavimo kilpa ir apspaudžiančios replės (pažymėti suderinamumo ženklai **2**, **2XL** arba **3**)
- Kitų gamintojų presavimo įrenginiuose, kuriems „Geberit“ įmonė suteikė leidimą naudoti „Mapress“ perdirbimui

Kiti presavimo įrenginiai nebuvo patikrinti „Geberit“ įmonės dėl jų tinkamumo „Mapress“ presavimo sistemai.

Konstrukcija

„Mapress“ presavimo kilpa, \varnothing iki 66,7 mm

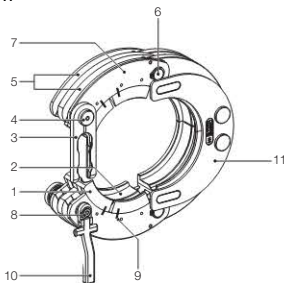
- 1 Slydimo segmentai
- 2 Presavimo kontūras
- 3 Fiksavimo aša
- 4 Varžtas su kontaktu
- 5 Grioveliai
- 6 Lankstai
- 7 Įdėklai
- 8 Fiksavimo varžtas su kontaktu
- 9 Žymėjimo brūkšneliai



Vaizdas gali skirtis priklausomai nuo dydžio ir modelio.

„Mapress“ presavimo kilpa \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Slydimo segmentai
- 2 Presavimo kontūras
- 3 Fiksavimo aša
- 4 Varžtas su kontaktu
- 5 Grioveliai
- 6 Lankstai
- 7 Įdėklai
- 8 Fiksavimo varžtas su kontaktu
- 9 Žymėjimo brūkšneliai
- 10 Atblokavimo svirtelė (tik esant \varnothing 108 mm)
- 11 Centravimo plokštelė

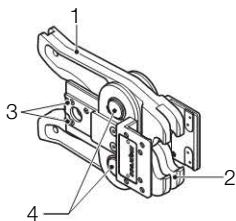


„Mapress“ presavimo kilpos ir apspaudžiančių replių naudojimosi

„Mapress“ apspaudžiančios replės

- 1 Replių svirtis
- 2 Žnyplės
- 3 Kontaktai
- 4 Replių lankstai

Vaizdas gali skirtis priklausomai nuo dydžio ir modelio.



Apspaudžiančių replių įstatymas į presavimo įrenginį

Apspaudžiančių replių įstatymas priklauso nuo presavimo įrenginio modelio, todėl aprašomas presavimo įrenginio eksploatacijos instrukcijoje.



Naudokite presavimo įrenginį ACO 3 (EFP 3, AFP 3) tik iki \varnothing 66,7 mm su apspaudžiančia kilpa ZB 302!



ATSARGIAI

Susižalojimo pavojus dėl skriejančių atplyšusių nuolaužų ir netinkamo naudojimo arba dėl susidėvėjusių / pažeistų presavimo kilpų arba apspaudžiančių replių

- ▶ Neperkreipkite presavimo kilpos ant presuojamo fitingo
- ▶ Įsitinkinkite, ar presavimo kilpa yra ant fitingo išgaubimo
- ▶ Nepresuokite pakartotinai
- ▶ Įsitinkinkite, ar tarp presavimo kilpos narių arba tarp presavimo kilpos ir fitingo nėra nešvarumų, drožlių ar pan.
- ▶ Po netinkamo presavimo kilpos ir apspaudžiančių replių panaudojimo jų nebenaudokite ir paveskite patikrinti įgaliose specializuotose dirbtuvėse



Presavimo kilpos ir apspaudžiančios replės yra susidėvinčios dalys. Dėl dažno presavimo susidėvi medžiaga ir tolesnėje stadijoje pastebimi medžiagos įtrūkimai. Taip susidėvėjusios arba kitaip pažeistos presavimo kilpos ir apspaudžiančios replės gali sulūžti, ypač netinkamai naudojant (pvz., perkreipus, netinkamai nustačius presavimo kilpą, papildomai presuojant, patekus purvui tarp presavimo kilpos narių arba tarp presavimo kilpos ir fitingo) arba naudojant ne pagal nurodymus.

Valdymas

Presuojamo fittingo iki \varnothing 88,9 mm presavimas

Orientacija

Presavimą presavimo kilpa ir apspaudžiančiomis replėmis sudaro šie tarpiniai žingsniai:

- Presavimo kilpos uždėjimas ant presuojamo fittingo
- Apspaudžiančių replių įkabinimas į presavimo kilpą
- Jungties presavimas

Apspaudžiančios replės turi tikti presavimo kilpai.

ø mm	Suderinamumas [2] / [2 XL]		Suderinamumas [3]	
	Apspaudžiančios replės	Presavimo įrenginys	Apspaudžiančios replės	Presavimo įrenginys
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 ir ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 ir ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Presavimo kilpos uždėjimas ant presuojamo fitingo (iki \varnothing 88,9 mm)



DĖMESIO

Nesandarus sujungimas dėl netinkamo presavimo

- ▶ Įsitinkinkite, kad tarp presavimo kilpos ir presuojamo fitingo nebūtų nešvarumų, drožlių ar pan.
- ▶ Įsitinkinkite, ar presavimo kilpa yra ant fitingo išgaubimo

Vamzdyno apgadinimas dėl sugedusios presavimo kilpos, kurios nebegalima atlaisvinti

- ▶ Įsitinkinkite, kad slydimo segmentai juda ir spyruokliuoja
- ▶ Įsitinkinkite, kad slydimo segmentus galima sulyginti su įdėklais
- ▶ Jei slydimo segmentai ir įdėklai nefunkcionuoja, presavimo kilpą pakeiskite

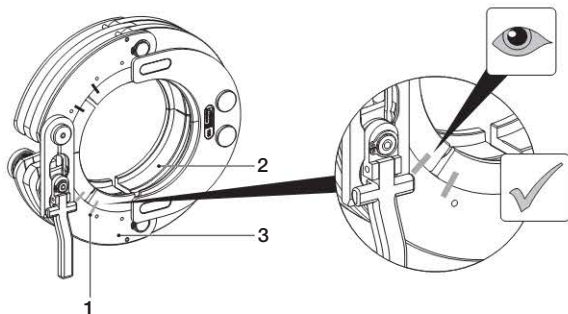


Presavimo kilpą ties presavimo kontūru po 25 presavimų apipurškite BRUNOX®Turbo-Spray® arba analogiška priemone.

- 1 Įsitinkinkite, kad presuojamo fitingo skersmuo sutampa su presavimo kilpos skersmeniu ir kad apspaudžiančios replės tinka presavimo kilpai
- 2 Norėdami atidaryti presavimo kilpą, įspauskite fiksavimo varžtą ir tuo pačiu metu presavimo kilpą už fiksavimo ašos traukite į priešingas puses

3

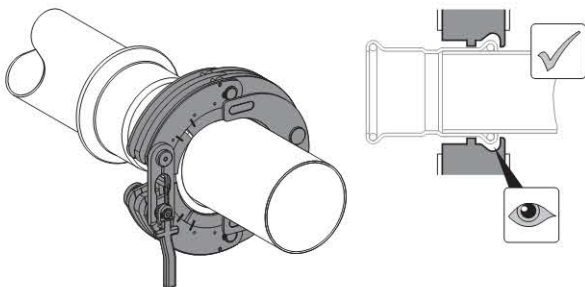
Įsitikinkite, kad slydimo segmentai juda ir kad žymėjimo brūkšneliai (1) ant slydimo segmentų (2) bei įdėklų (3) sudaro vieną liniją



Presavimo kilpa \varnothing 76,1 - 108 mm: Presavimo kilpa uždėta teisingai, jei centravimo plokštelė nukreipta vamzdžio link.

4

Uždėkite presavimo kilpą ant presuojamo fitingo ir įsitikinkite, kad presavimo kilpos presavimo kontūras yra ant fitingo išgaubimo



LT

„Mapress“ presavimo kilpos ir apspaudžiančių replių naudojimosi

5	Stumkite fiksavimo ašą ant fiksavimo varžto, kol šis užsifiksuos, o presavimo kilpa tvirtai apims fittingą
6	Pasukite presavimo kilpą į presavimo padėtį
7	Įsitikinkite, kad atblokavimo svirtelė ir fiksavimo aša sudaro vieną liniją

Apspaudžiančių replių įkabinimas į presavimo kilpą (iki \varnothing 88,9 mm)

Sąlygos

Presavimo kilpa uždėta.



ATSARGIAI

Susižalojimo pavojus dėl skriejančių atplyšusių nuolaužų ir netinkamo apspaudžiančių replių naudojimo

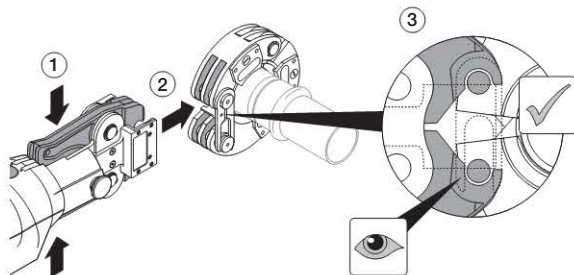
- ▶ Įsitikinkite, kad apspaudžiančių replių žnyplės visuomet iki galo apima presavimo kilpos varžtus



Nutraukus presavimo procesą draudžiama nuimti ar persukti presavimo kilpą.

- 1 Norėdami atidaryti apspaudžiančias reples, suspauskite abi replių svirtis (1)

- 2 Įveskite apspaudžiančių replių žnyplės į presavimo kilpos griovelius (2) ir įkabinkite į varžtus. Įsitikinkite, kad apspaudžiančių replių žnyplės iki galo apima varžtus (3)



- 3 Atleiskite abi replių svirtis

Jungties presavimas (iki \varnothing 88,9 mm)



DĖMESIO

Susižalojimo pavojus dėl galinčios atsilaisvinti ir nukristi presavimo kilpos

▶ Atlaisvindami prilaikykite presavimo kilpą

- 1 Užpresuokite presuojamą fittingą, žr. presavimo įrenginio eksploatacijos instrukciją
- 2 Atidarykite apspaudžiančias reples ir nuimkite jas nuo presavimo kilpos

LT

3

Atidarykite ir nuimkite presavimo kilpą



DĖMESIO

Nesandarus sujungimas netinkamai presuojant

- ▶ Įsitinkinkite, kad po presavimo proceso presavimo kilpa yra iki galo uždaryta
- ▶ Ne visiškai uždarytą presavimo kilpą kartu su apspaudžiančiomis replėmis ir presavimo įrenginiu dėl galimų apgadinimų paveskite patikrinti įgaliotose specializuotose dirbtuvėse. Pakeiskite netinkamai presuotą jungtį (nepresuokite papildomai!)
- ▶ Po presavimo proceso susidarius ant presuojamo fittingo atplaišoms, presavimo kilpą kartu su apspaudžiančiomis replėmis paveskite patikrinti įgaliotose specializuotose dirbtuvėse

Presuojamo fittingo \varnothing 108 mm presavimas

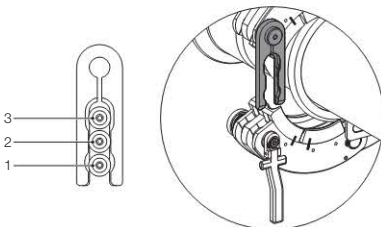
Orientacija

Presavimo procesą sudaro du žingsniai:

- Pirminis presavimas su apspaudžiančiomis replėmis 221 / 321
- Galutinis presavimas su apspaudžiančiomis replėmis 222 / 322

Fiksavimo varžto padėtis fiksavimo ašyje rodo presavimo proceso statusą:

- 1-a padėtis: presavimo kilpa uždėta
- 2-a padėtis: po pirminio presavimo su apspaudžiančiomis replėmis 221 / 321
- 3-a padėtis: po galutinio presavimo su apspaudžiančiomis replėmis 222 / 322



Presavimo kilpos uždėjimas ant presuojamo fittingo (ø 108 mm)



DĖMESIO

Nesandarus sujungimas dėl netinkamo presavimo

- ▶ Įsitikinkite, kad tarp presavimo kilpos ir presuojamo fittingo nebūtų nešvarumų, drožlių ar pan.
- ▶ Įsitikinkite, ar presavimo kilpa yra ant fittingo išgaubimo

Vamzdyno apgadinimas dėl sugedusios presavimo kilpos, kurios nebegalima atlaisvinti

- ▶ Įsitikinkite, kad slydimo segmentai juda ir spyruokliuoja
- ▶ Įsitikinkite, kad slydimo segmentus galima sulyginti su įdėklais
- ▶ Jei slydimo segmentai ir įdėklai nefunkcionuoja, presavimo kilpą pakeiskite



Presavimo kilpą ties presavimo kontūru po 25 presavimų apipurškite BRUNOX®Turbo-Spray® arba analogiška priemone.

1

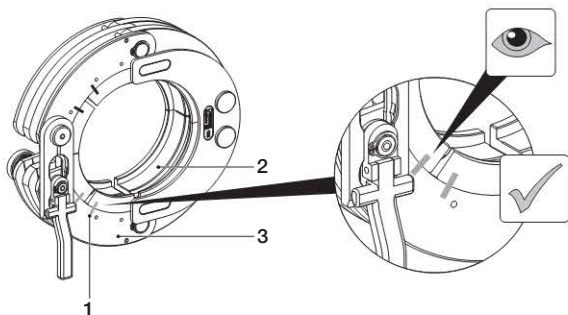
Įsitikinkite, kad presuojamo fittingo skersmuo sutampa su presavimo kilpos skersmeniu ir kad apspaudžiančios replės tinka presavimo kilpai

2

Norėdami atidaryti presavimo kilpą, įspauskite fiksavimo varžtą ir tuo pačiu metu presavimo kilpą už fiksavimo ąsos traukite į priešingas puses

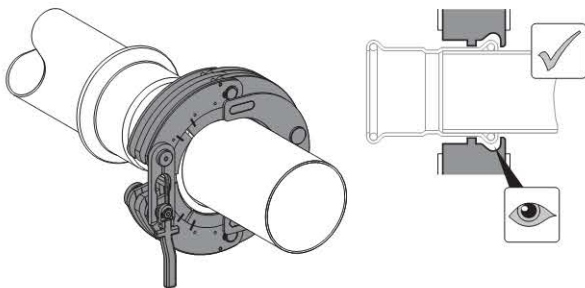
„Mapress“ presavimo kilpos ir apspaudžiančių replių naudojimosi

- 3** Įsitinkinkite, kad slydimo segmentai juda ir kad žymėjimo brūkšneliai (1) ant slydimo segmentų (2) bei įdėklų (3) sudaro vieną liniją



Presavimo kilpa uždėta teisingai, jei centravimo plokštelė nukreipta vamzdžio link.

- 4** Uždėkite presavimo kilpą ant presuojamo fitingo ir įsitinkinkite, kad presavimo kilpos presavimo kontūras yra ant fitingo išgaubimo



„Mapress“ presavimo kilpos ir apspaudžiančių replių naudojimosi

- | | |
|---|---|
| 5 | Stumkite fiksavimo ašą ant fiksavimo varžto, kol šis užsifiksuos (1-a padėtis) , o presavimo kilpa tvirtai apims fittingą |
| 6 | Pasukite presavimo kilpą į presavimo padėtį |
| 7 | Įsitikinkite, kad atblokovimo svirtelė ir fiksavimo aša sudaro vieną liniją |

Apspaudžiančių replių ZB 221 / 321 įkabinimas į presavimo kilpą (ø 108 mm)

Sąlygos

Presavimo kilpa uždėta. Fiksavimo varžtas 1-oje padėtyje.



ATSARGIAI

Susižalojimo pavojus dėl skriejančių atplyšusių nuolaužų ir netinkamo apspaudžiančių replių naudojimo

- ▶ Įsitikinkite, kad apspaudžiančių replių žnyplės visuomet iki galo apima presavimo kilpos varžtus

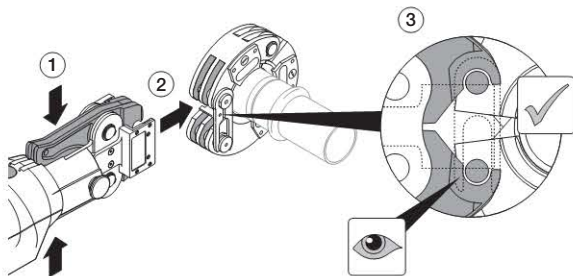


Jei presuojant nepasiekiami fiksavimo varžto padėtis arba nutraukiamas presavimo procesas, procesą būtina pakartoti. Žr. presavimo įrenginio eksploatacijos instrukciją.

- | | |
|---|---|
| 1 | Norėdami atidaryti apspaudžiančias reples, suspauskite abi replių svirtis (1) |
|---|---|

LT

- 2** Įveskite apspaudžiančių replių žnyplės į presavimo kilpos griovelius (2) ir įkabinkite į varžtus. Įsitikinkite, kad apspaudžiančių replių žnyplės iki galo apima varžtus (3)



- 3** Atleiskite abi replių svirtis

Pirminis presavimas su apspaudžiančiomis replėmis ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Užpresuokite presuojamą fittingą, žr. presavimo įrenginio eksploatacijos instrukciją
- 2** Atidarykite apspaudžiančias repleles ir nuimkite jas nuo presavimo kilpos
- 3** Įsitikinkite, kad fiksavimo varžtas yra 2-oje padėtyje



Rezultatas:

Pirminis presavimas yra baigtas.

Presavimo kilpos nebegalima nuimti.

Sujungimas yra baigtas tik po galutinio presavimo su apspaudžiančiomis replėmis ZB 222 / 322.

Apspaudžiančių replių ZB 222 / 322 įkabinimas į presavimo kilpą (ø 108 mm)

Sąlygos

Presavimo kilpa uždėta. Fiksavimo varžtas 2-oje padėtyje.



ATSARGIAI

Susižalojimo pavojus dėl skriejančių atplyšusių nuolaužų ir netinkamo apspaudžiančių replių naudojimo

- ▶ Įsitinkinkite, kad apspaudžiančių replių žnyplės visuomet iki galo apima presavimo kilpos varžtus



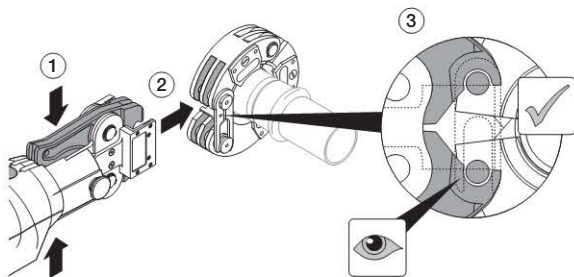
Jei presuojant nepasiekama fiksavimo varžto padėtis arba nutraukiamas presavimo procesas, procesą būtina pakartoti. Žr. presavimo įrenginio eksploatacijos instrukciją.

1

Norėdami atidaryti apspaudžiančias reples, suspauskite abi replių svirtis (1)

2

Įveskite apspaudžiančių replių žnyplės į presavimo kilpos griovelius (2) ir įkabinkite į varžtus. Įsitinkinkite, kad apspaudžiančių replių žnyplės iki galo apima varžtus (3)



3

Atleiskite abi replių svirtis

LT

Pirminis presavimas su apspaudžiančiomis replėmis ZB 222 / 322 (Ø 108 mm)



DĖMESIO

Susižalojimo pavojus dėl galinčios atsilaisvinti ir nukristi presavimo kilpos

- ▶ Atlaisvindami prilaikykite presavimo kilpą

1

Užpresuokite presuojamą fittingą, žr. presavimo įrenginio eksploatacijos instrukciją

„Mapress“ presavimo kilpos ir apspaudžiančių replių naudojimosi

2 Atidarykite apspaudžiančias reples ir nuimkite jas nuo presavimo kilpos

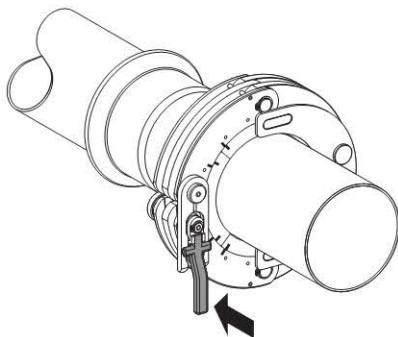
3 Įsitinkinkite, kad fiksavimo varžtas yra 3-oje padėtyje



Rezultatas:

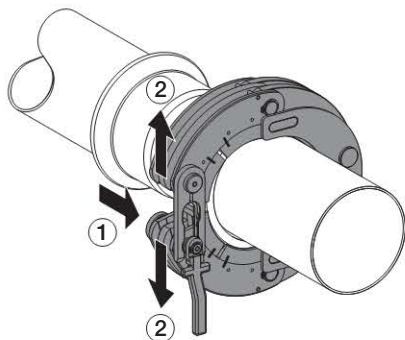
Po galutinio presavimo presavimo procesas yra baigtas.

4 Traukite atblokavimo svirtelę presavimo kilpos link: fiksavimo varžtas atblokuotas ir yra 1-oje padėtyje. Presavimo kilpa atlaisvinta



5

Įspauskite fiksavimo varžtą (1), traukite presavimo kilpą į priešingas puses ir ją nuimkite (2)



DĖMESIO

Nesandarus sujungimas netinkamai presuojant

- ▶ Įsitinkite, kad po presavimo proceso presavimo kilpa yra iki galo uždaryta
- ▶ Ne visiškai uždarytą presavimo kilpą kartu su apspaudžiančiomis replėmis ir presavimo įrenginiu dėl galimų apgadinimų paveskite patikrinti įgaliotose specializuotose dirbtuvėse. Pakeiskite netinkamai presuotą jungtį (nepresuokite papildomai!)
- ▶ Po presavimo proceso susidarius ant presuojamo fitingo atplaišoms, presavimo kilpą kartu su apspaudžiančiomis replėmis paveskite patikrinti įgaliotose specializuotose dirbtuvėse

LT

Patikros planas







Ant presavimo kilpos ir apspaudžiančių replių esančioje techninės priežiūros plokštelėje nurodyta artimiausios būtinos patikros atlikimo data. Presavimo kilpą kartu su apspaudžiančiomis replėmis patikrai visada atiduokite kartu su „Geberit“ presavimo įrenginiu transportavimo lagamine.

Įgaliotų specializuotų dirbtuvių adresus sužinosite iš šalyje atsakingos „Geberit“ produkcijos platinimo įmonės arba interneto adresu www.geberit.com.

Intervalai	Patikros darbai
Reguliariai (prieš naudojimą, darbo dienos pradžioje)	<ul style="list-style-type: none">• Patikrinkite presavimo kilpą ir apspaudžiančias reples, ar nėra išorinių trūkumų, ypač apgadinimų, medžiagos įtrūkimų ir kitų susidėvėjimo požymių; jei yra trūkumų, nenaudokite, o pakeiskite arba atiduokite į įgaliotas specializuotas dirbtuves• Presavimo kilpa<ul style="list-style-type: none">– Presavimo kontūrą apipurškite su BRUNOX®Turbo-Spray® arba analogiška priemone, trumpai palaukite, šluoste nuvalykite purvą ir nuosėdas– Lankstus ir fiksatorių sutepkite su BRUNOX®Turbo-Spray® arba analogiška priemone ir juos judinkite, kol jie laisvai judės. Nuvalykite tepalo perteklių– BRUNOX®Turbo-Spray® arba analogiška priemone apipurškite tarp slydimo segmentų bei įdėklų ir juos judinkite, kol jie laisvai judės. Nuvalykite tepalo perteklių– Visą presavimo kilpą apipurškite su BRUNOX®Turbo-Spray® arba analogiška priemone– Nuvalykite elektros kontaktus (tik esant presavimo kilpų suderinamumui [3])• Apspaudžiančios replės<ul style="list-style-type: none">– Patikrinti ir, jei reikia, suveržti varžtus– Patikrinkite replių svirčių paslankumą. Jei reikia, replių lankstus apipurškite su BRUNOX®Turbo-Spray® arba analogiška priemone ir pajudinkite. Nuvalykite tepalo perteklių– Visą presavimo kilpą apipurškite su BRUNOX®Turbo-Spray® arba analogiška priemone– Nuvalykite elektros kontaktus (tik esant apspaudžiančių replių suderinamumui [3])
Kasmet	<ul style="list-style-type: none">• Įgaliotose specializuotose dirbtuvėse paveskite patikrinti presavimo kilpos ir apspaudžiančių replių susidėvėjimo lygį

Защитни инструкции

Обяснение на символите

Символ	Значение
 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Означава възможна опасна ситуация, която може да доведе до смърт или до тежко телесно нараняване.
 ВНИМАНИЕ	Означава възможна опасна ситуация, която може да доведе до леки или средно телесно нараняване или материални щети.
	Указание за важна информация.
	Указание за правилната употреба.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от нараняване поради хвърчащи счупени парчета при неправилна употреба или износени / повредени притискащи клупове или междинни скоби

- ▶ Притискащи клупове и междинни скоби да се употребяват само в технически безупречно състояние
- ▶ Притискащ клуп и междинна скоба, която има пукнатини в материала, веднага да се бракува и да не се употребява повече
- ▶ План за поддръжка и интервали на поддръжка да се спазват задължително
- ▶ Притискащ клуп и междинна скоба може да се употребява само от технически експерти

BG



Притискащите клупове и междинните скоби са износващи се части. Поради често притискане възниква умора на материала, която в напреднал стадий се проявява чрез пукнатини в материала. Така износени или повредени по друг начин притискащи клупове и междинни скоби може да се счупят, поспециално при неправилна употреба (например поставяне на криво, неправилно позициониран притискащ клуп, допълнително притискане, замърсяване между звената на притискащия клуп и др.) или употреба не по предназначение.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от нараняване от подвижни части

- ▶ Между притискащия клуп, междинната скоба и притискания фитинг не трябва да има части от тялото или външни части
- ▶ По време на процеса на притискане междинната скоба и притискащият клуп да не се придържат с ръце

Материални щети поради некоректно боравене

- ▶ Сменете износения притискащ клуп и междинна скоба
- ▶ За транспорт и съхранение употребявайте куфар за транспорт; съхранявайте притискащия клуп и междинната скоба в сухо помещение
- ▶ Повреди незабавно да се проверяват от оторизиран сервис
- ▶ Придържайте се към защитните инструкции на употребяваните почистващи препарати и препарати за защита срещу корозия

Употреба

Mapress притискащ клуп и междинна скоба служат единствено за професионално притискане на Mapress тръби с Mapress фитинги. Geberit препоръчва Mapress притискащите клупове и междинни скоби да се употребяват само със следните уреди за притискане:

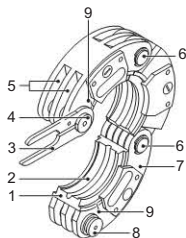
- Geberit уреди за притискане със същата съвместимост както притискащия клуп и междинната скоба (обозначени със знак за съвместимост **2**, **2XL** или **3**)
- Уреди за притискане на други производители, разрешени от Geberit за обработване на Mapress

Други уреди за притискане не са проверени от Geberit за тяхната пригодност за системата на притискане на Mapress.

Конструкция

Mapress притискащ клуп до $\varnothing 66,7$ мм

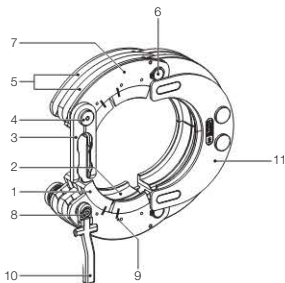
- 1 Плъзгащи сегменти
- 2 Контур на притискане
- 3 Блокираща планка
- 4 Болт с контакт
- 5 Канали
- 6 Шарнир
- 7 Втулки
- 8 Блокиращ болт с контакт
- 9 Маркиращи линии



Външният вид може да варира според размера и модела.

Mapress притискащ клуп $\varnothing 76,1 - 108$ мм

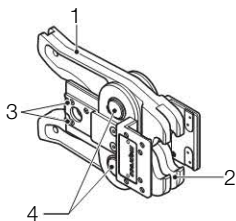
- 1 Плъзгащи сегменти
- 2 Контур на притискане
- 3 Блокираща планка
- 4 Болт с контакт
- 5 Канали
- 6 Шарнир
- 7 Втулки
- 8 Блокиращ болт с контакт
- 9 Маркиращи линии
- 10 Освобождаващ лост (само при $\varnothing 108$ мм)
- 11 Центрираща пластина



Mapress междинна скоба

- 1 Лост на скобите
- 2 Зъбец
- 3 Контакти
- 4 Шарнир на скобите

Външният вид може да варира според размера и модела.



Въвеждане в експлоатация

Поставяне на междинната скоба в уреда за притискане

Поставянето на междинната скоба зависи от вида на уреда за притискане и поради това е описано в ръководството за експлоатация на уреда за притискане.



Притискащ уред ACO 3 (EFP 3, AFP 3) само до $\varnothing 66,7$ мм да се употребява с междинна скоба ZB 302!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от нараняване поради хвърчащи счупени парчета при неправилна употреба или износени / повредени притискащи клупове или междинни скоби

- ▶ Не слагайте накриво притискащия клуп върху притискания фитинг
- ▶ Уверете се, че притискащият клуп е правилно позициониран върху удебелението на притискания фитинг
- ▶ Не притискайте допълнително
- ▶ Уверете се, че между звената на притискащия клуп или между притискащия клуп и фитинга няма замърсяване, стружки или др. подобни
- ▶ След неправилна употреба не използвайте повече притискащия клуп и междинната скоба, а ги предайте за проверка на оторизиран сервиз



Притискащите клупове и междинните скоби са износващи се части. Поради често притискане възниква умора на материала, която в напреднал стадий се проявява чрез пукнатини в материала. Така износени или повредени по друг начин притискащи клупове и междинни скоби може да се счупят, по-специално при неправилна употреба (например поставяне на криво, неправилно позициониран притискащ клуп, допълнително притискане, замърсяване между звената на притискащия клуп и др.) или употреба не по предназначение.

Функциониране

Притискане на пресфитинг до \varnothing 88,9 мм

Ориентация

Притискането с притискащ клуп и междинна скоба се състои от следните отделни стъпки:

- Поставете притискащия клуп около притискания фитинг
- Закачете междинната скоба в притискащия клуп
- Притиснете връзката

Междинната скоба трябва да съответства на употребявания притискащ клуп.

Ø мм	Съвместимост [2] / [2 XL]		Съвместимост [3]	
	Междинна скоба	Притискащ уред	Междинна скоба	Притискащ уред
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

BG

Поставяне на притискащия клуп около пресфитинга (до \varnothing 88,9 мм)



ВНИМАНИЕ

Неплътна връзка поради неправилно притискане

- ▶ Уверете се, че между притискащия клуп и притискания фитинг няма замърсяване, стружки или др. подобни
- ▶ Уверете се, че притискащият клуп е правилно позициониран върху удебелението на притискания фитинг

Повреда на тръбопровода поради дефектен притискащ клуп, който не може да се отдели

- ▶ Уверете се, че плъзгащите сегменти са подвижни и набийте
- ▶ Уверете се, че плъзгащите сегменти и втулки може да се подравнят
- ▶ Ако плъзгащите сегменти и втулки не са функционално годни, сменете притискащия клуп



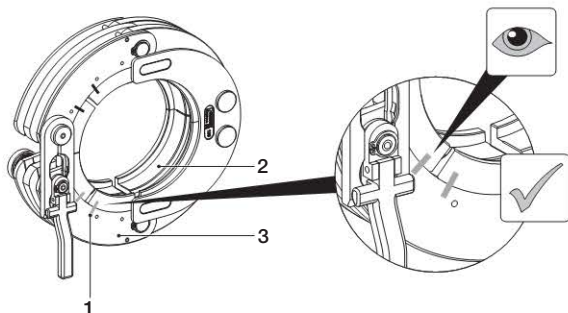
След 25 притискания в контура на притискане, напръскайте леко притискащия клуп с BRUNOX®Turbo-Spray® или аналогичен препарат.

1 Уверете се, че диаметърът на притискания фитинг съвпада с диаметъра на притискащата скоба и междинната скоба съответства на притискащия клуп

2 За отваряне на притискащия клуп, натиснете блокиращия болт и едновременно изтеглете притискащия клуп от блокиращата планка

3

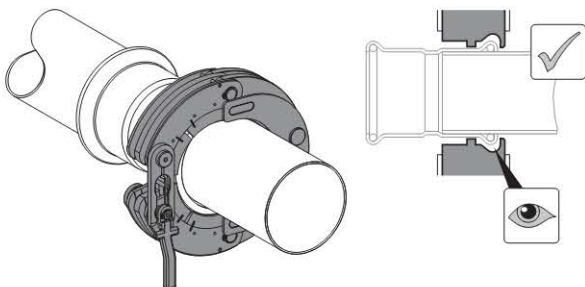
Уверете се, че плъзгащите сегменти са подвижни и маркиращите линии (1) образуват линия върху плъзгащите сегменти (2) и втулките (3)



При притискащ клуп $\varnothing 76,1 - 108$ мм: Притискащият клуп е поставен правилно, когато центрацията пластина сочи по посока на тръбата.

4

Поставете притискащия клуп около притискания фитинг и се уверете, че контурът на притискане на притискащия клуп е позициониран върху удебелението на притискания фитинг



BG

5	Плъзнете блокиращата планка върху блокиращия болт, докато щракне и притискащия клуп неподвижно обгръща фитинга
6	Завъртете притискащия клуп в посока на притискането
7	Уверете се, че освобождаващият лост и блокиращата планка образуват една линия

Закачане на междинната скоба в притискащия клуп (до \varnothing 88,9 мм)

Предпоставки

Притискащият клуп е поставен.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от нараняване поради хвърчащи счупени парчета при неправилна употреба на междинната скоба

- ▶ Уверете се, че зъбците на междинната скоба винаги обхващат изцяло болтовете на притискащия клуп

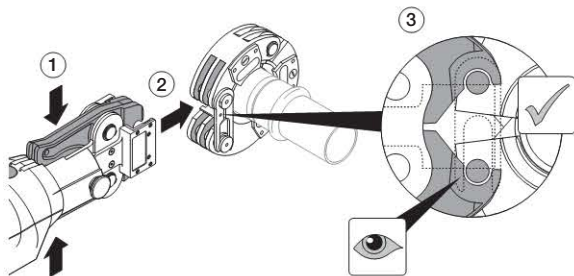


След прекъсване на притискането, не снемайте и не завъртайте притискащия клуп.

- 1 За отваряне на междинната скоба притиснете двата лоста на скобата (1)

2

Въведете зъбците на междинната скоба в каналите на притискащия клуп (2) и закачете в болтовете. Уверете се, че зъбците изцяло обхващат болтовете (3)



3

Пуснете двата лоста на скобите

Притискане на връзка (до \varnothing 88,9 мм)



ВНИМАНИЕ

Опасност от нараняване поради падане на притискащия клуп при освобождаване

► При освобождаване дръжте притискащия клуп

1

Притиснете притискания фитинг, вж. ръководството за експлоатация на уреда за притискане

2

Отворете притискащата скоба и освободете от притискащия клуп

BG

3

Отворете притискащия клуп и свалете



ВНИМАНИЕ

Неплътна връзка при неправилно притискане

- ▶ Уверете се, че по време на притискането притискащият клуп е изцяло затворен
- ▶ Ако притискащият клуп не е изцяло затворен, предайте го заедно с междинната скоба и уреда за притискане да бъде проверен за повреда от оторизиран сервиз. Сменете неправилно притиснатата връзка (не притискайте допълнително!)
- ▶ При образуване на мустаци на притискания фитинг, след пресоване предайте притискащия клуп заедно с междинната скоба за проверка от оторизиран сервиз

Притискане на пресфитинг \varnothing 108 мм

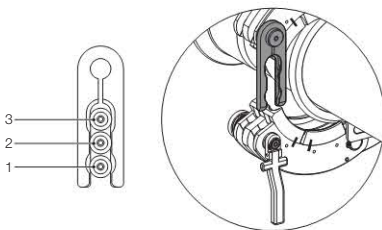
Ориентация

Притискането се състои от две стъпки:

- Предварително притискане с междинна скоба 221 / 321
- Окончателно притискане с междинна скоба 222 / 322

Позицията на блокиращия блот в блокиращата планка посочва статуса на процеса на пресоване:

- Позиция 1: Притискащият клуп е поставен
- Позиция 2: След предварителното притискане с междинна скоба 221 / 321
- Позиция 3: След окончателното притискане с междинна скоба 222 / 322



Поставяне на притискащия клуп около пресфитинга (ø 108 мм)



ВНИМАНИЕ

Неплътна връзка поради неправилно притискане

- ▶ Уверете се, че между притискащия клуп и притискания фитинг няма замърсяване, стружки или др. подобни
- ▶ Уверете се, че притискащият клуп е правилно позициониран върху удебелението на притискания фитинг

Повреда на тръбопровода поради дефектен притискащ клуп, който не може да се отдели

- ▶ Уверете се, че плъзгащите сегменти са подвижни и набийте
- ▶ Уверете се, че плъзгащите сегменти и втулки може да се подравнят
- ▶ Ако плъзгащите сегменти и втулки не са функционално годни, сменете притискащия клуп



След 25 притискания в контура на притискане, напръскайте леко притискащия клуп с BRUNOX®Turbo-Spray® или аналогичен препарат.

1

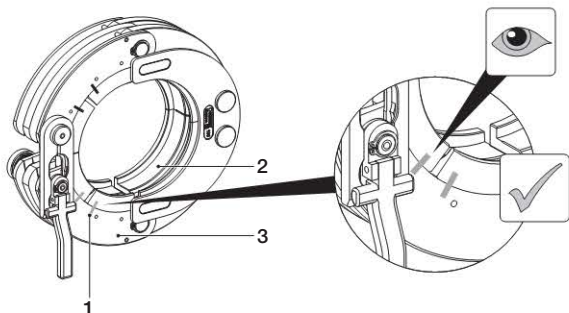
Уверете се, че диаметърът на притискания фитинг съвпада с диаметъра на притискащата скоба и междинната скоба съответства на притискащия клуп

2

За отваряне на притискащия клуп, натиснете блокиращия болт и едновременно изтеглете притискащия клуп от блокиращата планка

3

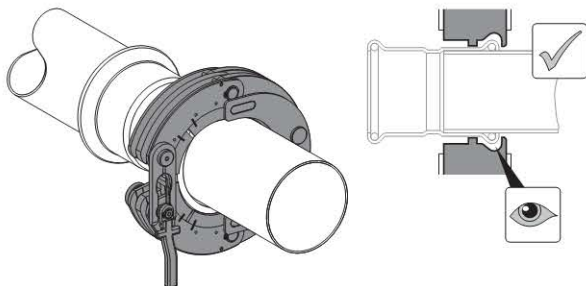
Уверете се, че плъзгащите сегменти са подвижни и маркиращите линии (1) образуват линия върху плъзгащите сегменти (2) и втулките (3)



Притискащият клуп е поставен правилно, когато центращата пластина сочи по посока на тръбата.

4

Поставете притискащия клуп около притискания фитинг и се уверете, че контурът на притискане на притискащия клуп е позициониран върху удебелението на притискания фитинг



- | | |
|---|--|
| 5 | Плъзнете блокиращата планка върху блокиращия болт, докато щракне (позиция 1) и притискащия клуп неподвижно обгръща фитинга |
| 6 | Завъртете притискащия клуп в посока на притискането |
| 7 | Уверете се, че освобождаващият лост и блокиращата планка образуват една линия |

Закачане на междинна скоба ZB 221 / 321 в притискащ клуп (Ø 108 мм)

Предпоставки

Притискащият клуп е поставен. Блокиращият болт е в позиция 1.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от нараняване поради хвърчащи счупени парчета при неправилна употреба на междинната скоба

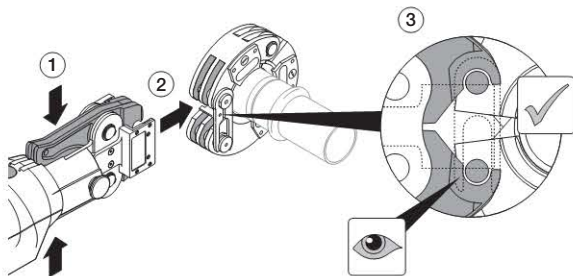
- ▶ Уверете се, че зъбците на междинната скоба винаги обхващат изцяло болтовете на притискащия клуп



Ако дадена позиция на блокиращия блот не бъде достигната по време на притискането, притискането трябва да се повтори. Вж. ръководството за експлоатация на уреда за притискане.

- | | |
|---|---|
| 1 | За отваряне на междинната скоба притиснете двата лоста на скобата (1) |
|---|---|

- 2** Въведете зъбците на междинната скоба в каналите на притискащия клуп (2) и закачете в болтовете. Уверете се, че зъбците изцяло обхващат болтовете (3)



- 3** Пуснете двата лоста на скобите

Закачане на междинна скоба ZB 221 / 321 в притискащ клуп (Ø 108 мм)

- 1** Притиснете притискания фитинг, вж. ръководството за експлоатация на уреда за притискане
- 2** Отворете притискащата скоба и освободете от притискащия клуп
- 3** Уверете се, че блокиращият болт се намира в позиция 2

- i** Резултат:
Предварителното притискане е приключено.
Притискащият клуп не може да се свали.
Създаването на връзката приключва едва при окончателното притискане с междинната скоба ZB 222 / 322.

Закачане на междинна скоба ZB 222 / 322 в притискащ клуп (Ø 108 мм)

- Предпоставки
Притискащият клуп е поставен. Блокиращият болт е в позиция 2.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасност от нараняване поради хвърчащи счупени парчета при неправилна употреба на междинната скоба

- ▶ Уверете се, че зъбците на междинната скоба винаги обхващат изцяло болтовете на притискащия клуп



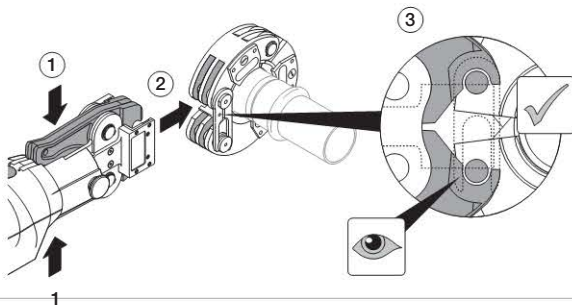
Ако дадена позиция на блокиращия блот не бъде достигната по време на притискането, притискането трябва да се повтори. Вж. ръководството за експлоатация на уреда за притискане.

1

За отваряне на междинната скоба притиснете двата лоста на скобата (1)

2

Въведете зъбците на междинната скоба в каналите на притискащия клуп (2) и закачете в болтовете. Уверете се, че зъбците изцяло обхващат болтовете (3)



3

Пуснете двата лоста на скобите

Окончателно притискане с междинна скоба 222 / 322 (ø 108 мм)



ВНИМАНИЕ

Опасност от нараняване поради падане на притискащия клуп при освобождаване

- ▶ При освобождаване дръжте притискащия клуп

1

Притиснете притискания фитинг, вж. ръководството за експлоатация на уреда за притискане

2 Отворете притискащата скоба и освободете от притискащия клуп

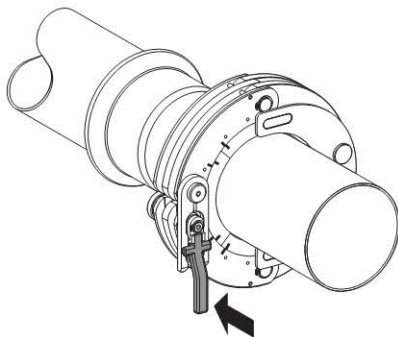
3 Уверете се, че блокиращият болт се намира в позиция 3



Резултат:

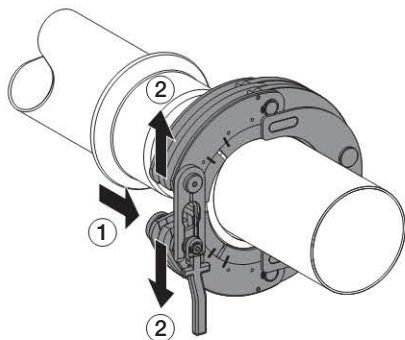
Процесът на притискане е завършен с окончателното притискане.

4 Изтеглете освобождаващия лост към притискащия клуп:
Блокиращият болт е освободен и се намира в позиция 1.
Притискащият клуп е освободен



5

Натиснете блокиращия болт (1), изтеглете притискащия клуп и го свалете (2)



ВНИМАНИЕ

Неплътна връзка при неправилно притискане

- ▶ Уверете се, че по време на притискането притискащият клуп е изцяло затворен
- ▶ Ако притискащият клуп не е изцяло затворен, предайте го заедно с междинната скоба и уреда за притискане да бъде проверен за повреда от оторизиран сервис. Сменете неправилно притиснатата връзка (не притискайте допълнително!)
- ▶ При образуване на мустаци на притискания фитинг, след пресоване предайте притискащия клуп заедно с междинната скоба за проверка от оторизиран сервис

BG

План за оддръжка







Талон за технически преглед върху притискащия клуп и върху междинната скоба посочва датата, на която трябва да се извърши следващата задължителна поддръжка. Притискащият клуп заедно с междинната скоба и с уреда за притискане на Geberit трябва да се предаде за поддръжка в куфар за транспорт.

Адресите на оторизирани сервиси можете да получите от съответния продавач на Geberit или от уебсайта www.geberit.com.

Интервал	Дейности по поддръжката
<p>Редовно (преди използване, в началото на работния ден)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Проверете притискащия клуп и междинната скоба за външни дефекти, по-специално повреди, пукнатини в материала и други проявления на износване, и при наличие на дефекти не употребявайте повече, а я сменете или предайте в оторизиран сервис • Притискащ клуп <ul style="list-style-type: none"> – Напръскайте контура на притискане с BRUNOX®Turbo-Spray® или аналогичен препарат, след кратко време на въздействие отстранете замърсяванията и отлаганията с кърпа – Смажете шарнир и блокировка с BRUNOX®Turbo-Spray® или аналогичен препарат и ги раздвижете, докато започнат да се движат плавно. Избършете излишното смазочно средство – BRUNOX®Turbo-Spray® или аналогичен препарат напръскайте между плъзгащите сегменти и втулките и ги раздвижете, докато започнат да се движат плавно. Избършете излишното смазочно средство – Напръскайте леко целия притискащ клуп с BRUNOX®Turbo-Spray®или аналогичен препарат – Почистете електрическите контакти (само при притискащи клупове от съвместимост [3]) • Междинна скоба <ul style="list-style-type: none"> – Проверете винтовите евръзки и при нужда затегнете допълнително – Проверете плавността на движение на лостовете на скобите. В случай че е необходимо, напръскайте шарнира на скобата с BRUNOX®Turbo-Spray®или аналогичен препарат и раздвижете. Избършете излишното смазочно средство – Напръскайте леко цялата междинна притискаща скоба с BRUNOX®Turbo-Spray®или аналогичен препарат – Почистете електрическите контакти (само при междинни скоби от съвместимост [3])
<p>Ежегодно</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Предайте на оторизиран сервис за проверка на състоянието на износване на притискащия клуп и междинната скоба

Indicații de siguranță

Legendă semne

Simbol	Semnificație
 AVERTIZARE	Atrage atenția asupra unei posibile situații periculoase, care s-ar putea solda cu moartea sau rănirea gravă.
 ATENȚIE	Atrage atenția asupra apariției unei posibile situații periculoase, care poate avea drept urmare răniri ușoare sau de gravitate medie, ori pagube materiale.
	Atrage atenția asupra unei informații importante.
	Atrage atenția asupra utilizării corecte.



AVERTIZARE

Pericol de rănire datorat bucăților rupte care pot zbura în toate direcțiile, în cazul unei utilizări neadecvate a colierului de presare și a adaptorului pentru acesta sau a utilizării unor coliere de presare și adaptoare uzate / deteriorate

- ▶ Utilizați colierul de presare și adaptorul pentru colierul de presare numai dacă acestea sunt în stare ireproșabilă din punct de vedere tehnic
- ▶ Colierul de presare și adaptorul pentru acesta, care prezintă fisuri de material trebuie date imediat la rebut, iar utilizarea acestora nu mai este permisă
- ▶ Respectați cu strictețe planul lucrărilor de întreținere și intervalul stabilit pentru lucrările de întreținere
- ▶ Colierul de presare și adaptorul pentru acesta pot fi utilizate numai de către consultații tehnici de specialitate

RO



Colierul de presare și adaptorul pentru acesta sunt piese supuse uzurii. În urma acțiunii frecvente de presare apare o oboseală a materialului, care în stadiu avansat se prezintă sub forma unor fisuri în material. Colierul de presare și adaptorul pentru acesta, uzate sau deteriorate în alt mod se pot rupe mai ales la o utilizare inadecvată (de ex. în cazul colierului de presare și a adaptorului acestuia așezat oblic, colier de presare poziționat greșit, presare de corectare, impurități aflate între părțile colierului de presare sau între acesta și fitting) sau în cazul unei întrebuițări neconforme scopului utilizării.



AVERTIZARE

Pericol de strivire datorat pieselor mobile

- ▶ Aveți grijă ca părți ale corpului dumneavoastră sau alte corpuri străine să nu se afle între colierul de presare, adaptorul acestuia și fittingul de presare
- ▶ În timpul procesului de presare nu strângeți adaptorul și colierul de presare cu mâinile

Pagube materiale printr-o utilizare incorectă

- ▶ Schimbați colierul de presare uzat, de asemenea și adaptorul acestuia
- ▶ Pentru transportul și depozitarea colierului de presare și a adaptorului acestuia utilizați geanta destinată transportului și păstrați mașina de presat într-o încăpere uscată
- ▶ Defecțiunile vor fi verificate neîntârziat de către un atelier de reparații specializat și autorizat
- ▶ Respectați instrucțiunile de siguranță ale agenților de curățare și de protecție anticorozivă

Scopul utilizării

Colierele de presare Mapress și adaptoarele acestora servesc exclusiv presării profesionale a țevilor Mapress cu fittinguri Mapress. Geberit recomandă să se utilizeze colierele de presare Mapress și adaptoarele acestora numai cu următoarele unelte de presat:

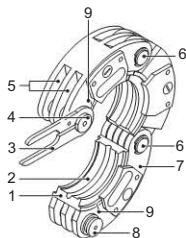
- Unelte de presat Geberit cu aceeași compatibilitate ca și colierele de presat și adaptoarele acestora (marcate prin simbolul de compatibilitate **2**, **2XL** sau **3**)
- Unelte de presat ale altor producători aprobate de Geberit pentru prelucrarea cu Mapress

Geberit nu a verificat la alte unelte de presat compatibilitatea acestora cu sistemul de presat Mapress.

Structură

Coliere de presare Mapress până la \varnothing 66,7 mm

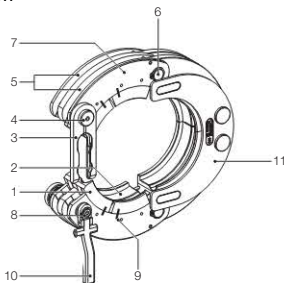
- 1 Segmente culisante
- 2 Conturul de presare
- 3 Inel de blocare
- 4 Bolț cu contact
- 5 Caneluri
- 6 Articulații
- 7 Cofraje
- 8 Bolț de zăvorâre cu contact
- 9 Linii de marcare



Aspectul variază în funcție de mărime și execuție.

Colier de presare Mapress \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Segmente culisante
- 2 Conturul de presare
- 3 Inel de blocare
- 4 Bolț cu contact
- 5 Caneluri
- 6 Articulații
- 7 Cofraje
- 8 Bolț de zăvorâre cu contact
- 9 Linii de marcare
- 10 Pârghie de deblocare (numai la \varnothing 108 mm)
- 11 Placă de centrare



Adaptor pentru colierul de presat Mapress

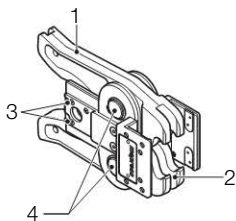
1 Falca de prindere

2 Gheară

3 Contacte

4 Articulațiile fălcilor

Aspectul variază în funcție de mărime și execuție.



Darea în exploatare

Montați adaptorul colierului de presare în unealta de presare

Utilizarea adaptorului colierului de presare depinde de tipul uneltei de presare și de aceea este descrisă în indicațiile pentru operarea uneltei de presare.



Unealta de presare ACO 3 (EFP 3, AFP 3) cu diametrul de numai până la \varnothing 66,7 mm se utilizează cu adaptorul colierului de presare ZB 302!



AVERTIZARE

Pericol de rănire datorat bucăților rupte care pot zbura în toate direcțiile, în cazul unei utilizări neadecvate a colierului de presare și a adaptorului pentru acesta sau a utilizării unor coliere de presare și adaptoare uzate / deteriorate

- ▶ Nu așezați colierul de presare oblic pe fittingul de presat
- ▶ Asigurați-vă că poziționarea colierului de presare pe bordura fittingului este corectă
- ▶ Nu efectuați presare de corectare
- ▶ Asigurați-vă că nu există impurități, șpan, sau alte lucruri de genul acesta între părțile colierului de presare sau între colierul de presare și fitting
- ▶ După o utilizare neadecvată nu mai folosiți colierul de presat și adaptorul acestuia și duceți-le la verificare la un atelier autorizat de reparații



Colierul de presare și adaptorul pentru acesta sunt piese supuse uzurii. În urma acțiunii frecvente de presare apare o oboseală a materialului, care în stadiu avansat se prezintă sub forma unor fisuri în material. Colierul de presare și adaptorul pentru acesta, uzate sau deteriorate în alt mod se pot rupe mai ales la o utilizare inadecvată (de ex. în cazul colierului de presare și a adaptorului acestuia așezat oblic, colier de presare poziționat greșit, presare de corectare, impurități aflate între părțile colierului de presare sau între acesta și fitting) sau în cazul unei întrebuințări neconforme scopului utilizării.

Funcționarea

Presarea fittingului de presare de până la \varnothing 88,9 mm

Orientare

Presarea cu colierul de presare și adaptorul acestuia constă în următorii pași de lucru parțiali:

- Așezați colierul de presare pe după fittingul de presare
- Conectați adaptorul în colierul de presare
- Presați îmbinarea

Adaptorul trebuie să se potrivească cu colierul de presare utilizat.

ø mm	Compatibilitate [2] / [2 XL]		Compatibilitate [3]	
	Adaptorul colierului de presare	Unealta de presare	Adaptorul colierului de presare	Unealta de presare
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Așezați colierul de presare pe după fittingul de presare (până la \varnothing 88,9 mm)



ATENȚIE

Îmbinare neetanșă printr-o secvență de presare eronată

- ▶ Asigurați-vă că nu există impurități, șpan, sau alte lucruri de genul acesta între colierul de presat și fittingul de presat
- ▶ Asigurați-vă că colierul de presare este poziționat corect pe bordura fittingului

Deteriorarea țevii de conductă prin colier de presare defect, care nu mai poate fi desprins

- ▶ Asigurați-vă că segmentele culisante sunt mobile și elastice
- ▶ Asigurați-vă că segmentele culisante și cofrajele pot fi reglate succesiv
- ▶ În cazul în care segmentele culisante și cofrajele nu sunt funcționale schimbați colierul de presare



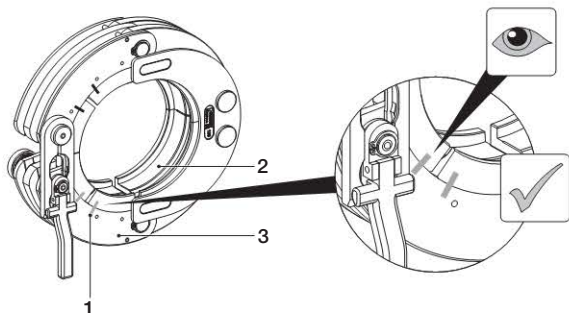
După efectuarea a 25 de lucrări de presare pulverizați ușor colierul de presare în conturul de presare cu BRUNOX®Turbo-Spray® sau cu un lubrifianț echivalent.

1 Asigurați-vă că diametrul fittingului de presat coincide cu diametrul colierului de presat și că adaptorul colierului de presat se potrivește cu acesta

2 Pentru deschiderea colierului de presat, apăsați bolțul de zăvorâre și în același timp trageți de inelul de blocare colierul de presare pentru a-l desface

3

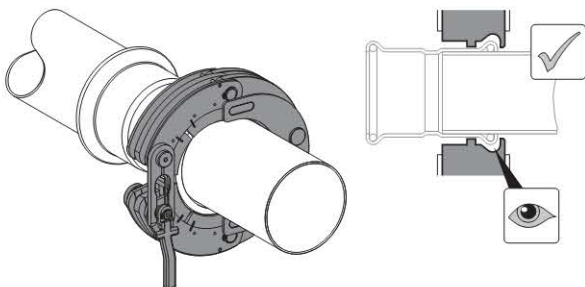
Asigurați-vă că segmentele culisante sunt mobile, iar liniile de marcaj (1) de pe segmentele culisante (2) și de pe cofrajele (3) formează o linie



La colierul de presare \varnothing 76,1 - 108 mm: Colierul de presare este așezat corect, atunci când placa de centrare indică direcția țevii.

4

Așezați colierul de presare în jurul fittingului de presat și asigurați-vă că s-a poziționat conturul de presare a colierului de presare pe bordura fittingului



- | | |
|---|--|
| 5 | Împingeți inelul de blocare pe bolțul de zăvorâre până când acesta se blochează, iar colierul de presare înconjoară strâns fittingul |
| 6 | Rotiți colierul de presare în poziția de presare |
| 7 | Asigurați-vă că pârghia de deblocare și inelul de blocare se află pe aceeași linie |

Agățați adaptorul de colierul de presare (până la \varnothing 88,9 mm)

Premisă

Colierul de presare este montat.



AVERTIZARE

Pericol de rănire datorat bucăților rupte care pot zbura în toate direcțiile, în cazul unei utilizări neadecvate a adaptorului colierului de presare

- ▶ Asigurați-vă că ghearele adaptorului colierului de presare prind mereu în totalitate bolțurile colierului de presare

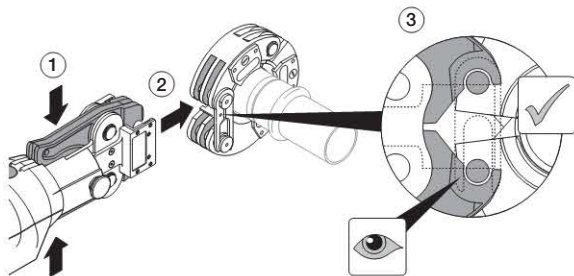


După întreruperea procesului de presare nu desfaceți sau răsuciți colierul de presare.

1

Pentru deschiderea adaptorului colierului de presare strângeți capetele fălcilor de prindere (1)

- 2** introduceți ghearele adaptorului colierului de presare în canelurile colierului de presare (2) și prindeți-le de bolțuri. Asigurați-vă că ghearele cuprind bolțurile în totalitate (3)



- 3** Eliberați ambele fălci de prindere

Presarea îmbinării (până la \varnothing 88,9 mm)



ATENȚIE

Pericol de rănire datorat căderii colierului de presare în momentul desfacerii acestuia

- ▶ Țineți cu mâna colierul de presare în momentul desfacerii acestuia

- 1** Presarea fittingului de presare, vezi indicațiile pentru operarea uneltei de presare
- 2** Desfaceți adaptorul și desprindeți-l de pe colierul de presare

3 Desfaceți colierul de presare și îndepărtați-l



ATENȚIE

Îmbinare neetanșă la o secvență de presare eronată

- ▶ Asigurați-vă că după procesul de presare colierul de presare este complet închis
- ▶ Colierele de presare incomplet închise vor fi duse împreună cu adaptorul colierului de presare și unealta de presat la un atelier autorizat de reparații în vederea verificării acestora. Schimbați îmbinarea presată eronat (nu efectuați presare de corectare!)
- ▶ În cazul formării unei bavuri pe fittingul de presare după procesul de presare duceți colierul de presare împreună cu adaptorul acestuia la un atelier autorizat de reparații în vederea verificării acestora

Presarea fittingului de presare \varnothing 108 mm

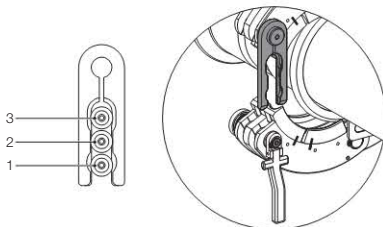
Orientare

Procesul de presare constă din următorii doi pași de lucru:

- Prepresare cu adaptorul colierului de presare 221 / 321
- Presarea finală cu adaptorul colierului de presare 222 / 322

Poziția bolțului de zăvorâre în inelul de blocare indică stadiul procesului de presare, și anume:

- Poziția 1: Colierul de presare este montat
- Poziția 2: După prepresarea cu adaptorul colierului de presare 221 / 321
- Poziția 3: După presarea finală cu adaptorul colierului de presare 222 / 322



Așezați colierul de presare pe după fittingul de presare (ø 108 mm)



ATENȚIE

Îmbinare neetanșă printr-o secvență de presare eronată

- ▶ Asigurați-vă că nu există impurități, șpan, sau alte lucruri de genul acesta între colierul de presat și fittingul de presat
- ▶ Asigurați-vă că poziționarea colierului de presare pe bordura fittingului este corectă

Deteriorarea țevii de conductă prin colier de presare defect, care nu mai poate fi desprins

- ▶ Asigurați-vă că segmentele culisante sunt mobile și elastice
- ▶ Asigurați-vă că segmentele culisante și cofrajele pot fi reglate succesiv
- ▶ În cazul în care segmentele culisante și cofrajele nu sunt funcționale schimbați colierul de presare



După efectuarea a 25 de lucrări de presare pulverizați ușor colierul de presare în conturul de presare cu BRUNOX®Turbo-Spray® sau cu un lubrifiant echivalent.

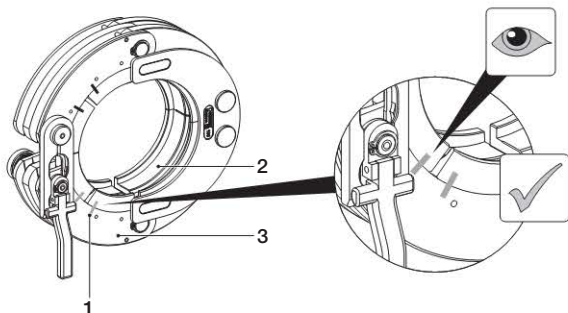
1

Asigurați-vă că diametrul fittingului de presat coincide cu diametrul colierului de presat și că adaptorul colierului de presat se potrivește cu acesta

2

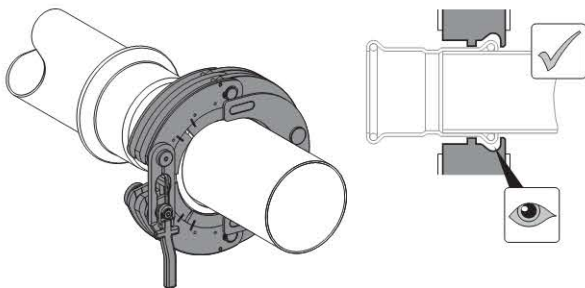
Pentru deschiderea colierului de presat, apăsați bolțul de zăvorâre și în același timp trageți de inelul de blocare colierul de presare pentru a-l desface

- 3** Asigurați-vă că segmentele culisante sunt mobile, iar liniile de marcaj (1) de pe segmentele culisante (2) și de pe cofrajele (3) formează o linie



Colierul de presare este așezat corect, atunci când placa de centrare indică direcția țevii.

- 4** Așezați colierul de presare în jurul fittingului de presat și asigurați-vă că s-a poziționat conturul de presare a colierului de presare pe bordura fittingului



- | | |
|---|--|
| 5 | Împingeți inelul de blocare pe bolțul de zăvorâre până când acesta se blochează (poziția 1), iar colierul de presare înconjoară strâns fittingul |
| 6 | Rotiți colierul de presare în poziția de presare |
| 7 | Asigurați-vă că pârghia de deblocare și inelul de blocare se află pe aceeași linie |

Agățați adaptorul ZB 221 / 321 de colierul de presare (ø 108 mm)

Premisă

Colierul de presare este montat. Bolțul de zăvorâre este pe poziția 1.



AVERTIZARE

Pericol de rănire datorat bucăților rupte care pot zbura în toate direcțiile, în cazul unei utilizări neadecvate a adaptorului colierului de presare

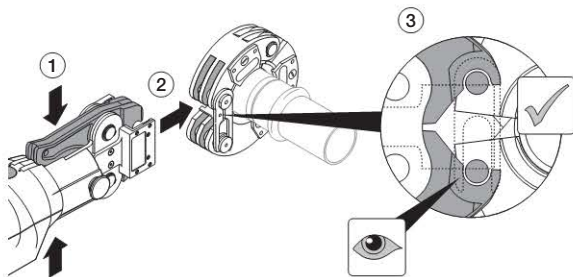
- ▶ Asigurați-vă că ghearele adaptorului colierului de presare prind mereu în totalitate bolțurile colierului de presare



În cazul în care nu este atinsă o poziție a bolțului de zăvorâre în timpul presării sau procesul de presare este întrerupt, presarea trebuie repetată. Vezi în acest sens indicațiile pentru operarea uneltei de presare.

- | | |
|---|--|
| 1 | Pentru deschiderea adaptorului colierului de presare strângeți capetele fălcilor de prindere (1) |
|---|--|

- 2** introduceți ghearele adaptorului colierului de presare în canelurile colierului de presare (2) și prindeți-le de bolțuri. Asigurați-vă că ghearele cuprind bolțurile în totalitate (3)



- 3** Eliberați ambele fălci de prindere

Prepresarea cu adaptorul colierului de presare ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Presarea fittingului de presare, vezi indicațiile pentru operarea uneltei de presare
- 2** Desfaceți adaptorul și desprindeți-l de pe colierul de presare
- 3** Asigurați-vă că bolțul de zăvorâre se află în poziția 2

i Rezultatul:
Prepresarea s-a încheiat.
Colierul de presare nu mai poate fi demontat.
Efectuarea îmbinării este finalizată numai după exectuarea presării finale cu adaptorul colierului de presare ZB 222 / 322.

Agățați adaptorul ZB 222 / 322 de colierul de presare (ø 108 mm)

Premisă
Colierul de presare este montat. Bolțul de zăvorâre este pe poziția 2.



AVERTIZARE

Pericol de rănire datorat bucăților rupte care pot zbura în toate direcțiile, în cazul unei utilizări neadecvate a adaptorului colierului de presare

- ▶ Asigurați-vă că ghearele adaptorului colierului de presare prind mereu în totalitate bolțurile colierului de presare



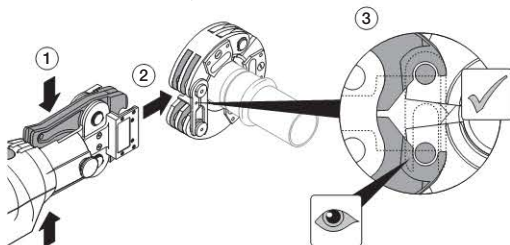
În cazul în care nu este atinsă o poziție a bolțului de zăvorâre în timpul presării sau procesul de presare este întrerupt, presarea trebuie repetată. Vezi în acest sens indicațiile pentru operarea uneltei de presare.

1

Pentru deschiderea adaptorului colierului de presare strângeți capetele fălcilor de prindere (1)

2

introduceți ghearele adaptorului colierului de presare în canelurile colierului de presare (2) și prindeți-le de bolțuri. Asigurați-vă că ghearele cuprind bolțurile în totalitate (3)



3

Eliberați ambele fălci de prindere

Presarea finală cu adaptorul colierului de presare ZB 222 / 322 (ø 108 mm)

RO



ATENȚIE

Pericol de rănire datorat căderii colierului de presare în momentul defacerii acestuia

- ▶ Țineți cu mâna colierul de presare în momentul defacerii acestuia

1

Presarea fittingului de presare, vezi indicațiile pentru operarea uneltei de presare

2 Desfaceți adaptorul și desprindeți-l de pe colierul de presare

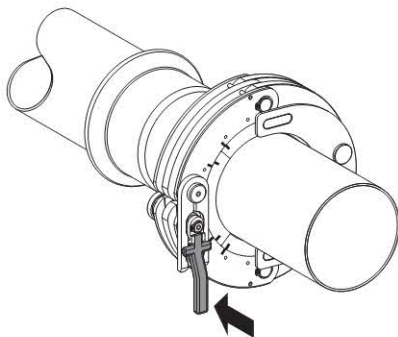
3 Asigurați-vă că bolțul de zăvorâre se află în poziția 3



Rezultatul:

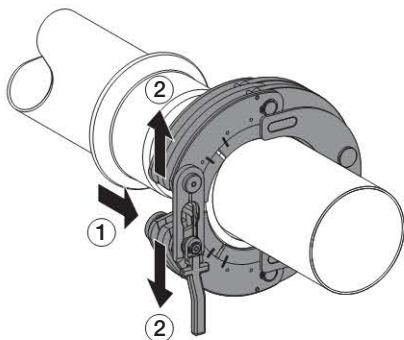
După efectuarea presării finale procesul de presare s-a încheiat.

4 Trageți pârghia de deblocare spre colierul de presare: Bolțul de zăvorâre este deblocat și se află pe poziția 1, colierul de presare este destins



5

Apăsați bolțul de zăvorâre (1), desfaceți și îndepărtați colierul de presare (2)



ATENȚIE

Îmbinare neetanșă la o secvență de presare eronată

- ▶ Asigurați-vă că după procesul de presare colierul de presare este complet închis
- ▶ Colierele de presare incomplet închise vor fi duse împreună cu adaptorul colierului de presare și unealta de presat la un atelier autorizat de reparații în vederea verificării acestora. Schimbați îmbinarea presată eronată (nu efectuați presare de corectare!)
- ▶ În cazul formării unei bavuri pe fittingul de presare după procesul de presare duceți colierul de presare împreună cu adaptorul acestuia la un atelier autorizat de reparații în vederea verificării acestora

RO

Planul lucrărilor de întreținere







Placheta de service de pe colierul de presare și de pe adaptorul acestuia indică termenul limită pentru efectuarea următoarei lucrări de întreținere obligatorie. Colierul de presare împreună cu adaptorul acestuia și cu unealta de presare Geberit trebuie predate atelierului de întreținere în geanta destinată transportului.

Adresele atelierelor autorizate de reparații vă pot fi furnizate de către societatea competentă de desfacere a produselor Geberit sau puteți accesa pagina de internet www.geberit.com.

Intervalul	la care trebuie efectuată lucrarea de întreținere
Periodic (înainte de utilizare, la începutul zilei de lucru)	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați colierul de presare și adaptorul acestuia să nu prezinte defecțiuni exterioare, în special deteriorări, fisuri ale materialului și alte fenomene de uzură, iar în cazul apariției acestor defecțiuni acestea nu vor mai fi utilizate, ci vor fi schimbate sau vor fi predate unui atelier autorizat de reparații • Colierul de presare <ul style="list-style-type: none"> – Pulverizați conturul de presare cu BRUNOX®Turbo-Spray® sau un lubrifiant echivalent, lăsați-l să acționeze o scurtă perioadă de timp, iar apoi stergeți impuritățile și depunerile cu o lavetă – Ungeți articulațiile și dispozitivele de zăvorăre cu BRUNOX®Turbo-Spray® sau un lubrifiant echivalent și apoi mișcați-le până când acestea funcționează lin. Ștergeți excesul de lubrifiant – Pulverizați BRUNOX®Turbo-Spray® sau un lubrifiant echivalent între segmentele culisante și cofraje și apoi mișcați-le până când acestea funcționează lin. Ștergeți excesul de lubrifiant – Pulverizați ușor întregul colier de presare cu BRUNOX®Turbo-Spray® sau cu un lubrifiant echivalent – Curățați contactele electrice (numai la colierele de presare de compatibilitate [3]) • Adaptorul colierului de presare <ul style="list-style-type: none"> – Verificați îmbinările înșurubate și dacă este nevoie strângeți-le ulterior – Verificați funcționarea lină a fălcilor de prindere. Dacă este nevoie pulverizați și mișcați articulațiile fălcilor cu BRUNOX®Turbo-Spray® sau cu un lubrifiant echivalent. Ștergeți excesul de lubrifiant – Pulverizați ușor întregul adaptor al colierului de presare cu BRUNOX®Turbo-Spray® sau cu un lubrifiant echivalent – Curățați contactele electrice (numai la adaptoarele colierelor de presare de compatibilitate [3])
Anual	<ul style="list-style-type: none"> • Duceți colierul de presare și adaptorul acestuia la un atelier autorizat de reparații pentru a verifica gradul de uzură al acestora

Υποδείξεις ασφαλείας

Επεξήγηση συμβόλων

Σύμβολο	Σημασία
 ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ	Επισημαίνει μια ενδεχομένως επικίνδυνη κατάσταση που μπορεί να επιφέρει θάνατο ή σοβαρό σωματικό τραυματισμό.
 ΠΡΟΣΟΧΗ	Επισημαίνει μια ενδεχομένως επικίνδυνη κατάσταση που μπορεί να επιφέρει ελαφρό ή μέσο σωματικό τραυματισμό ή υλικές ζημιές.
	Επισημαίνει μια σημαντική πληροφορία.
	Επισημαίνει τη σωστή χρήση.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Κίνδυνος τραυματισμών εξαιτίας εκτοξευόμενων θραυσμάτων σε περίπτωση εσφαλμένης χρήσης ή φθαρμένων / ελαττωματικών κολάρων σύσφιξης ή προσαρμογέων κολάρων σύσφιξης

- ▶ Χρησιμοποιήστε το κολάρο σύσφιξης και τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης μόνο όταν βρίσκονται σε άσπογη κατάσταση
- ▶ Αποσύρετε αμέσως το κολάρο σύσφιξης και τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης που έχουν ρωγμές και μην τα χρησιμοποιείτε πλέον
- ▶ Τηρείτε πιστά το σχέδιο συντήρησης και τις περιόδους συντήρησης
- ▶ Τα κολάρα σύσφιξης και οι προσαρμογείς κολάρων σύσφιξης επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο από ειδικευμένο τεχνικό

GR



Τα κολάρα σύσφιξης και οι προσαρμογείς κολάρων σύσφιξης είναι αναλώσιμα εξαρτήματα. Λόγω της συχνής προσαρμογής προκύπτει παλαιώση υλικού, η οποία σε προχωρημένο στάδιο γίνεται εμφανής με τη μορφή ρωγμών. Τα κολάρα σύσφιξης και οι προσαρμογείς κολάρων σύσφιξης που έχουν φθαρεί έτσι ή που έχουν υποστεί ζημιά με άλλον τρόπο ενδέχεται να σπάσουν, ειδικά σε περίπτωση εσφαλμένης χρήσης (π.χ. κάμψη, εσφαλμένη τοποθέτηση κολάρων σύσφιξης, πρόσθετη σύσφιξη, ακαθαρσίες μεταξύ των σκελών του κολάρου σύσφιξης ή μεταξύ του κολάρου σύσφιξης και του εξαρτήματος σύσφιξης) ή σε περίπτωση μη ενδεδειγμένης χρήσης.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Κίνδυνος σύνθλιψης από κινούμενα τμήματα

- ▶ Ανάμεσα στο κολάρο σύσφιξης, στον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης και στο εξάρτημα σύσφιξης δεν πρέπει να παρεμβάλλονται μέλη του σώματος ή ξένα αντικείμενα
- ▶ Κατά τη διαδικασία προσαρμογής μην κρατάτε το κολάρο σύσφιξης και τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης με τα χέρια

Υλικές ζημιές από λανθασμένο χειρισμό

- ▶ Αντικαταστήστε κάθε φθαρμένο κολάρο σύσφιξης και προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης
- ▶ Για τη μεταφορά και την αποθήκευση χρησιμοποιείτε τη θήκη μεταφοράς. Διατηρείτε το κολάρο σύσφιξης και τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης σε χώρο στεγνό και ξηρό
- ▶ Οι ζημιές πρέπει να αποκαθίστανται άμεσα από εξουσιοδοτημένο εξειδικευμένο συνεργείο
- ▶ Προσέξτε τις υποδείξεις ασφαλείας των καθαριστικών και αντιδιαβρωτικών μέσων χρήσης

Ενδεδειγμένη χρήση

Τα κολάρα σύσφιξης και οι προσαρμογείς κολάρων σύσφιξης Mapress χρησιμοποιούνται αποκλειστικά για την επαγγελματική προσαρμογή εξαρτημάτων σύσφιξης Mapress σε σωλήνες Mapress. Η Geberit συνιστά τη χρήση κολάρων σύσφιξης και προσαρμογέων κολάρων σύσφιξης Mapress μόνο με τις ακόλουθες συσκευές σύσφιξης:

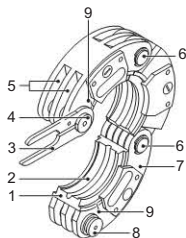
- Συσκευές σύσφιξης Geberit ίδιας συμβατότητας με το κολάρο σύσφιξης και τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης (επισημαίνεται μέσω της ένδειξης συμβατότητας [2], [2XL] ή [3])
- Συσκευές σύσφιξης άλλων κατασκευαστών εγκεκριμένες από την Geberit για την προσαρμογή της σιαγόνας σύσφιξης Mapress

Οι άλλες συσκευές σύσφιξης δεν έχουν ελεγχθεί από την Geberit ως προς την καταλληλότητά τους για το σύστημα σύσφιξης Mapress.

Δομή

Κολάρο σύσφιξης Mapress έως \varnothing 66,7 mm

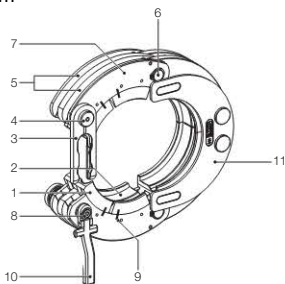
- 1 Τμήματα ολίσθησης
- 2 Περίγραμμα σύσφιξης
- 3 Έλασμα ασφάλισης
- 4 Μπουλόνι με επαφή
- 5 Εγκοπές
- 6 Αρθρώσεις
- 7 Κελύφη
- 8 Μπουλόνι ασφάλισης με επαφή
- 9 Γραμμές σήμανσης



Η εμφάνιση μπορεί να διαφέρει ανάλογα με το μέγεθος και την έκδοση.

Κολάρο σύσφιξης Mapress \varnothing 76,1 - 108 mm

- 1 Τμήματα ολίσθησης
- 2 Περίγραμμα σύσφιξης
- 3 Έλασμα ασφάλισης
- 4 Μπουλόνι με επαφή
- 5 Εγκοπές
- 6 Αρθρώσεις
- 7 Κελύφη
- 8 Μπουλόνι ασφάλισης με επαφή
- 9 Γραμμές σήμανσης
- 10 Μοχλός απασφάλισης (μόνο σε \varnothing 108 mm)
- 11 Έλασμα κεντραρίσματος



Προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης Mapress

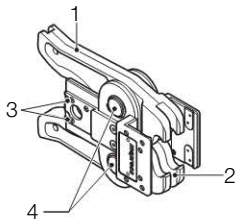
1 Μοχλός σιαγόνας

2 Άγκιστρο

3 Επαφές

4 Αρθρώσεις σιαγόνας

Η εμφάνιση μπορεί να διαφέρει ανάλογα
με το μέγεθος και την έκδοση.



Έναρξη λειτουργίας

Τοποθέτηση του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης στη συσκευή σύσφιξης

Η τοποθέτηση του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης εξαρτάται από τον τύπο της συσκευής σύσφιξης και γι' αυτό περιγράφεται στο εγχειρίδιο λειτουργίας της συσκευής σύσφιξης.



Χρησιμοποιείτε τη συσκευή σύσφιξης ACO 3 (EFP 3, AFP 3) μόνο έως \varnothing 66,7 mm με προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης ZB 302!



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Κίνδυνος τραυματισμών εξαιτίας εκτοξευόμενων θραυσμάτων σε περίπτωση εσφαλμένης χρήσης ή φθαρμένων / ελαττωματικών κολάρων σύσφιξης ή προσαρμογέων κολάρων σύσφιξης

- ▶ Μην τοποθετείτε λοξά το κολάρο σύσφιξης στο εξάρτημα σύσφιξης
- ▶ Φροντίστε ώστε το κολάρο σύσφιξης να είναι σωστά τοποθετημένο στην εξόγκωση του εξαρτήματος σύσφιξης
- ▶ Μην εκτελείτε πρόσθετη προσαρμογή
- ▶ Διασφαλίστε ότι δεν υπάρχουν ακαθαρσίες, γρέζια ή παρόμοια υλικά ανάμεσα στα σκέλη του κολάρου σύσφιξης ή μεταξύ του κολάρου σύσφιξης και του εξαρτήματος σύσφιξης
- ▶ Μετά από εσφαλμένη χρήση, σταματήστε να χρησιμοποιείτε το κολάρο σύσφιξης και τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης και στείλτε τα για έλεγχο σε ένα εξουσιοδοτημένο εξειδικευμένο συνεργείο



Τα κολάρα σύσφιξης και οι προσαρμογείς κολάρων σύσφιξης είναι αναλώσιμα εξαρτήματα. Λόγω της συχνής προσαρμογής προκύπτει παλαιώση υλικού, η οποία σε προχωρημένο στάδιο γίνεται εμφανής με τη μορφή ρωγμών. Τα κολάρα σύσφιξης και οι προσαρμογείς κολάρων σύσφιξης που έχουν φθαρεί έτσι ή που έχουν υποστεί ζημιά με άλλον τρόπο ενδέχεται να σπάσουν, ειδικά σε περίπτωση εσφαλμένης χρήσης (π.χ. κάμψη, εσφαλμένη τοποθέτηση κολάρων σύσφιξης, πρόσθετη σύσφιξη, ακαθαρσίες μεταξύ των σκελών του κολάρου σύσφιξης ή μεταξύ του κολάρου σύσφιξης και του εξαρτήματος σύσφιξης) ή σε περίπτωση μη ενδεδειγμένης χρήσης.

Χειρισμός

Προσαρμογή εξαρτήματος σύσφιξης έως \varnothing 88,9 mm**ΠΡΟΣΑΝΑΤΟΛΙΣΜΟΣ**

Η προσαρμογή με κολάρο σύσφιξης και προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης περιλαμβάνει τα παρακάτω επιμέρους βήματα:

- Περάστε το κολάρο σύσφιξης γύρω από το εξάρτημα σύσφιξης
- Περάστε τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης στο κολάρο σύσφιξης
- Προσαρμόστε τη σύνδεση

Ο προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης πρέπει να ταιριάζει στο χρησιμοποιούμενο κολάρο σύσφιξης.

ø mm	Συμβατότητα [2] / [2 XL]		Συμβατότητα [3]	
	Προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης	Συσκευή σύσφιξης	Προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης	Συσκευή σύσφιξης
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Τοποθέτηση του κολάρου σύσφιξης γύρω από το εξάρτημα σύσφιξης (έως \varnothing 88,9 mm)



ΠΡΟΣΟΧΗ

Μη στεγανή σύνδεση λόγω εσφαλμένης προσαρμογής

- ▶ Διασφαλίστε ότι δεν υπάρχουν ακαθαρσίες, γρέζια ή παρόμοια υλικά ανάμεσα στο κολάρο σύσφιξης και στο εξάρτημα σύσφιξης
- ▶ Φροντίστε ώστε το κολάρο σύσφιξης να είναι σωστά τοποθετημένο στην εξόγκωση του εξαρτήματος σύσφιξης

Ζημιά της σωλήνωσης λόγω ελαττωματικού κολάρου σύσφιξης, το οποίο δεν μπορεί πλέον να λυθεί

- ▶ Μεριμνήστε ώστε τα τμήματα ολίσθησης να μπορούν να κινηθούν και να επανέρχονται
- ▶ Μεριμνήστε ώστε τα τμήματα ολίσθησης και τα κελύφη να μπορούν να ευθυγραμμίζονται μεταξύ τους
- ▶ Εάν τα τμήματα ολίσθησης και τα κελύφη δεν λειτουργούν, αντικαταστήστε το κολάρο σύσφιξης

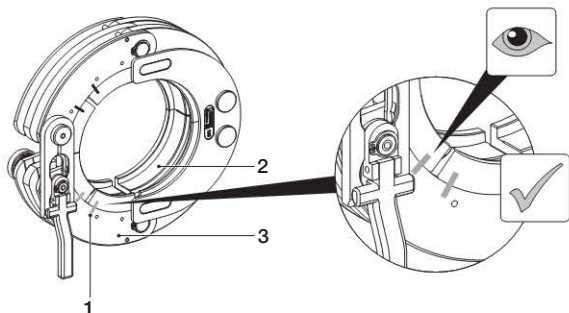


Μετά από 25 προσαρμογές ψεκάστε ελαφρώς το περίγραμμα σύσφιξης με BRUNOX®Turbo-Spray® ή παρόμοιο προϊόν.

- 1 Μεριμνήστε ώστε η διάμετρος του εξαρτήματος σύσφιξης να συμφωνεί με τη διάμετρο του κολάρου σύσφιξης και ο προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης να ταιριάζει στο κολάρο σύσφιξης
- 2 Για να ανοίξετε το κολάρο σύσφιξης πρεσάρετε το μπουλόνι ασφάλισης και τραβήξτε ταυτόχρονα το κολάρο σύσφιξης από το έλασμα ασφάλισης

3

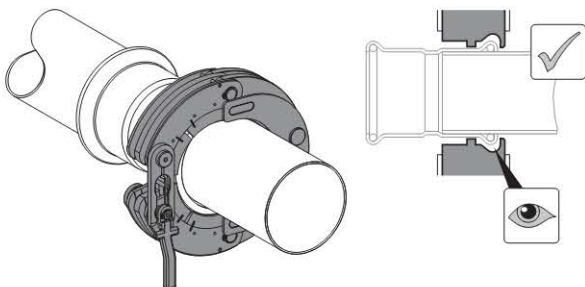
Μεριμνήστε ώστε τα τμήματα ολίσθησης να μπορούν να κινούνται και οι γραμμές σήμανσης (1) στα τμήματα ολίσθησης (2) και στα κελύφη (3) να βρίσκονται σε μια ευθεία



Σε κολάρο σύσφιξης \varnothing 76,1 - 108 mm: Το κολάρο σύσφιξης είναι σωστά τοποθετημένο, όταν το έλασμα κεντραρίσματος δείχνει προς τον σωλήνα.

4

Περάστε το κολάρο σύσφιξης γύρω από το εξάρτημα σύσφιξης και μεριμνήστε ώστε το περίγραμμα σύσφιξης του κολάρου σύσφιξης να βρίσκεται επάνω στην εξόγκωση του εξαρτήματος σύσφιξης



- | | |
|---|--|
| 5 | Σπρώξτε το έλασμα ασφάλισης στο μπουλόνι ασφάλισης, ώσπου να κουμπώσει και το κολάρο σύσφιξης να περικλείει σταθερά το εξάρτημα σύσφιξης |
| 6 | Γυρίστε το κολάρο σύσφιξης στη θέση σύσφιξης |
| 7 | Μεριμνήστε ώστε ο μοχλός απασφάλισης και το έλασμα ασφάλισης να είναι σε μια ευθεία |

Τοποθέτηση του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης στο κολάρο σύσφιξης (έως \varnothing 88,9 mm)

ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ

Έχει τοποθετηθεί το κολάρο σύσφιξης.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Κίνδυνος τραυματισμών εξαιτίας εκτοξευόμενων θραυσμάτων σε περίπτωση εσφαλμένης χρήσης ή ελαττωματικών προσαρμογέων κολάρων σύσφιξης

- ▶ Διασφαλίστε ότι τα άγκιστρα του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης περικλείουν τελείως τα μπουλόνια του κολάρου σύσφιξης

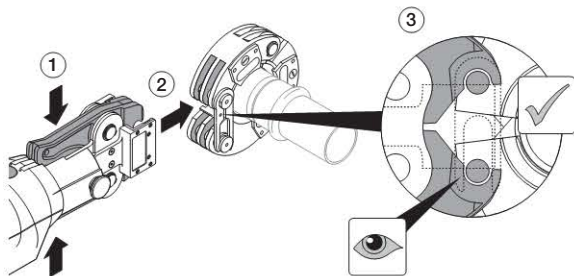


Μετά τη διακοπή της διαδικασίας σύσφιξης μην αφαιρείτε και μην περιστρέφετε το κολάρο σύσφιξης.

- | | |
|---|--|
| 1 | Για να ανοίξει ο προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης συμπιέστε τους δυο μοχλούς σιαγόνας (1) |
|---|--|

2

Εισάγετε τα άγκιστρα του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης στις εγκοπές του κολάρου σύσφιξης (2) και περάστε τα στα μπουλόνια. Διασφαλίστε ότι τα άγκιστρα περικλείουν τελείως τα μπουλόνια (3)



3

Αφήστε τους δύο μοχλούς σιαγόνas

Προσαρμογή σύνδεσης (έως \varnothing 88,9 mm)

ΠΡΟΣΟΧΗ



Υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από την πτώση του κολάρου σύσφιξης κατά το λύσιμό του

► Συγκρατήστε το κολάρο σύσφιξης κατά το λύσιμό του

1

Συμπίεστε το εξάρτημα σύσφιξης, ανατρέξτε στο εγχειρίδιο λειτουργίας της συσκευής σύσφιξης

2

Ανοίξτε τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης και λύστε τον από το κολάρο σύσφιξης

3

Ανοίξτε το κολάρο σύσφιξης και αφαιρέστε το



ΠΡΟΣΟΧΗ

Μη στεγανή σύνδεση λόγω εσφαλμένης προσαρμογής

- ▶ Μεριμνήστε ώστε μετά τη διαδικασία σύσφιξης το κολάρο σύσφιξης να είναι τελείως κλειστό
- ▶ Τα κολάρα σύσφιξης που δεν κλείνουν πλήρως πρέπει να ελέγχονται μαζί με τους προσαρμογείς κολάρων σύσφιξης και τη συσκευή σύσφιξης από ένα εξουσιοδοτημένο εξειδικευμένο συνεργείο για ζημιές. Αντικαταστήστε τη σύνδεση που έχει προσαρμοστεί εσφαλμένα (όχι πρόσθετη προσαρμογή!)
- ▶ Σε περίπτωση σχηματισμού γρεζιών στο εξάρτημα σύσφιξης μετά τη διαδικασία σύσφιξης, στείλτε το κολάρο σύσφιξης και τον προσαρμογέα του για έλεγχο σε ένα εξουσιοδοτημένο εξειδικευμένο συνεργείο

Προσαρμογή εξαρτήματος σύσφιξης \varnothing 108 mm

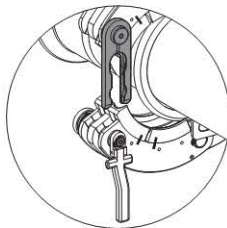
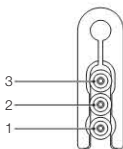
ΠΡΟΣΑΝΑΤΟΛΙΣΜΟΣ

Η διαδικασία σύσφιξης αποτελείται από δυο βήματα:

- Προκαταρκτική προσαρμογή με προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης 221 / 321
- Τελική προσαρμογή με προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης 222 / 322

Η θέση του μπουλονιού ασφάλισης στο έλασμα ασφάλισης δείχνει την κατάσταση της διαδικασίας σύσφιξης:

- Θέση 1: Έχει τοποθετηθεί το κολάρο σύσφιξης
- Θέση 2: Μετά την προκαταρκτική προσαρμογή με προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης 221 / 321
- Θέση 3: Μετά την τελική προσαρμογή με προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης 222 / 322



Τοποθέτηση του κολάρου σύσφιξης γύρω από το εξάρτημα σύσφιξης (ø 108 mm)



ΠΡΟΣΟΧΗ

Μη στεγανή σύνδεση λόγω εσφαλμένης προσαρμογής

- ▶ Διασφαλίστε ότι δεν υπάρχουν ακαθαρσίες, γρέζια ή παρόμοια υλικά ανάμεσα στο κολάρο σύσφιξης και στο εξάρτημα σύσφιξης
- ▶ Φροντίστε ώστε το κολάρο σύσφιξης να είναι σωστά τοποθετημένο στην εξόγκωση του εξαρτήματος σύσφιξης

Ζημιά της σωλήνωσης λόγω ελαττωματικού κολάρου σύσφιξης, το οποίο δεν μπορεί πλέον να λυθεί

- ▶ Μεριμνήστε ώστε τα τμήματα ολίσθησης να μπορούν να κινηθούν και να επανέρχονται
- ▶ Μεριμνήστε ώστε τα τμήματα ολίσθησης και τα κελύφη να μπορούν να ευθυγραμμίζονται μεταξύ τους
- ▶ Εάν τα τμήματα ολίσθησης και τα κελύφη δεν λειτουργούν, αντικαταστήστε το κολάρο σύσφιξης



Μετά από 25 προσαρμογές ψεκάστε ελαφρώς το περίγραμμα σύσφιξης με BRUNOX®Turbo-Spray® ή παρόμοιο προϊόν.

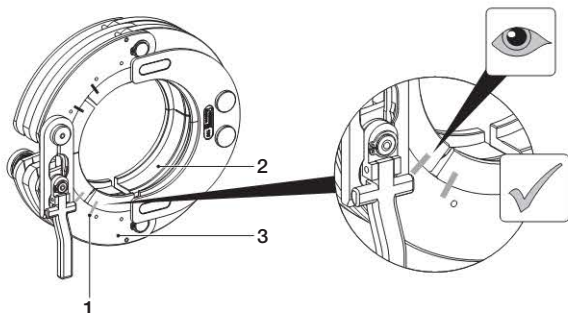
1

Μεριμνήστε ώστε η διάμετρος του εξαρτήματος σύσφιξης να συμφωνεί με τη διάμετρο του κολάρου σύσφιξης και ο προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης να ταιριάζει στο κολάρο σύσφιξης

2

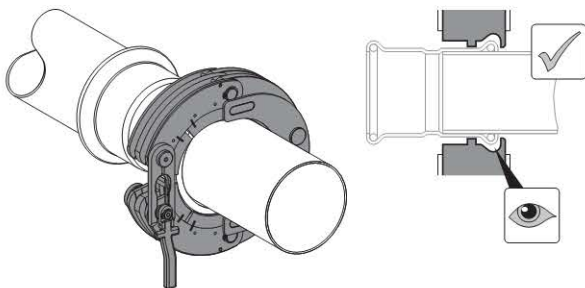
Για να ανοίξετε το κολάρο σύσφιξης πρεσάρετε το μπουλόνι ασφάλισης και τραβήξτε ταυτόχρονα το κολάρο σύσφιξης από το έλασμα ασφάλισης

- 3** Μεριμνήστε ώστε τα τμήματα ολίσθησης να μπορούν να κινούνται και οι γραμμές σήμανσης (1) στα τμήματα ολίσθησης (2) και στα κελύφη (3) να βρίσκονται σε μια ευθεία



Το κολάρο σύσφιξης είναι σωστά τοποθετημένο, όταν το έλασμα κεντραρίσματος δείχνει προς τον σωλήνα.

- 4** Περάστε το κολάρο σύσφιξης γύρω από το εξάρτημα σύσφιξης και μεριμνήστε ώστε το περίγραμμα σύσφιξης του κολάρου σύσφιξης να βρίσκεται επάνω στην εξόγκωση του εξαρτήματος σύσφιξης



- 5 Σπρώξτε το έλασμα ασφάλισης στο μπουλόνι ασφάλισης, ώσπου να κουμπώσει (θέση 1) και το κολάρο σύσφιξης να περικλείει σταθερά το εξάρτημα σύσφιξης
- 6 Γυρίστε το κολάρο σύσφιξης στη θέση σύσφιξης
- 7 Μεριμνήστε ώστε ο μοχλός απασφάλισης και το έλασμα ασφάλισης να είναι σε μια ευθεία

Τοποθέτηση του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης ZB 221 / 321 στο κολάρο σύσφιξης (Ø 108 mm)

ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ

Έχει τοποθετηθεί το κολάρο σύσφιξης. Το μπουλόνι ασφάλισης βρίσκεται στη θέση 1.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Κίνδυνος τραυματισμών εξαιτίας εκτοξευόμενων θραυσμάτων σε περίπτωση εσφαλμένης χρήσης ή ελαττωματικών προσαρμογέων κολάρων σύσφιξης

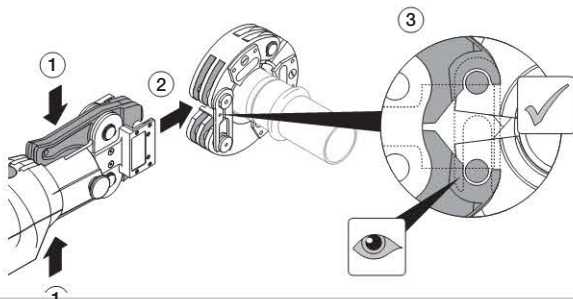
- ▶ Διασφαλίστε ότι τα άγκιστρα του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης περικλείουν τελείως τα μπουλόνια του κολάρου σύσφιξης



Εάν δεν επιτευχθεί η θέση του μπουλονιού ασφάλισης κατά την προσαρμογή ή διακοπεί η διαδικασία σύσφιξης, πρέπει να γίνει επανάληψη της προσαρμογής. Ανατρέξτε σχετικά στο εγχειρίδιο λειτουργίας της συσκευής σύσφιξης.

- 1 Για να ανοίξει ο προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης συμπιέστε τους δυο μοχλούς σιαγόνας (1)

- 2** Εισάγετε τα άγκιστρα του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης στις εγκοπές του κολάρου σύσφιξης (2) και περάστε τα στα μπουλόνια. Διασφαλίστε ότι τα άγκιστρα περικλείουν τελείως τα μπουλόνια (3)



- 3** Αφήστε τους δύο μοχλούς σιαγόνας

Προκαταρκτική προσαρμογή με προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης ZB 221 / 321 (ø 108 mm)

- 1** Συμπιέστε το εξάρτημα σύσφιξης, ανατρέξτε στο εγχειρίδιο λειτουργίας της συσκευής σύσφιξης
- 2** Ανοίξτε τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης και λύστε τον από το κολάρο σύσφιξης
- 3** Μεριμνήστε ώστε το μπουλόνι ασφάλισης να βρίσκεται στη θέση 2



Αποτέλεσμα:

Η προκαταρκτική προσαρμογή έχει ολοκληρωθεί.

Το κολάρο σύσφιξης δεν μπορεί πια να αφαιρεθεί.

Η σύνδεση ολοκληρώνεται μόνο μετά την τελική προσαρμογή με τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης ZB 222 / 322.

Τοποθέτηση του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης ZB 222 / 322 στο κολάρο σύσφιξης (ø 108 mm)

ΠΡΟΫΠΟΘΕΣΕΙΣ

Έχει τοποθετηθεί το κολάρο σύσφιξης. Το μπουλόνι ασφάλισης βρίσκεται στη θέση 2.

**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

Κίνδυνος τραυματισμών εξαιτίας εκτοξευόμενων θραυσμάτων σε περίπτωση εσφαλμένης χρήσης ή ελαττωματικών προσαρμογέων κολάρων σύσφιξης

- ▶ Διασφαλίστε ότι τα άγκιστρα του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης περικλείουν τελείως τα μπουλόνια του κολάρου σύσφιξης



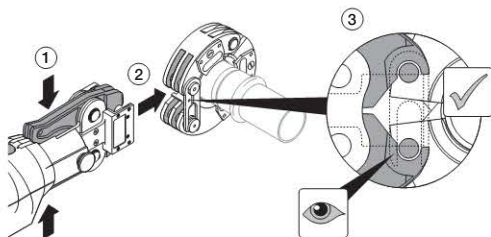
Εάν δεν επιτευχθεί η θέση του μπουλονιού ασφάλισης κατά την προσαρμογή ή διακοπεί η διαδικασία σύσφιξης, πρέπει να γίνει επανάληψη της προσαρμογής. Ανατρέξτε σχετικά στο εγχειρίδιο λειτουργίας της συσκευής σύσφιξης.

1

Για να ανοίξει ο προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης συμπίεστε τους δύο μοχλούς σιαγόνας (1)

2

Εισάγετε τα άγκιστρα του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης στις εγκοπές του κολάρου σύσφιξης (2) και περάστε τα στα μπουλόνια. Διασφαλίστε ότι τα άγκιστρα περικλείουν τελείως τα μπουλόνια (3)

**3**

Αφήστε τους δύο μοχλούς σιαγόνας

**Τελική προσαρμογή με προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης
ZB 222 / 322 (ø 108 mm)**
**ΠΡΟΣΟΧΗ**

Υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από την πτώση του κολάρου σύσφιξης κατά το λύσιμό του

- ▶ Συγκρατήστε το κολάρο σύσφιξης κατά το λύσιμό του

1

Συμπίεστε το εξάρτημα σύσφιξης, ανατρέξτε στο εγχειρίδιο λειτουργίας της συσκευής σύσφιξης

2 Ανοίξτε τον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης και λύστε τον από το κολάρο σύσφιξης

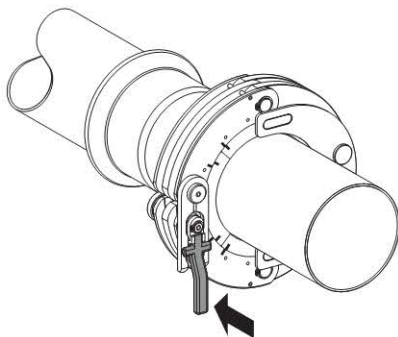
3 Μεριμνήστε ώστε το μπουλόνι ασφάλισης να βρίσκεται στη θέση 3



Αποτέλεσμα:

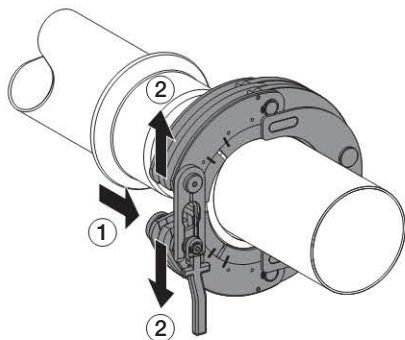
Με την τελική προσαρμογή ολοκληρώνεται η διαδικασία σύσφιξης.

4 Τραβήξτε το μοχλό απασφάλισης προς το κολάρο σύσφιξης: Το μπουλόνι ασφάλισης έχει απασφαλιστεί και βρίσκεται στη θέση 1. Το κολάρο σύσφιξης είναι χαλαρωμένο



5

Πιέστε το μπουλόνι ασφάλισης (1), ανοίξτε και αφαιρέστε το κολάρο σύσφιξης (2)



ΠΡΟΣΟΧΗ

Μη στεγανή σύνδεση λόγω εσφαλμένης προσαρμογής

- ▶ Μεριμνήστε ώστε μετά τη διαδικασία σύσφιξης το κολάρο σύσφιξης να είναι τελείως κλειστό
- ▶ Τα κολάρα σύσφιξης που δεν κλείνουν πλήρως πρέπει να ελέγχονται μαζί με τους προσαρμογείς κολάρων σύσφιξης και τη συσκευή σύσφιξης από ένα εξουσιοδοτημένο εξειδικευμένο συνεργείο για ζημιές. Αντικαταστήστε τη σύνδεση που έχει προσαρμοστεί εσφαλμένα (όχι πρόσθετη προσαρμογή!)
- ▶ Σε περίπτωση σχηματισμού γρεζιών στο εξάρτημα σύσφιξης μετά τη διαδικασία σύσφιξης, στείλτε το κολάρο σύσφιξης και τον προσαρμογέα του για έλεγχο σε ένα εξουσιοδοτημένο εξειδικευμένο συνεργείο

Σχέδιο συντήρησης







Μια πλακέτα σέρβις στο κολάρο σύσφιξης και στον προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης δηλώνει την ημερομηνία της επόμενης προγραμματισμένης συντήρησης. Το κολάρο σύσφιξης και ο προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης πρέπει να δίνονται προς συντήρηση πάντα μαζί με τη συσκευή σύσφιξης Geberit στη θήκη μεταφοράς.

Διευθύνσεις των εξουσιοδοτημένων εξειδικευμένων συνεργείων θα πληροφορηθείτε στην αρμόδια εταιρεία διάθεσης-πώλησης της Geberit ή στην ηλεκτρονική διεύθυνση www.geberit.com.

Διάστημα	Εργασία συντήρησης
Τακτικά (πριν τη χρήση, στην αρχή της εργάσιμης ημέρας)	<ul style="list-style-type: none"> • Έλεγχος του κολάρου σύσφιξης και του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης για εξωτερικές ελλείψεις, ειδικά για ζημιές, ρωγμές και άλλες φθορές και, σε περίπτωση διαπίστωσης ελλείψεων, διακοπή χρήσης και αντικατάσταση ή παράδοση σε εξουσιοδοτημένο ειδικευμένο συνεργείο • Κολάρο σύσφιξης <ul style="list-style-type: none"> – Ψεκάστε το περίγραμμα σύσφιξης με BRUNOX®Turbo-Spray® ή παρόμοιο προϊόν, αφήστε το να δράσει για λίγο και αφαιρέστε τις ακαθαρσίες και τις επικαθίσεις με ένα πανί – Λιπάνετε τις αρθρώσεις και την ασφάλιση με BRUNOX®Turbo-Spray® ή παρόμοιο προϊόν και κινήστε τα έως ότου αρχίσουν να κινούνται εύκολα. Καθαρίστε το περιττό λιπαντικό – Ψεκάστε με BRUNOX®Turbo-Spray® ή παρόμοιο προϊόν μεταξύ των τμημάτων ολίσθησης και των κελυφών και κινήστε τα έως ότου αρχίσουν να κινούνται εύκολα. Καθαρίστε το περιττό λιπαντικό – Ψεκάστε ολόκληρο το κολάρο σύσφιξης με BRUNOX®Turbo-Spray® ή παρόμοιο προϊόν – Καθαρίστε τις ηλεκτρικές επαφές (μόνο σε κολάρα σύσφιξης συμβατότητας [3]) • Προσαρμογέας κολάρου σύσφιξης <ul style="list-style-type: none"> – Έλεγχος των βιδωτών συνδέσεων και, αν χρειάζεται, επανάληψη σφιζίματος – Έλεγχος της ευκινησίας των μοχλών της σιαγόνας. Αν χρειάζεται, ψεκάστε τις αρθρώσεις σιαγόνας με BRUNOX®Turbo-Spray® ή παρόμοιο προϊόν και κινήστε τις. Καθαρίστε το περιττό λιπαντικό – Ψεκάστε ολόκληρο τον προσαρμογέα σιαγόνας σύσφιξης με BRUNOX®Turbo-Spray® ή παρόμοιο προϊόν – Καθαρίστε τις ηλεκτρικές επαφές (μόνο σε προσαρμογείς κολάρων σύσφιξης συμβατότητας [3])
Ετήσια	<ul style="list-style-type: none"> • Έλεγχος της κατάστασης φθοράς του κολάρου σύσφιξης και του προσαρμογέα κολάρου σύσφιξης από εξουσιοδοτημένο εξειδικευμένο συνεργείο

Güvenlik bilgileri

Simgelerin açıklaması

Simge	Anlamı
 UYARI	Ölüme veya ağır yaralanmalara neden olabilecek muhtemelen tehlikeli durumlara dikkat çeker.
 DİKKAT	Hafif veya orta ağırlıkta yaralanmalara veya maddi hasara neden olabilecek, muhtemelen tehlikeli durumlara dikkat çeker.
	Önemli bir bilgiye dikkat çeker.
	Doğru uygulamaya dikkat çeker.

**UYARI**

Hatalı uygulamada fırlayan parçalardan veya aşınmış / hasarlı sıkma manşetlerinden veya sıkma manşeti adaptörlerinden kaynaklanan yaralanma tehlikesi

- ▶ Sıkma manşetini ve sıkma manşeti adaptörünü yalnızca teknik açıdan sağlam durumdayken kullanın
- ▶ Materyalinde çatlaklar oluşmuş sıkma manşetini ve sıkma manşeti adaptörünü derhal hurdaya ayırın ve kesinlikle yeniden kullanmayın
- ▶ Bakım planına ve bakım aralıklarına kesinlikle uyun
- ▶ Sıkma manşeti ve sıkma manşeti adaptörü sadece bir uzman tarafından kullanılmalıdır



Sıkma manşetleri ve sıkma manşeti adaptörleri zamanla aşınan parçalardır. Sıkma işlemi sık tekrarlandığında, ileri aşamada kendini materyalde çatlaklarla gösteren malzeme yorgunluğu oluşur. Böyle aşınmış veya başka bir biçimde hasara uğramış sıkma manşetleri ve sıkma manşeti adaptörleri, özellikle hatalı uygulama sonucu (örn. hatalı sıkıştırma, yanlış konumlandırılmış sıkma manşeti, tekrar sıkma, sıkma manşeti elemanları arasında veya sıkma manşeti ve fitting arasında kir) veya amacına uygun olarak kullanılmadığında kırılabilir.



UYARI

Hareketli parçaların neden olabileceği yaralanma tehlikesi

- ▶ Sıkma manşeti, sıkma manşeti adaptörü ve sıkma fittingi arasında uzuvlarınızı veya yabancı nesnelere sokmayın
- ▶ Sıkma işlemi sırasında sıkma manşetini ve sıkma manşeti adaptörünü elinizle sabitlemeyin

Amacına uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan maddi hasar

- ▶ Aşınmış sıkma manşetini ve sıkma manşeti adaptörünü değiştirin
- ▶ Nakliye ve muhafaza için taşıma çantasını kullanın ve sıkma manşetini ve sıkma manşeti adaptörünü kuru bir mekanda muhafaza edin
- ▶ Hasarların yetkili bir teknik servis tarafından derhal giderilmesini sağlayın
- ▶ Kullanılan temizlik malzemesi ve korozyona karşı koruyucu malzemenin güvenlik uyarılarına uyun

Amacına uygun kullanım

Mapress sıkma manşetleri ve sıkma manşeti adaptörleri yalnızca Mapress borularının Mapress fittingleri ile profesyonel olarak sıkılması için tasarlanmıştır. Geberit, Mapress sıkma manşetlerinin ve sıkma manşeti adaptörlerinin yalnızca aşağıdaki sıkma cihazları ile kullanılmasını önermektedir:

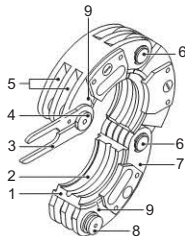
- Sıkma manşeti ve sıkma manşeti adaptörü ile aynı uyumluluğa sahip Geberit sıkma cihazları (2 , 2XL veya 3) uyumluluk işaretleri ile işaretlenmişlerdir)
- Mapress'in işlenmesi için Geberit tarafından izin verilen, diğer üreticilere ait sıkma cihazları

Diğer sıkma cihazları Geberit tarafından Mapress sıkma sistemi ile kullanılmaya uygunlukları açısından kontrol edilmemiştir.

Yapısı

Mapress sıkma manşeti \varnothing 66,7 mm'ye kadar

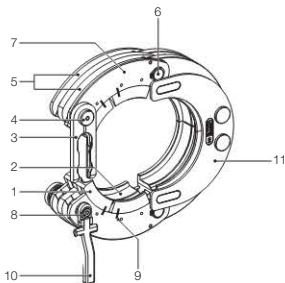
- 1 Kayar segmanlar
- 2 Sıkma konturu
- 3 Kilitleme bileziği
- 4 Kontaklı bulon
- 5 Kanallar
- 6 Mafsallar
- 7 Katmanlar
- 8 Kontaklı kilitleme bulonu
- 9 İşaret çizgileri



Dış görünüş, boyutlara ve üretim tipine bağlı olarak değişebilir.

Mapress sıkma manşeti \varnothing 76,1 - 108 mm

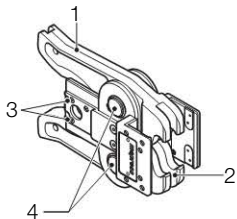
- 1 Kayar segmanlar
- 2 Sıkma konturu
- 3 Kilitleme bileziği
- 4 Kontaklı bulon
- 5 Kanallar
- 6 Mafsallar
- 7 Katmanlar
- 8 Kontaklı kilitleme bulonu
- 9 İşaret çizgileri
- 10 Kilit açma kolu (sadece \varnothing 108 mm'de)
- 11 Merkezleme sacı



Mapress sıkma manşeti adaptörü

- 1 Çene kolu
- 2 Tırnak
- 3 Kontaklar
- 4 Çene mafsalları

Dış görünüş, boyutlara ve üretim tipine bağlı olarak değişebilir.



İşletmeye alma

Sıkma manşeti adaptörünün sıkma cihazına takılması

Sıkma manşeti adaptörünün kullanılması sıkma cihazının tipine bağlıdır ve bu nedenle de sıkma cihazının işletme kılavuzunda tanımlanmıştır.



Sıkma cihazını ACO 3 (EFP 3, AFP 3) sadece \varnothing 66,7 mm'ye kadar sıkma manşeti adaptörü, örneğin 302 ile kullanın!



UYARI

Hatalı uygulamada fırlayan parçalardan veya aşınmış / hasarlı sıkma manşetlerinden veya sıkma manşeti adaptörlerinden kaynaklanan yaralanma tehlikesi

- ▶ Sıkma manşetini sıkma fittingi üzerine hatalı sıkıştırmayın
- ▶ Sıkma manşetinin fitting boğumuna doğru konumlandırılmasını sağlayın
- ▶ Tekrar sıkmayın
- ▶ Sıkma manşeti elemanları arasında veya sıkma manşeti ve fitting arasında kir, talaş veya benzeri şeylerin olmamasını sağlayın
- ▶ Hatalı uygulamadan sonra sıkma manşetini ve sıkma manşeti adaptörünü kesinlikle yeniden kullanmayın ve yetkili bir teknik servise kontrol ettirin



Sıkma manşetleri ve sıkma manşeti adaptörleri zamanla aşınan parçalardır. Sıkma işlemi sık tekrarlandığında, ileri aşamada kendini materyalde çatlaklarla gösteren malzeme yorgunluğu oluşur. Böyle aşınmış veya başka bir biçimde hasara uğramış sıkma manşetleri ve sıkma manşeti adaptörleri, özellikle hatalı uygulama sonucu (örn. hatalı sıkıştırma, yanlış konumlandırılmış sıkma manşeti, tekrar sıkma, sıkma manşeti elemanları arasında veya sıkma manşeti ve fitting arasında kir) veya amacına uygun olarak kullanılmadığında kırılabilir.

Kullanım şekli

ø 88,9 mm'ye kadar sıkma fittingi sıkılmalıdır

Yönelim

Sıkma manşeti ve sıkma manşeti adaptörü presleme işlemi aşağıdaki kısmi adımlardan oluşmaktadır:

- Sıkma manşetinin sıkma fittinginin üzerine yerleştirilmesi
- Sıkma manşeti adaptörünün sıkma manşetine takılması
- Bağlantının sıkılması

Sıkma manşeti adaptörü kullanılan sıkma manşetine uygun olmalıdır.

ø mm	Uyumluluk [2] / [2 XL]		Uyumluluk [3]	
	Sıkma manşeti adaptörü	Sıkma cihazı	Sıkma manşeti adaptörü	Sıkma cihazı
1"	-	-	Örneğin 302 (Örneğin 301)	ECO 301
35 42 54	Örneğin 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	Örneğin 302 (Örneğin 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	Örneğin 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	Örneğin 321	ECO 301 (ECO 3)
108	Örneğin 221 + Örneğin 222	ACO 202 XL	Örneğin 321 + Örneğin 322	ECO 301 (ECO 3)

Sıkma manşetinin, (\varnothing 88,9 mm'ye kadar) sıkma fittinginin üzerine yerleştirilmesi



DİKKAT

Hatalı sıkma sonucu sızıntılı bağlantı

- ▶ Sıkma manşeti ile sıkma fittingi arasında kir, çapak ve benzeri şeylerin bulunmamasına özellikle dikkat edin
- ▶ Sıkma manşetinin fitting boğumunda doğru konumlandırılmasını sağlayın

Artık çözülemeyen arızalı sıkma manşeti nedeniyle boru hattının hasar görmesi

- ▶ Kayar segmanların hareketli olmasını ve yaylanmasını sağlayın
- ▶ Kayar segmanların ve katmanların üst üste gelmesini sağlayın
- ▶ Kayar segmanlar ve katmanlar çalışmıyorsa, sıkma manşetini değiştirin



Sıkma konturundaki sıkma manşetine 25 sıkma işleminden sonra BRUNOX®Turbo-Spray® veya eşdeğer bir malzemeyi hafifçe püskürtün.

1

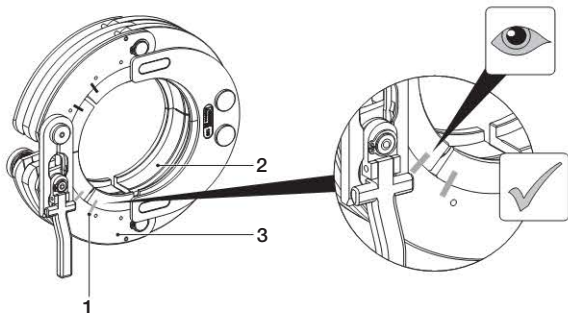
Sıkma fittinginin çap ölçüsünün sıkma manşetinin çap ölçüsüne uyduğundan ve sıkma manşeti adaptörünün sıkma manşetine uygun olduğundan emin olun

2

Sıkma manşetini açmak için kilitleme bulonunu içeri bastırırken aynı zamanda sıkma manşetini kilitleme bileziğinden ikiye ayırın

3

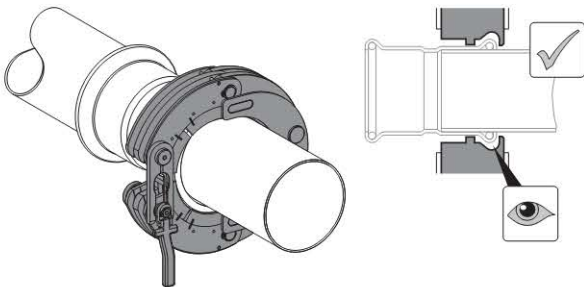
Kayar segmanların hareket edebildiğinden ve işaret çizgilerinin (1), kayar segmanlar (2) ve katmanlar (3) üzerindeki çizgilerin düz bir çizgi oluşturduklarından emin olun



Sıkma manşeti $\varnothing 76,1 - 108$ mm'de: Merkezleme sacı boruya doğru bakıyorsa, sıkma manşeti doğru yerleştirilmiştir.

4

Sıkma manşetini sıkma fittinginin üzerine takın ve sıkma manşetinin sıkma konturunun, fitting boğumunun üzerine konumlandırıldığından emin olun



5	Kilitleme bileziğini, yuvasına oturana ve sıkma manşeti fittingi iyice kavrayana kadar kilitleme bulonunun üzerinde kaydırın
6	Sıkma manşetini sıkma pozisyonuna döndürün
7	Kilit açma kolunun ve kilitleme bileziğinin bir çizgi oluşturmasını sağlayın

Sıkma manşeti adaptörünün sıkma manşetine asılması (ø 88,9 mm'ye kadar)

Koşullar

Sıkma manşeti yerleştirilmiştir.



UYARI

Hatalı sıkma manşeti adaptörü kullanımında fırlayan parçalar nedeniyle yaralanma tehlikesi

- ▶ Sıkma manşeti adaptörünün tırnaklarının, sıkma manşetinin bulonlarını daima ve tam olarak kavramış olmasına özellikle dikkat edin

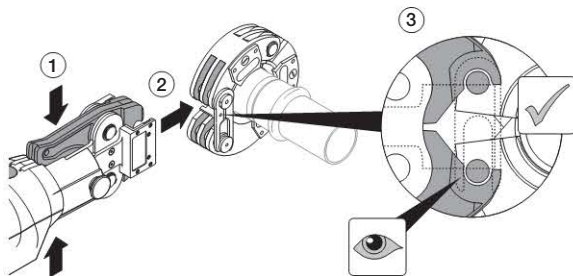


Sıkma işlemine ara verdikten sonra, sıkma manşetini çıkartmayın veya döndürmeyin.

1	Sıkma manşeti adaptörünü açmak için her iki çene kolunu birbirine bastırın (1)
---	--

2

Sıkma manşeti adaptörü tırnaklarını sıkma manşeti yivlerine yerleştirin (2) ve bulonlara asın. Tırnakların bulonları tam kavramasını sağlayın (3)



3

Her iki çene kolunu serbest bırakın

Bağlantının sıkılması (ø 88,9 mm'ye kadar)



DİKKAT

Çözme sırasında sıkma manşetinin düşmesi nedeniyle yaralanma tehlikesi

► Sıkma manşetini yerinden çıkartırken sıkı tutun

1

Sıkma fittingini sıkın, Bkz. Sıkma Cihazı İşletme Kılavuzu

2

Sıkma manşeti adaptörünü açın ve sıkma manşetinden ayırın

3

Sıkma manşetini açın ve çıkartın



DİKKAT

Hatalı sıkımda sızıntılı bağlantı

- ▶ Sıkma işleminden sonra sıkma çenesinin tamamen kapanmış olduğundan emin olun
- ▶ Tamamen kapanmamış sıkma manşetini sıkma manşeti adaptörü ve sıkma cihazı ile birlikte yetkili teknik servise hasar açısından kontrol ettirin. Hatalı sıkıştırılmış bağlantıyı değiştirin (Yeniden sıkmayın!)
- ▶ Sıkma işleminden sonra sıkma fittinginde çapak oluştuğunda, sıkma manşetini sıkma manşeti adaptörü ile birlikte yetkili bir teknik servise kontrol ettirin

Ø 108 mm sıkma fittinginin sıkılması

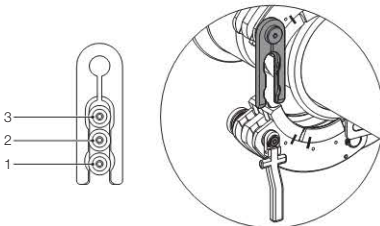
Yönelim

Sıkma işlemi iki adımdan oluşmaktadır:

- Sıkma manşeti adaptörü 221 / 321 ile ön sıkma
- Sıkma manşeti adaptörü 222 / 322 ile son sıkma

Kilitleme bileziğindeki kilitleme bulunu pozisyonu sıkma işleminin durumunu gösterir:

- Pozisyon 1: Sıkma manşeti yerleştirilmiştir
- Pozisyon 2: Sıkma manşeti adaptörü 221 / 321 ile ön sıkma işleminden sonra
- Pozisyon 3: Sıkma manşeti adaptörü 222 / 322 ile son sıkma işleminden sonra



Sıkma manşetinin sıkma fittinginin üzerine yerleştirilmesi (ø 108 mm)



DİKKAT

Hatalı sıkma sonucu sızıntılı bağlantı

- ▶ Sıkma manşeti ile sıkma fittingi arasında kir, çapak ve benzeri şeylerin bulunmamasına özellikle dikkat edin
- ▶ Sıkma manşetinin fitting boğumuna doğru konumlandırılmasını sağlayın

Artık çözülemeyen arızalı sıkma manşeti nedeniyle boru hattının hasar görmesi

- ▶ Kayar segmanların hareketli olmasını ve yaylanmasını sağlayın
- ▶ Kayar segmanların ve katmanların üst üste gelmesini sağlayın
- ▶ Kayar segmanlar ve katmanlar çalışmıyorsa, sıkma manşetini değiştirin



Sıkma konturundaki sıkma manşetine 25 sıkma işleminden sonra BRUNOX®Turbo-Spray® veya eşdeğer bir malzemeyi hafifçe püskürtün.

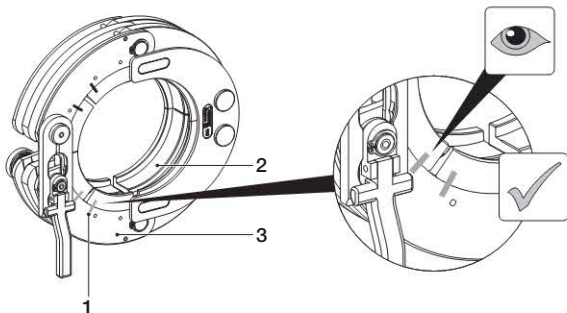
1

Sıkma fittinginin çap ölçüsünün sıkma manşetinin çap ölçüsüne uyduğundan ve sıkma manşeti adaptörünün sıkma manşetine uygun olduğundan emin olun

2

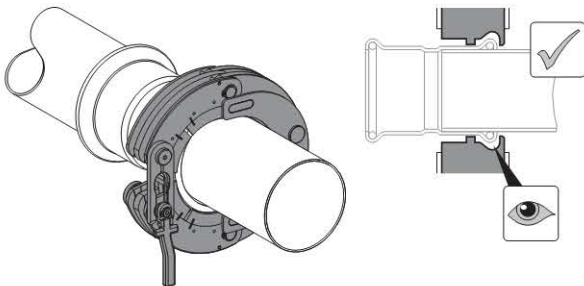
Sıkma manşetini açmak için kilitleme bulonunu içeri bastırırken aynı zamanda sıkma manşetini kilitleme bileziğinden ikiye ayırın

- 3** Kayar segmanların hareket edebildiğinden ve işaret çizgilerinin (1), kayar segmanlar (2) ve katmanlar (3) üzerindeki çizgilerin düz bir çizgi oluşturduklarından emin olun



Merkezeleme sacı boruya doğru bakıyorsa, sıkma manşeti doğru yerleştirilmiştir.

- 4** Sıkma manşetini sıkma fittinginin üzerine takın ve sıkma manşetinin sıkma konturunun, fitting boğumunun üzerine konumlandırıldığından emin olun



- 5 Kilitleme bileziğini, yuvasına oturana (Pozisyon 1) ve sıkma manşeti fittingi iyice kavrayana kadar kilitleme bulonunun üzerinde kaydırın
- 6 Sıkma manşetini sıkma pozisyonuna döndürün
- 7 Kilit açma kolunun ve kilitleme bileziğinin bir çizgi oluşturmasını sağlayın

Sıkma manşeti adaptörünün, örneğin 221 / 321, sıkma manşetine asılması (ø 108 mm)

Koşullar

Sıkma manşeti yerleştirilmiştir. Kilitleme bulonu pozisyon 1'de.



UYARI

Hatalı sıkma manşeti adaptörü kullanımında fırlayan parçalar nedeniyle yaralanma tehlikesi

- ▶ Sıkma manşeti adaptörünün tırnaklarının, sıkma manşetinin bulonlarını daima ve tam olarak kavramış olmasına özellikle dikkat edin

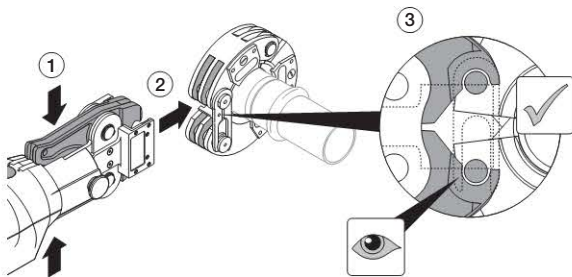


Sıkma işlemi sırasında kilitleme bulonunun bir pozisyonuna ulaşamazsa veya sıkma işlemine ara verilirse, sıkma işlemi tekrarlanmalıdır. Bkz. bunun için Sıkma Cihazı İşletme Kılavuzu.

- 1 Sıkma manşeti adaptörünü açmak için her iki çene kolunu birbirine bastırın (1)

2

Sıkma manşeti adaptörü tırnaklarını sıkma manşeti yivlerine yerleştirin (2) ve bulonlara asın. Tırnakların bulonları tam kavramasını sağlayın (3)



3

Her iki çene kolunu serbest bırakın

Sıkma manşeti adaptörü, örneğin 221 / 321, ile ön sıkma (ø 108 mm)

1

Sıkma fittingini sıkın, Bkz. Sıkma Cihazı İşletme Kılavuzu

2

Sıkma manşeti adaptörünü açın ve sıkma manşetinden ayırın

3

Kilitleme bulonunun pozisyon 2'de olmasını sağlayın



Sonuç:

Ön sıkma işlemi tamamlanmıştır.

Sıkma manşeti artık çıkartılamaz.

Bağlantı oluşturma işlemi ancak, sıkma manşeti adaptörü, örneğin 222 / 322, ile son sıkma işleminden sonra tamamlanmıştır.

Sıkma manşeti adaptörünün, örneğin 222 / 322, sıkma manşetine asılması (ø 108 mm)

Koşullar

Sıkma manşeti yerleştirilmiştir. Kilitleme bulonu pozisyon 2'de.



UYARI

Hatalı sıkma manşeti adaptörü kullanımında fırlayan parçalar nedeniyle yaralanma tehlikesi

- ▶ Sıkma manşeti adaptörünün tırnaklarının, sıkma manşetinin bulonlarını daima ve tam olarak kavramış olmasına özellikle dikkat edin



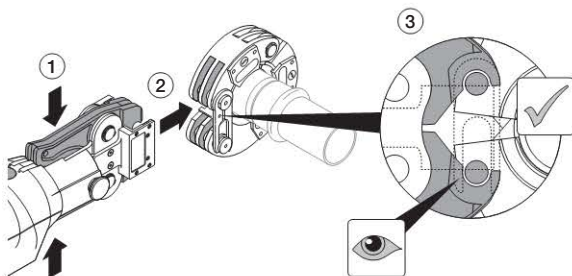
Sıkma işlemi sırasında kilitleme bulonunun bir pozisyonuna ulaşılamazsa veya sıkma işlemine ara verilirse, sıkma işlemi tekrarlanmalıdır. Bkz. bunun için Sıkma Cihazı İşletme Kılavuzu.

1

Sıkma manşeti adaptörünü açmak için her iki çene kolunu birbirine bastırın (1)

2

Sıkma manşeti adaptörü tırnaklarını sıkma manşeti yivlerine yerleştirin (2) ve bulonlara asın. Tırnakların bulonları tam kavramasını sağlayın (3)



3

Her iki çene kolunu serbest bırakın

Sıkma manşeti adaptörü, örneğin 222 / 322, ile son sıkma (ø 108 mm)



DİKKAT

Çözme sırasında sıkma manşetinin düşmesi nedeniyle yaralanma tehlikesi

- ▶ Sıkma manşetini yerinden çıkartırken sıkı tutun

1

Sıkma fittingini sıkın, Bkz. Sıkma Cihazı İşletme Kılavuzu

2 Sıkma manşeti adaptörünü açın ve sıkma manşetinden ayırın

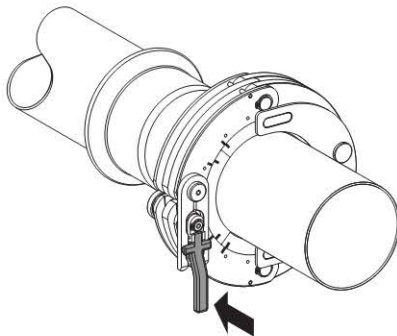
3 Kilitleme bulonunun pozisyon 3'te olmasını sağlayın



Sonuç:

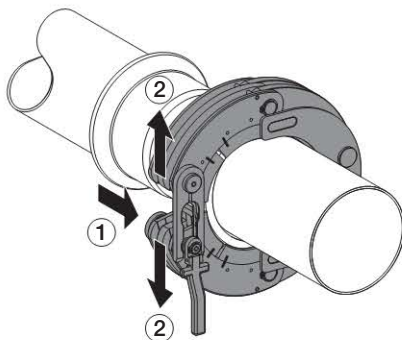
Son sıkma işlemi ile sıkma işlemi tamamlanmıştır.

4 Kilit açma kolunu sıkma manşetine doğru çekin: Kilitleme bulonu kilidi açılmıştır ve pozisyon 1'dedir. Sıkma manşeti gevşetilmiştir



5

Kilitleme bulonunu içeri bastırın (1), sıkma manşetini ikiye ayırın ve çıkarın (2)



DİKKAT

Hatalı sıkımda sızıntılı bağlantı

- ▶ Sıkma işleminden sonra sıkma çenesinin tamamen kapanmış olduğundan emin olun
- ▶ Tamamen kapanmamış sıkma manşetini sıkma manşeti adaptörü ve sıkma cihazı ile birlikte yetkili teknik servise hasar açısından kontrol ettirin. Hatalı sıkıştırılmış bağlantıyı değiştirin (Yeniden sıkmayın!)
- ▶ Sıkma işleminden sonra sıkma fittinginde çapak oluştuğunda, sıkma manşetini sıkma manşeti adaptörü ile birlikte yetkili bir teknik servise kontrol ettirin



Bakım planı







Sıkma manşetinin ve sıkma manşeti adaptörünün üzerindeki servis etiketi, bir sonraki zorunlu bakımın tarihini belirtir. Sıkma manşeti, sıkma manşeti adaptörü ve Geberit sıkma cihazı ile birlikte taşıma çantası içinde bakıma verilmelidir.

Yetkili ve uzman teknik servislerin adreslerini yetkili Geberit dağıtım şirketlerinden öğrenebilir veya www.geberit.com adresinden temin edebilirsiniz.

Bakım aralığı	Bakım çalışması
Düzenli olarak (kullanmaya başlamadan önce, iş gününe başlamadan önce)	<ul style="list-style-type: none"> • Sıkma manşetini ve sıkma manşeti adaptörünü harici kusurlar, özellikle hasarlar, materyalde çatlaklar ve diğer aşınma belirtileri açısından kontrol edin ve kusurların mevcut olması durumunda bundan sonra kullanmayın, değiştirin veya yetkili bir teknik servise verin • Sıkma manşeti <ul style="list-style-type: none"> – Sıkma konturuna BRUNOX®Turbo-Spray® veya eşdeğer bir malzemeyi püskürtün, kısa bir süre bekletin, kir ve kalıntıları bir bezle temizleyin – Mafsalları ve kilidi BRUNOX®Turbo-Spray® veya eşdeğer bir malzeme ile yağlayın ve bunları kolay hareket edene kadar hareket ettirin. Fazla yağlama ürününü silin – BRUNOX®Turbo-Spray® veya eşdeğer bir malzemeyi kayar segmanlar ve katmanlar arasına püskürtün ve kolay hareket edene kadar hareket ettirin. Fazla yağlama ürününü silin – Komple sıkma manşetine BRUNOX®Turbo-Spray®veya eşdeğer bir malzemeyi hafifçe püskürtün – Elektronik kontakları temizleyin (sadece uyumluluk [3] sıkma manşetlerinde) • Sıkma manşeti adaptörü <ul style="list-style-type: none"> – Cıvatalı bağlantıları kontrol edin ve gerekiyorsa sıkın – Çene kollarının rahat çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Gerekirse çene mafsallarına BRUNOX®Turbo-Spray®veya eşdeğer bir malzemeyi püskürtün ve hareket ettirin. Fazla yağlama ürününü silin – Komple sıkma çenesine BRUNOX®Turbo-Spray®veya eşdeğer bir malzemeyi hafifçe püskürtün – Elektronik kontakları temizleyin (sadece uyumluluk [3] sıkma manşeti adaptörlerinde)
Yılda bir	<ul style="list-style-type: none"> • Sıkma manşetinin ve sıkma manşeti adaptörünün aşınma durumunu yetkili teknik servise kontrol ettirin

Указания по технике безопасности

Значение символов

Символ	Значение
 ОСТОРОЖНО	Указывает на возможную опасную ситуацию, которая может привести к смерти или тяжелым телесным повреждениям.
 ВНИМАНИЕ	Указывает на возможную опасную ситуацию, которая может привести к легким и средним телесным повреждениям или материальному ущербу.
	Указывает на важную информацию.
	Указывает на правильное применение.



ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования разлетающимися обломками при неправильном использовании или при использовании изношенных / поврежденных обжимных колец или адаптеров

- ▶ Использовать обжимное кольцо и адаптер только в технически исправном состоянии
- ▶ Обжимное кольцо и адаптер с трещинами немедленно списать в брак и больше не использовать
- ▶ Необходимо соблюдать план и периодичность технического обслуживания
- ▶ Обжимное кольцо и адаптер разрешается использовать только техническому специалисту



Обжимные кольца и адаптеры изнашиваются. При частой опрессовке материалы подвержены усталости. При высокой степени усталости на материале появляются трещины. Изношенные или иным образом поврежденные обжимные кольца и адаптеры могут сломаться, особенно при неправильном использовании (например, при перекосах, неправильном позиционировании обжимного кольца, повторной опрессовке, при наличии частиц загрязнения между частями обжимного кольца или между обжимным кольцом и фитингом) или при использовании не по назначению.



ОСТОРОЖНО

Опасность защемления подвижными деталями

- ▶ Не просовывать между обжимным кольцом, адаптером и пресс-фитингом части тела или инородные предметы
- ▶ В ходе процесса опрессовки не удерживать обжимное кольцо и адаптер руками

Риск материального ущерба вследствие ненадлежащего обращения

- ▶ Изношенные обжимное кольцо и адаптер подлежат замене
- ▶ Для транспортировки и хранения использовать транспортировочный чемодан; хранить обжимное кольцо и адаптер в сухом помещении
- ▶ При возникновении неполадок немедленно обратиться в авторизованную специализированную мастерскую
- ▶ Соблюдать указания по технике безопасности применяемых чистящих и антикоррозионных средств

Использование по назначению

Обжимные кольца и адаптеры Mapress предназначены только для профессиональной опрессовки труб Mapress фитингами Mapress. Geberit рекомендует использовать обжимные кольца и адаптеры Mapress только со следующими пресс-машинами:

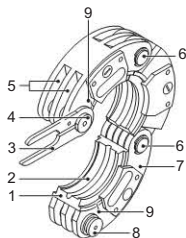
- Пресс-машины Geberit, совместимые с обжимными кольцами и адаптерами (имеющие маркировку **2**, **2XL** или **3**)
- Пресс-машины других производителей, допущенные компанией Geberit для обработки Mapress

Пригодность остальных пресс-машин для пресс-фитинговых систем Mapress не была проверена компанией Geberit.

Конструкция

Обжимное кольцо Mapress \varnothing до 66,7 мм

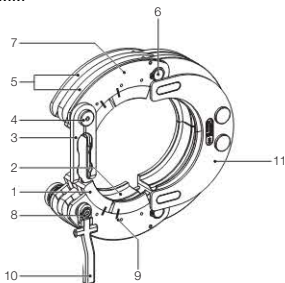
- 1 Скользящие сегменты
- 2 Пресс-контур
- 3 Фиксирующий язычок
- 4 Болт с контактом
- 5 Пазы
- 6 Шарниры
- 7 Сегменты корпуса
- 8 Фиксирующий болт с контактом
- 9 Отметки



Внешний вид может варьироваться в зависимости от диаметра и исполнения.

Обжимное кольцо Mapress \varnothing 76,1 - 108 мм

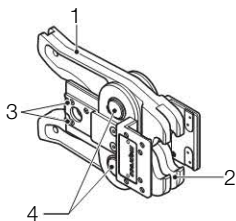
- 1 Скользящие сегменты
- 2 Пресс-контур
- 3 Фиксирующий язычок
- 4 Болт с контактом
- 5 Пазы
- 6 Шарниры
- 7 Сегменты корпуса
- 8 Фиксирующий болт с контактом
- 9 Отметки
- 10 Деблокирующий рычаг (только при \varnothing 108 мм)
- 11 Центрирующая пластина



Адаптер Mapress

- 1 Рычаг адаптера
- 2 Зажим
- 3 Контакты
- 4 Шарниры адаптера

Внешний вид может варьироваться в зависимости от диаметра и исполнения.



Ввод в эксплуатацию

Установка адаптера с обжимным кольцом в пресс-машину

Способ установки адаптера с обжимным кольцом зависит от типа пресс-машины и поэтому описан в руководстве по эксплуатации конкретной пресс-машины.



Пресс-машину ACO 3 (EFP 3, AFP 3) только при \varnothing до 66,7 мм использовать с адаптером ZB 302!



ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования разлетающимися обломками при неправильном использовании или при использовании изношенных / поврежденных обжимных колец или адаптеров

- ▶ Не допускать перекоса обжимного кольца на пресс-фитинге
- ▶ Убедиться, что обжимное кольцо правильно позиционировано на уплотнении пресс-фитинга
- ▶ Не выполнять повторную опрессовку
- ▶ Убедиться, что между частями обжимного кольца или между обжимным кольцом и фитингом нет частиц загрязнения, стружки и пр.
- ▶ Запрещается использовать обжимное кольцо и адаптер после неправильного применения, если они не проверены в авторизованной специализированной мастерской



Обжимные кольца и адаптеры изнашиваются. При частой опрессовке материалы подвержены усталости. При высокой степени усталости на материале появляются трещины. Изношенные или иным образом поврежденные обжимные кольца и адаптеры могут сломаться, особенно при неправильном использовании (например, при перекосах, неправильном позиционировании обжимного кольца, повторной опрессовке, при наличии частиц загрязнения между частями обжимного кольца или между обжимным кольцом и фитингом) или при использовании не по назначению.

Эксплуатация

Опрессовка пресс-фитинга \varnothing до 88,9 мм

Ориентировка

Опрессовка при помощи обжимного кольца и адаптера состоит из следующих шагов:

- Установка обжимного кольца вокруг пресс-фитинга
- Присоединение адаптера к обжимному кольцу
- Выполнение опрессовки соединения

Адаптер должен подходить к используемому обжимному кольцу.

Ø мм	Совместимость [2] / [2 XL]		Совместимость [3]	
	Адаптер с обжимным кольцом	Пресс-машина	Адаптер с обжимным кольцом	Пресс-машина
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

Установка обжимного кольца вокруг пресс-фитинга (\varnothing до 88,9 мм)



ВНИМАНИЕ

Негерметичное соединение из-за неверно выполненной опрессовки

- ▶ Убедиться, что между обжимным кольцом и пресс-фитингом нет частиц загрязнения, стружки и пр.
- ▶ Убедиться, что обжимное кольцо правильно позиционировано на уплотнении пресс-фитинга

Повреждение трубопровода вследствие неисправности обжимного кольца и отсутствия возможности его снятия

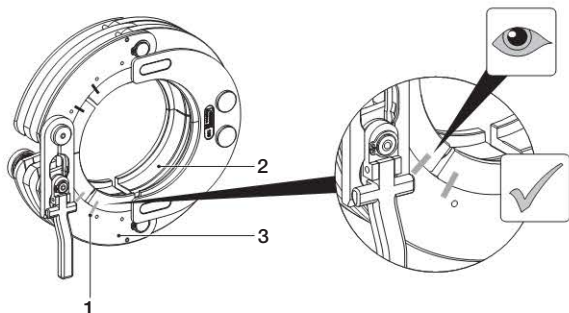
- ▶ Убедиться, что скользящие сегменты подвижны и пружинят
- ▶ Убедиться, что скользящие сегменты и сегменты корпуса выравниваются относительно друг друга
- ▶ Если скользящие сегменты и сегменты корпуса не функционируют, заменить обжимное кольцо



После выполнения 25 опрессовок слегка обработать обжимное кольцо по пресс-контуре посредством BRUNOX®Turbo-Spray® или равноценного средства.

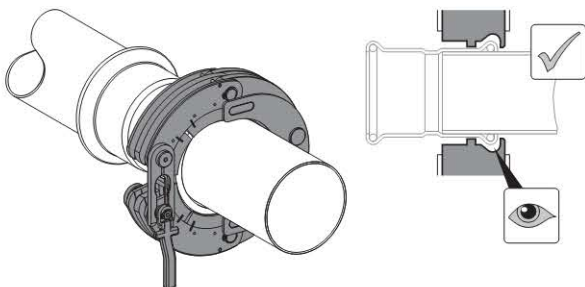
- 1 Убедиться, что диаметр пресс-фитинга совпадает с диаметром обжимного кольца и адаптер подходит к обжимному кольцу
- 2 Чтобы открыть обжимное кольцо, вдавить фиксирующий болт и одновременно разжать обжимное кольцо на фиксирующем языке

- 3** Убедиться, что скользящие сегменты подвижны и отметки (1) на скользящих сегментах (2) и на сегментах корпуса (3) образуют одну линию



Для обжимного кольца \varnothing 76,1 - 108 мм: Обжимное кольцо установлено правильно, если центрирующая пластина направлена на трубу.

- 4** Установить обжимное кольцо вокруг пресс-фитинга и убедиться, что пресс-контур обжимного кольца позиционирован на уплотнении пресс-фитинга



- | | |
|---|---|
| 5 | Надвинуть фиксирующий язычок на фиксирующий болт настолько, чтобы он зафиксировался и обжимное кольцо плотно обхватило фитинг |
| 6 | Повернуть обжимное кольцо в позицию опрессовки |
| 7 | Убедиться, что деблокирующий рычаг и фиксирующий язычок находятся на одной линии |

Присоединение адаптера к обжимному кольцу (Ø до 88,9 мм)

Необходимые условия
Обжимное кольцо установлено.



ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования разлетающимися обломками при неправильном использовании адаптера

- ▶ Убедиться, что зажимы адаптера полностью охватывают болты обжимного кольца

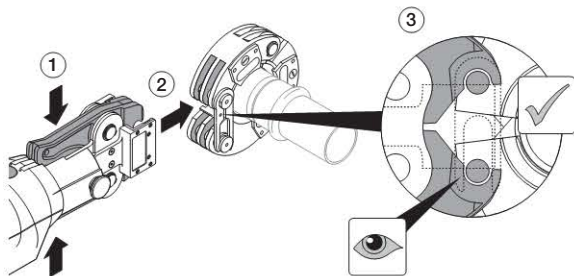


После прерывания процесса опрессовки не снимать и не поворачивать обжимное кольцо.

- | | |
|---|---|
| 1 | Чтобы открыть адаптер с обжимным кольцом, сжать оба рычага адаптера (1) |
|---|---|

2

Ввести зажимы адаптера в пазы обжимного кольца (2) и зацепить их за болты. Убедиться, что зажимы полностью охватывают болты (3)



3

Отпустить оба рычага адаптера

Опрессовка соединения (Ø до 88,9 мм)



ВНИМАНИЕ

Опасность травмирования вследствие падения обжимного кольца при его снятии

► При снятии крепко держать обжимное кольцо

1

Опрессовать пресс-фитинг, см. руководство по эксплуатации пресс-машины

2

Открыть адаптер и высвободить его из обжимного кольца

3

Открыть обжимное кольцо и снять его



ВНИМАНИЕ

Негерметичное соединение из-за неверно выполненной опрессовки

- ▶ Убедиться, что по завершении процесса опрессовки обжимное кольцо полностью закрыто
- ▶ Не полностью закрытое обжимное кольцо вместе с адаптером и пресс-машиной отдать на проверку наличия повреждений в авторизованную специализированную мастерскую. Заменить неправильно опрессованное соединение (не проводить повторную опрессовку!)
- ▶ При образовании грата на пресс-фитинге по завершении процесса опрессовки немедленно отдать обжимное кольцо вместе с адаптером на проверку в авторизованную сертифицированную мастерскую

Опрессовка пресс-фитинга \varnothing 108 мм

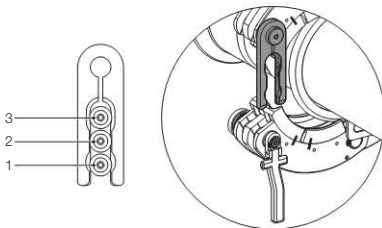
Ориентировка

Процесс опрессовки состоит из двух шагов:

- Предварительная опрессовка с адаптером 221 / 321
- Окончательная опрессовка с адаптером 222 / 322

Положение фиксирующего болта в фиксирующем язычке указывает на состояние процесса опрессовки:

- Положение 1: Обжимное кольцо установлено
- Положение 2: После предварительной опрессовки с адаптером 221 / 321
- Положение 3: После окончательной опрессовки с адаптером 222 / 322



Установка обжимного кольца вокруг пресс-фитинга (Ø 108 мм)



ВНИМАНИЕ

Негерметичное соединение из-за неверно выполненной опрессовки

- ▶ Убедиться, что между обжимным кольцом и пресс-фитингом нет частиц загрязнения, стружки и пр.
- ▶ Убедиться, что обжимное кольцо правильно позиционировано на уплотнении пресс-фитинга

Повреждение трубопровода вследствие неисправности обжимного кольца и отсутствия возможности его снятия

- ▶ Убедиться, что скользящие сегменты подвижны и пружинят
- ▶ Убедиться, что скользящие сегменты и сегменты корпуса выравниваются относительно друг друга
- ▶ Если скользящие сегменты и сегменты корпуса не функционируют, заменить обжимное кольцо



После выполнения 25 опрессовок слегка обработать обжимное кольцо по пресс-контуру посредством BRUNOX® Turbo-Spray® или равноценного средства.

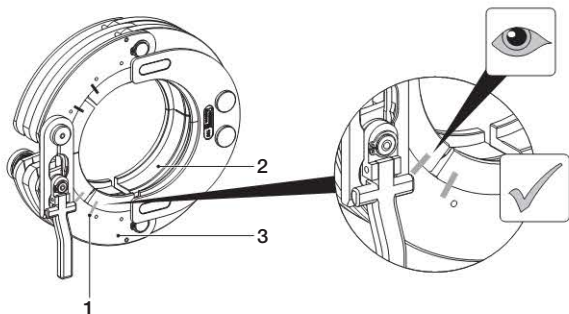
1

Убедиться, что диаметр пресс-фитинга совпадает с диаметром обжимного кольца и адаптер подходит к обжимному кольцу

2

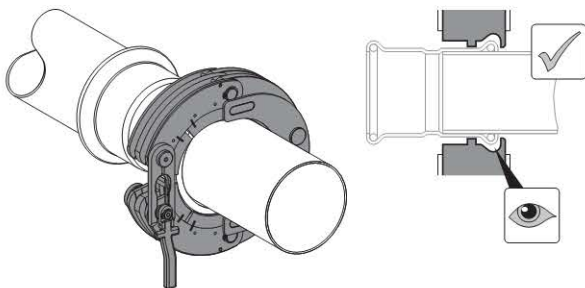
Чтобы открыть обжимное кольцо, вдавить фиксирующий болт и одновременно разжать обжимное кольцо на фиксирующем языке

- 3** Убедиться, что скользящие сегменты подвижны и отметки (1) на скользящих сегментах (2) и на сегментах корпуса (3) образуют одну линию



Обжимное кольцо установлено правильно, если центрирующая пластина направлена на трубу.

- 4** Установить обжимное кольцо вокруг пресс-фитинга и убедиться, что пресс-контур обжимного кольца позиционирован на уплотнении пресс-фитинга



- 5 Надвинуть фиксирующий язычок на фиксирующий болт настолько, чтобы он зафиксировался (положение 1) и обжимное кольцо плотно обхватило фитинг
- 6 Повернуть обжимное кольцо в позицию опрессовки
- 7 Убедиться, что деблокирующий рычаг и фиксирующий язычок находятся на одной линии

Присоединение адаптера ZB 221 / 321 к обжимному кольцу (Ø 108 мм)

Необходимые условия

Обжимное кольцо установлено. Фиксирующий болт в положении 1.



ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования разлетающимися обломками при неправильном использовании адаптера

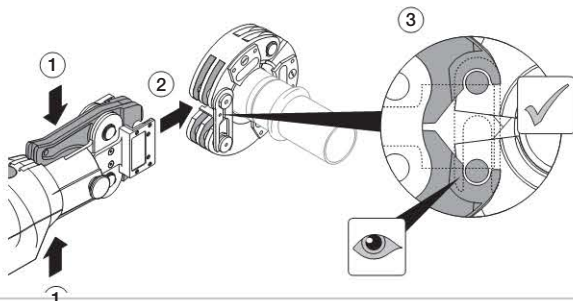
- ▶ Убедиться, что зажимы адаптера полностью охватывают болты обжимного кольца



Если во время опрессовки фиксирующий болт не установился в необходимом положении или процесс опрессовки был прерван, необходимо повторить опрессовку. См. руководство по эксплуатации пресс-машины.

- 1 Чтобы открыть адаптер с обжимным кольцом, сжать оба рычага адаптера (1)

- 2** Ввести зажимы адаптера в пазы обжимного кольца (2) и зацепить их за болты. Убедиться, что зажимы полностью охватывают болты (3)



- 3** Отпустить оба рычага адаптера

Предварительная опрессовка с адаптером ZB 221 / 321 (ø 108 мм)

- 1** Опрессовать пресс-фитинг, см. руководство по эксплуатации пресс-машины
- 2** Открыть адаптер и высвободить его из обжимного кольца
- 3** Убедиться, что фиксирующий болт находится в положении 2



Результат:

Предварительная опрессовка завершена.
Снятие обжимного кольца больше невозможно.
Завершение соединения возможно лишь после окончательной опрессовки с адаптером ZB 222 / 322.

Присоединение адаптера ZB 222 / 322 к обжимному кольцу (ø 108 мм)

Необходимые условия

Обжимное кольцо установлено. Фиксирующий болт в положении 2.



ОСТОРОЖНО

Опасность травмирования разлетающимися обломками при неправильном использовании адаптера

- ▶ Убедиться, что зажимы адаптера с обжимным кольцом полностью охватывают болты обжимного кольца



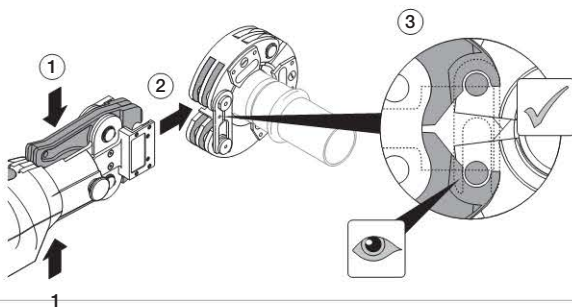
Если во время опрессовки фиксирующий болт не установился в необходимом положении или процесс опрессовки был прерван, необходимо повторить опрессовку. См. руководство по эксплуатации пресс-машины.

1

Чтобы открыть адаптер с обжимным кольцом, сжать оба рычага адаптера (1)

2

Ввести зажимы адаптера в пазы обжимного кольца (2) и зацепить их за болты. Убедиться, что зажимы полностью охватывают болты (3)



3

Отпустить оба рычага адаптера

Окончательная опрессовка с адаптером ZB 222 / 322 (Ø 108 мм)



ВНИМАНИЕ

Опасность травмирования вследствие падения обжимного кольца при его снятии

- ▶ При снятии крепко держать обжимное кольцо

1

Опрессовать пресс-фитинг, см. руководство по эксплуатации пресс-машины

RU

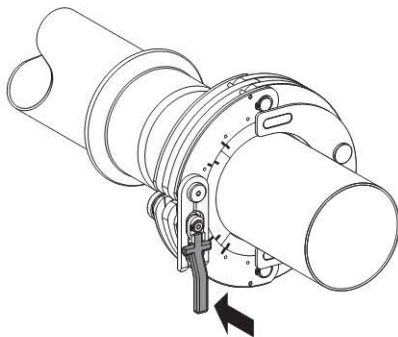
- 2 Открыть адаптер и высвободить его из обжимного кольца
- 3 Убедиться, что фиксирующий болт находится в положении 3



Результат:

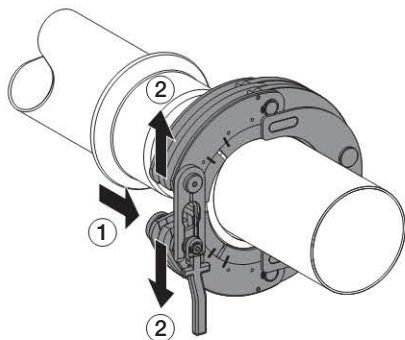
После окончательной опрессовки процесс опрессовки завершен.

- 4 Потянуть деблокирующий рычаг к обжимному кольцу:
Фиксирующий болт деблокирован и находится в положении 1.
Обжимное кольцо ослаблено



5

Вдавить фиксирующий болт (1), разжать и снять обжимное кольцо (2)



ВНИМАНИЕ

Негерметичное соединение из-за неверно выполненной опрессовки

- ▶ Убедиться, что по завершении процесса опрессовки обжимное кольцо полностью закрыто
- ▶ Не полностью закрытое обжимное кольцо вместе с адаптером и пресс-машиной отдать на проверку наличия повреждений в авторизованную специализированную мастерскую. Заменить неправильно опрессованное соединение (не проводить повторную опрессовку!)
- ▶ При образовании грата на пресс-фитинге по завершении процесса опрессовки немедленно отдать обжимное кольцо вместе с адаптером на проверку в авторизованную сертифицированную мастерскую

План техобслуживания







На табличке сервисных работ, размещенной на обжимном кольце и адаптере, отмечена дата следующего обязательного планового техобслуживания. Для передачи на техобслуживание обжимное кольцо вместе с адаптером и пресс-машиной Geberit должно быть помещено в транспортировочный чемодан.

Адреса авторизованных специализированных мастерских можно узнать у официальных распространителей продукции фирмы Geberit или на сайте www.geberit.com.

Интервал	Техобслуживание
Регулярно (перед использованием, в начале рабочего дня)	<ul style="list-style-type: none"> • Проверять обжимное кольцо и адаптер на наличие внешних дефектов, в особенности на наличие повреждений, трещин материала и других признаков износа. При обнаружении дефектов дальнейшее использование обжимного кольца и адаптера запрещается. Необходимо заменить обжимное кольцо и адаптер или отправить их в авторизованную специализированную мастерскую • Обжимное кольцо <ul style="list-style-type: none"> – Слегка обработать пресс-контур посредством BRUNOX®Turbo-Spray® или равноценного средства, оставить средство действовать на короткое время, после чего ткань удалить грязь и отложения – Смазать шарниры и фиксатор посредством BRUNOX®Turbo-Spray® или равноценного средства, после чего подвигать их так, чтобы была обеспечена легкость их хода. Удалить лишнюю смазку – Обработать поверхность между скользящими сегментами и сегментами корпуса посредством BRUNOX®Turbo-Spray® или равноценного средства и подвигать сегменты так, чтобы была обеспечена легкость их хода. Удалить лишнюю смазку – Слегка обработать все обжимное кольцо посредством BRUNOX®Turbo-Spray® или равноценного средства – Очистить электроконтакты (только при совместимости обжимных колец [3]) • Адаптер с обжимным кольцом <ul style="list-style-type: none"> – Проверить и, при необходимости, подтянуть резьбовые соединения – Проверить легкость хода рычагов адаптера. При необходимости обработать шарниры адаптера посредством BRUNOX®Turbo-Spray® или равноценного средства и подвигать их. Удалить лишнюю смазку – Слегка обработать весь адаптер посредством BRUNOX®Turbo-Spray® или равноценного средства – Очистить электроконтакты (только при совместимости адаптера [3])
Ежегодно	<ul style="list-style-type: none"> • Отдать обжимное кольцо и адаптер на проверку степени износа в авторизованную специализированную мастерскую

安全提示

标记注释

标记	含义
 警告	提示可能存在危险的情况，会导致死亡或身体严重受伤。
 小心	提示可能存在会导致人身轻度或中度受伤或使财产受损的危险。
	提示有一则重要信息。
	提示使用正确。



警告

在使用不当或挤压口或挤压口适配器磨损 / 受损时，飞出的断裂碎片会带来受伤危险

- ▶ 只允许在挤压口和挤压口适配器的技术性能完好的情况下才能使用它们
- ▶ 若挤压口和挤压口适配器的材料上出现裂痕，应立即剔除，不再使用
- ▶ 必须遵守维护计划和维护周期
- ▶ 只允许由专业人员来使用挤压口和挤压口适配器



挤压口和挤压口适配器是易损件。经常用于挤压时材料会出现疲劳现象，进而出现裂痕。磨损如此严重或早在其它场合已受损的挤压口或挤压口适配器会断裂，尤其是在使用不当（如歪斜，挤压口定位错误，再次挤压，在挤压口的各个元件或在挤压口和管接头之间存在污垢）或违规使用时存在此危险。



警告

运动中的部件会造成挤伤

- ▶ 不得将身体部位或异物置于挤压口、挤压口适配器和挤压管接头之间
- ▶ 在挤压过程中不得用手抓住挤压口适配器和挤压口

若操作不当存在财产受损的危险

- ▶ 挤压口和挤压口适配器磨损后应加以更换
- ▶ 运输和仓储时应使用运输箱，应将挤压口和挤压口适配器保存在干燥之处
- ▶ 若工具受损，应立即由经授权的专业维修工具商进行检查
- ▶ 应遵守所用清洁剂和防腐剂的安全提示

按照规定使用

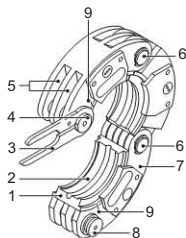
Mapress 挤压口和挤压口适配器只能用来专业化挤压 Mapress 管件和 Mapress 管接头。吉博力建议您只将 Mapress 挤压口和挤压口适配器用于以下挤压器：

- 与挤压口和挤压口适配器具有同等兼容性的吉博力挤压器（用兼容性标记 **2**，**2XL** 或 **3** 来标记）。
- 经吉博力放行可供 Mapress 加工用的其他制造商的挤压器
吉博力没有检查其它挤压器是否适用于 Mapress 挤压系统。

构造

直径至 $\varnothing 66.7$ mm 的 Mapress 挤压口

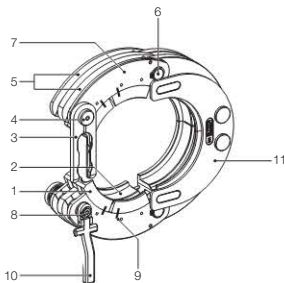
- 1 滑动部件
- 2 挤压周线 / 轮廓
- 3 锁定件
- 4 带有触点的螺销
- 5 卡槽
- 6 铰链
- 7 外壳
- 8 带有触点的锁销
- 9 标记线



规格和型式不同，外形也不同。

直径从 鸪 $\varnothing 76.1$ 至 108 mm 的 Mapress 挤压口

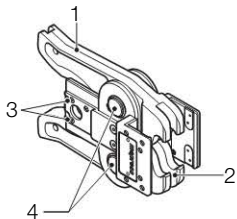
- 1 滑动部件
- 2 挤压周线 / 轮廓
- 3 锁定件
- 4 带有触点的螺销
- 5 卡槽
- 6 铰链
- 7 外壳
- 8 带有触点的锁销
- 9 标记线
- 10 松开手柄（只在直径为 鸪 $\varnothing 108$ mm 时有）
- 11 对中板



Mapress 挤压口适配器

- 1 挤压钳柄
- 2 钳爪
- 3 触点
- 4 挤压钳铰链

规格和型式不同，外形也不同。



首次操作

将挤压口适配器装入挤压器中

挤压口适配器的装入方式取决于挤压器的类型，请参照挤压器的操作指导手册。



只能将直径至 鸠 $\varnothing 66.7$ mm 的挤压器 ACO 3 (EFP 3, AFP 3) 与挤压口适配器 ZB 302 一起使用!



警告

使用不当或挤压口或挤压口适配器磨损 / 受损时，飞出的断裂碎片会造成伤害

- ▶ 挤压管接头上的挤压口不得歪斜
- ▶ 确证挤压口被正确定位在挤压管接头的凸缘上
- ▶ 不得再次挤压
- ▶ 确证挤压口的各个元件或挤压口和管接头之间没有污垢、金属屑或类似的杂质
- ▶ 出现使用错误的现象后便不得再使用挤压口和挤压口适配器，应由授权的专业维修工具商进行检查



挤压口和挤压口适配器是易损件。经常用于挤压时材料会出现疲劳现象，进而出现裂痕。磨损如此严重或早在其它场合已受损的挤压口或挤压口适配器会断裂，尤其是在使用不当（如歪斜，挤压口定位错误，再次挤压，在挤压口的各个元件之间或在挤压口和管接头之间存在污垢）或违规使用时存在此危险。

操作

挤压至 $\varnothing 88.9$ mm 的挤压管接头

指南

按以下步骤用挤压口和挤压口适配器进行挤压：

- 将挤压口围放在挤压管接头上
- 将挤压口适配器卡入挤压口中
- 挤压连接处

挤压口适配器必须与使用的挤压口相匹配。

Ø mm	兼容性 [2] / [2 XL]		兼容性 [3]	
	挤压口适配器	挤压器	挤压口适配器	挤压器
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66,7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76,1 88,9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	ECO 301 (ECO 3)
108	ZB 221 + ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 + ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

将挤压口围放在挤压管接头上 (至 $\varnothing 88.9 \text{ mm}$)



注意

挤压操作不当会导致连接处泄漏

- ▶ 确证挤压口和挤压管接头之间没有污垢、金属屑或类似的杂质
- ▶ 确证挤压口被正确定位在挤压管接头的凸缘上

管道被不能再松开的、已经损坏了的挤压口损坏

- ▶ 确证滑动部件运动自如，且能弹回
- ▶ 确证滑动部件和外壳相互对齐
- ▶ 若滑动部件和外壳的功能失灵，便应更换挤压口

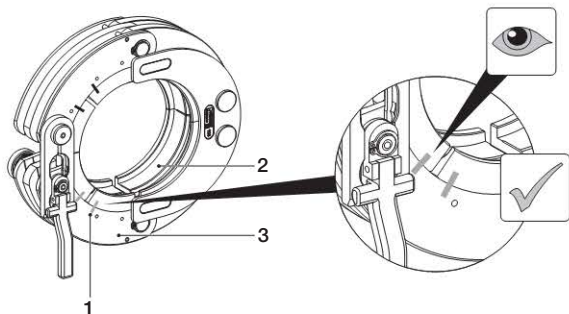


每挤压 25 次后应给挤压口的挤压周线 / 轮廓喷涂少量
BRUNOX®Turbo-Spray® 润滑油或等价的产品

- 1 确证挤压管接头的直径与挤压口的一致，且挤压口适配器与挤压口相匹配
- 2 打开挤压口时应接入锁销，同时将锁定件上的挤压口拉开

3

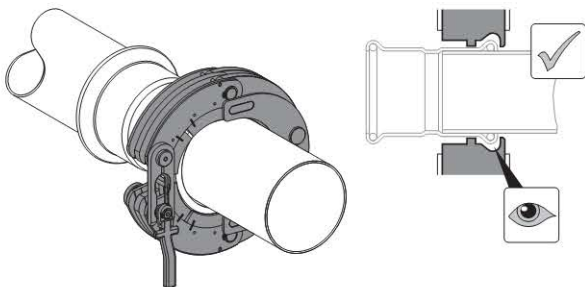
确证滑动部件运动自如，滑动部件 (2) 和外壳 (3) 上的标记线 (1) 齐平成一线



对于 缩 \varnothing 76.1 至 108 mm 的挤压口：只要对中板指向管件，说明挤压口安置正确。

4

将挤压口围放在挤压管接头上，并确证挤压口的挤压周线 / 轮廓位于挤压管接头的凸缘上



5	将锁定件推到锁销上，直至卡住，且挤压口牢牢夹住管接头
6	将挤压口拧到挤压位置
7	确证松开手柄和锁定件形成一线

将挤压口适配器卡入挤压口中（至 $\varnothing 88.9 \text{ mm}$ ）

前提条件
已放上了挤压口。



警告

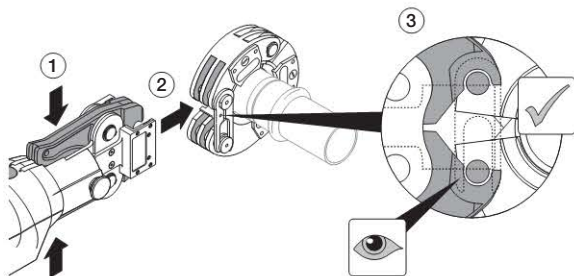
如果挤压口适配器使用错误，飞出的断裂碎片会造成伤害
▶ 确证挤压口适配器的钳爪始终完全夹住挤压口的螺销



挤压过程中断后不得卸下或扭转挤压口。

1	为打开挤压口适配器应压紧两个挤压钳柄 (1)
---	------------------------

- 2 将挤压口适配器的钳爪插入挤压口的卡槽 (2) 并卡入螺销中。确
证钳爪完全夹住螺销 (3)



- 3 松开两个挤压钳柄

挤压连接处 (至 $\varnothing 88.9$ mm)



注意

松开时会因挤压口掉落而造成人员受伤

- ▶ 松开挤压口时应抓牢它

- 1 按照挤压器操作指导手册中的要求来挤压挤压管接头
- 2 打开挤压口适配器，将之脱离挤压口

3 打开并取出挤压口

**注意**

挤压操作错误会导致连接处泄漏

- ▶ 确证挤压过程结束后挤压口已完全闭合
- ▶ 若挤压口没有完全闭合，应将它连同挤压口适配器和挤压器一起送交经授权的专业维修工具商检查它们是否受损。若连接处被错误挤压，应加以更换（不得再次挤压！）
- ▶ 若在挤压过程结束后挤压管接头上出现毛刺，应将挤压口连同挤压口适配器一起送交授权的专业维修工具商检查

挤压直径为 $\varnothing 108$ mm 的挤压管接头

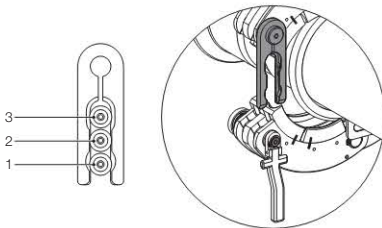
指南

挤压过程分两个步骤完成：

- 用挤压口适配器 221 / 321 进行预挤压
- 用挤压口适配器 222 / 322 进行最终挤压

锁销在锁定件中的位置显示了挤压过程中的状态：

- 位置 1：已放好了挤压口
- 位置 2：在用挤压口适配器 221 / 321 完成预挤压后
- 位置 3：在用挤压口适配器 222 / 322 完成最终挤压后



将挤压口围放在挤压管接头上 (ø 108 mm)

**注意**

挤压操作错误会导致连接处泄漏

- ▶ 确证挤压口和挤压管接头之间没有污垢、金属屑或类似的杂质
- ▶ 确证挤压口被正确定位在挤压管接头的凸缘上

管道被不能再松开的、已经损坏了的挤压口损坏

- ▶ 确证滑动部件运动自如，且能弹回
- ▶ 确证滑动部件和外壳相互对齐
- ▶ 若滑动部件和外壳的功能失灵，应更换挤压口



每挤压 25 次后应给挤压口的挤压周线 / 轮廓喷涂少量 BRUNOX® Turbo-Spray® 润滑油或等价的产品

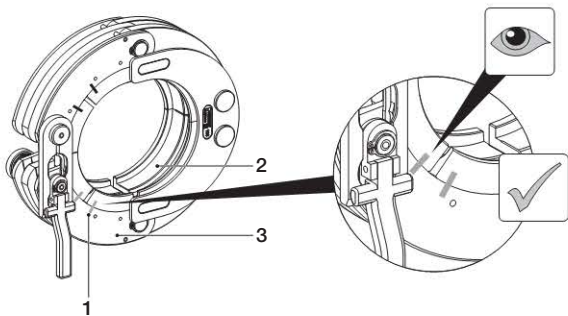
1

确证挤压管接头的直径与挤压口的一致，且挤压口适配器与挤压口相匹配

2

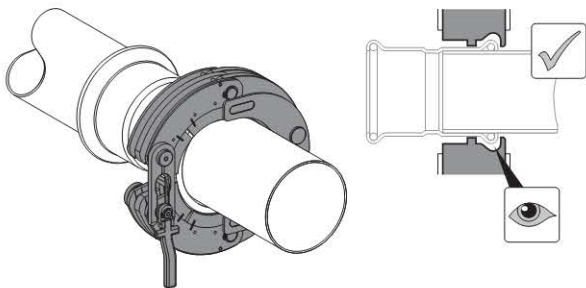
打开挤压口时应按入锁销，同时将锁定件上的挤压口拉开

- 3 确证滑动部件运动自如，滑动部件 (2) 和外壳 (3) 上的标记线 (1) 齐平成一线



只要对中板指向管件，说明挤压口安置正确。

- 4 将挤压口围放在挤压管接头上，并确证挤压口的挤压周线 / 轮廓位于挤压管接头的凸缘上



- | | |
|---|------------------------------------|
| 5 | 将锁定件推到锁销上，直至卡住（位置 1），且挤压口牢牢地夹住了管接头 |
| 6 | 将挤压口拧到挤压位置 |
| 7 | 确证松开手柄和锁定件形成一线 |

将挤压口适配器 ZB 221 / 321 卡入挤压口中 (Ø 108 mm)

前提条件

已放上了挤压口。锁销处于位置 1。



警告

如果挤压口适配器使用错误，飞出的断裂碎片会造成伤害

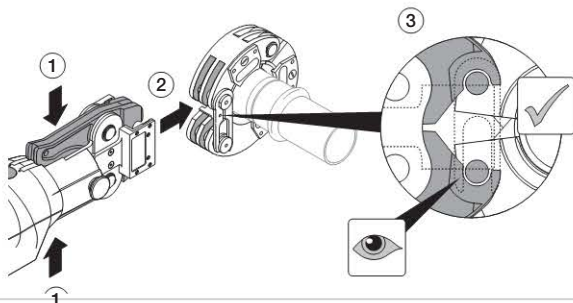
▶ 确证挤压口适配器的钳爪始终完全夹住挤压口的螺销



若挤压过程中锁销没有达到某一位置，或挤压过程中断，必须重复挤压过程。参见挤压器操作指导手册。

- | | |
|---|------------------------|
| 1 | 为打开挤压口适配器应压紧两个挤压钳柄 (1) |
|---|------------------------|

- 2 将挤压口适配器的钳爪插入挤压口的卡槽 (2) 并卡入螺销中。确
证钳爪完全夹住螺销 (3)



- 3 松开两个挤压钳柄

用挤压口适配器 ZB 221 / 321 进行预挤压 ($\varnothing 108 \text{ mm}$)

- 1 按照挤压器操作指导手册中的要求来挤压管接头
- 2 打开挤压口适配器，将之脱离挤压口
- 3 确证锁销位于位置 2



结果：

预挤压工作已结束。

无法再卸下挤压口。

只有在用挤压口适配器 ZB 222 / 322 完成最终挤压后连接才算完成。

将挤压口适配器 ZB 222 / 322 卡入挤压口中 ($\varnothing 108 \text{ mm}$)

前提条件

已放上了挤压口。锁销处于位置 2。



警告

如果挤压口适配器使用错误，飞出的断裂碎片会造成伤害

- ▶ 确证挤压口适配器的钳爪始终完全夹住挤压口的螺销



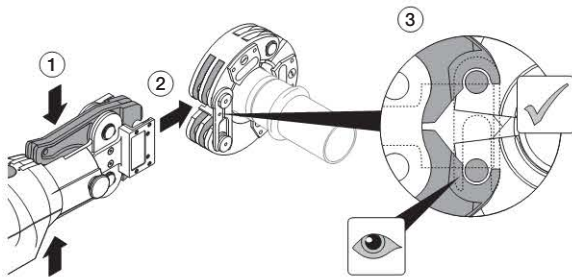
若挤压过程中锁销没有达到某一位置，或挤压过程中断，必须重复挤压过程。参见挤压器操作指导手册。

1

为打开挤压口适配器应压紧两个挤压钳柄 (1)

2

将挤压口适配器的钳爪插入挤压口的卡槽 (2) 并卡入螺销中。确证钳爪完全夹住螺销 (3)



3

松开两个挤压钳柄

用挤压口适配器 ZB 222 / 322 进行最终挤压 (∅ 108 mm)



注意

松开时会因挤压口掉落而造成人员受伤

- ▶ 松开挤压口时应抓牢它

1

按照挤压器操作指导手册中的要求来挤压管接头

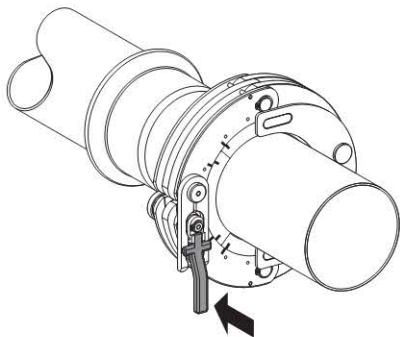
2 打开挤压口适配器，将之脱离挤压口

3 确证锁销位于位置 3



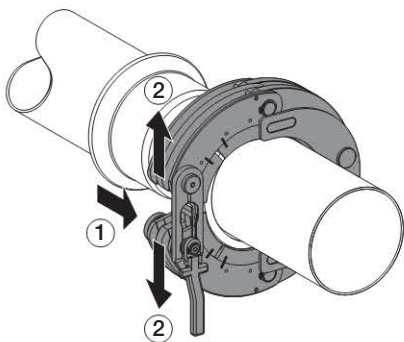
结果：
完成最终挤压后挤压过程便算完成。

4 将松开手柄拉至挤压口：锁销已松开，且位于位置 1。挤压口已松开



5

按入锁销 (1)，将挤压口拉开并卸下 (2)

**注意**

挤压操作错误会导致连接处泄漏

- ▶ 确证挤压过程结束后挤压口已完全闭合
- ▶ 若挤压口没有完全闭合，应将它连同挤压口适配器和挤压器一起送交经授权的专业维修工具商检查它们是否受损。若连接处被错误挤压，应加以更换（不得再次挤压！）
- ▶ 若在挤压过程结束后挤压管接头上出现毛刺，应将挤压口连同挤压口适配器一起送交授权的专业维修工具商检查



维护计划







挤压口上的维护标记牌告知您下一次必须进行的维护截止日期。必须始终将挤压口和挤压口适配器与吉博力挤压器一起放入运输箱中送往维护处进行维护。

若需了解授权专业维修工具商的地址，可以与吉博力主管经销商联系或通过 www.geberit.com 查询。

维护周期	维护工作
定期（在使用前，在一天的工作开始之际）	<ul style="list-style-type: none"> - 检查挤压口和挤压口适配器的外表是否存在缺陷，尤其是是否受损，有材料裂痕或其它的磨损现象，若存在缺陷，便不得再使用它，而应加以更换或请授权的专业维修工具商进行检查 - 挤压口 <ul style="list-style-type: none"> - 用 BRUNOX®Turbo-Spray® 润滑油或等价的产品喷涂挤压设备周线 / 轮廓，等待片刻让其渗透，然后用布擦去污垢和沉积物 - 用 BRUNOX®Turbo-Spray® 润滑油或等价的产品来润滑铰链和锁定件，直至它们灵活自如。擦去过量的润滑油 - 用 BRUNOX®Turbo-Spray® 润滑油或等价的产品来喷涂滑动部件和外壳之间的部位，并移动它们，直至它们灵活自如。擦去过量的润滑油 - 用少量 BRUNOX®Turbo-Spray® 润滑油或等价的产品喷涂整个挤压口 - 清洁电触点（只在兼容性为 [3] 的挤压口上） - 挤压口适配器 <ul style="list-style-type: none"> - 检查螺栓连接情况，必要时再次拧紧 - 检查挤压钳柄是否灵活自如。必要时，用少量 BRUNOX®Turbo-Spray® 润滑油或等价的产品喷涂挤压钳铰链并移动它。擦去过量的润滑油 - 用少量 BRUNOX®Turbo-Spray® 润滑油或等价的产品喷涂整个挤压口适配器 - 清洁电触点（只在兼容性为 [3] 的挤压口适配器上）
每年一次	<ul style="list-style-type: none"> - 由授权的专业维修工具商检查挤压口和挤压口适配器的磨损情况

安全のための注意事項

記号の意味

記号	意味
 警告	死亡事故または重傷事故につながるおそれのある危険な状況を示します。
 注意	ケガをするおそれ、または物損事故につながる危険な状況に陥る可能性を示します。
	重要な情報が記載されています。
	正しい使用方法を示します。



警告

使用方法を誤った場合、またはプレス頭部あるいは環状頭部が摩耗 / 損傷している場合に、折れて飛散する物があたって負傷するおそれがあります。

- ▶ 環状頭部および環状頭部アダプターは必ず技術的に問題のない状態で使用してください。
- ▶ 環状頭部および環状頭部アダプターに亀裂が入っている場合にはすぐに取り外し、再使用しないでください。
- ▶ メンテナンス計画およびメンテナンス間隔を必ず守ってください。
- ▶ 環状頭部および環状頭部アダプターの使用は、専門知識を有する作業者に限ります。



環状頭部および環状頭部アダプターは消耗品です。何度もプレスすることにより素材が疲弊し、疲弊がすすむと亀裂が生じます。摩耗あるいはそれ以外の損傷を受けた環状頭部および環状頭部アダプターは、特に不適切な使用方法（傾き、環状頭部の不適切な位置、再プレス、環状頭部のエレメント間あるいは環状頭部と継ぎ手間の汚れなど）により折れるおそれがあります。



警告

可動部分による挫傷の危険

- ▶ 決して身体の一部または異物を環状頭部、環状頭部アダプターおよびプレス配管継手の間に入れないでください。
- ▶ プレスしている間、環状頭部アダプターおよび環状頭部を手で押さえてはなりません。

不適切な取扱いによる装置の損傷

- ▶ 摩滅した環状頭部および環状頭部アダプターを交換してください。
- ▶ 運搬および保管時には運搬用ケースを使用し、環状頭部および環状頭部アダプターは乾燥した場所に保管してください。
- ▶ 損傷した場合にはすぐに認定工場に点検を依頼します。
- ▶ 使用するクリーニング剤および腐食防止剤の安全作業の注意事項を守ります。

用途

Mapress 環状頭部および環状頭部アダプターは、Mapress 継手付き Mapress パイプを正しくプレスするための専用プレスツールです。Geberit は、Mapress 環状頭部および環状頭部アダプターを以下のプレス装置に装着して使用することを勧めます。

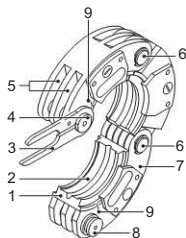
- ・プレス環状頭部および環状頭部アダプターと互換性のある Geberit プレス装置（互換表示 **2**，**2XL** または **3**）
- ・Geberit が Mapress の加工用に承認した他社製プレス装置

Geberit は、上述以外のプレス装置については、Mapress プレスシステムとの適合性をテストしていません。

構造

φ 66.7 mm 以内の Mapress 環状頭部

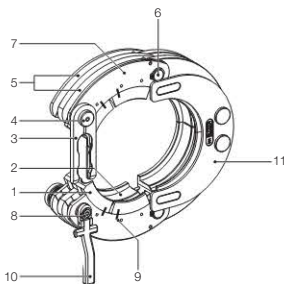
- 1 スライド部
- 2 プレス型
- 3 ロックラッチ
- 4 接触部付きピン
- 5 ノッチ
- 6 ジョイント
- 7 シェル
- 8 接触部付きロックピン
- 9 目印線



外観はサイズと仕様によって異なります。

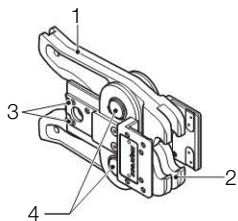
Mapress 環状頭部 φ 76.1 ~ 108 mm

- 1 スライド部
- 2 プレス型
- 3 ロックラッチ
- 4 接触部付きピン
- 5 ノッチ
- 6 ジョイント
- 7 シェル
- 8 接触部付きロックピン
- 9 目印線
- 10 ロック解除レバー (φ 108 mm のみ)
- 11 センタリングプレート



Mapress 環状頭部アダプター

- 1 頭部レバー
- 2 ツメ
- 3 接触部
- 4 頭部ジョイント



概観はサイズと仕様によって異なります。

使用開始

環状頭部アダプターをプレス装置に取り付けます

環状頭部アダプターの取付け方はプレス装置の機種によって異なるため、プレス装置の取扱説明書で取付け方を説明しています。



プレス装置 ACO 3 (EFP 3、AFP 3) は必ず、 $\varnothing 66.7 \text{ mm}$ 以内のものを環状頭部アダプター ZB 302 と組み合わせて使用します！



警告

使用方法を誤った場合、またはプレス頭部あるいは環状頭部が摩耗 / 損傷している場合に、折れて飛散する物があたって負傷するおそれがあります。

- ▶ 環状頭部を傾けてプレス配管継手にあててはなりません。
- ▶ 環状頭部を継手のふくらみに正しくあてているか、確認してください。
- ▶ 再プレスしてはなりません。
- ▶ 汚れ、メタルチップなどが環状頭部のエレメント間あるいは環状頭部と継手の間にないことを確認してください。
- ▶ 不適切な使い方をした環状頭部および環状頭部アダプターは使用せず、認定工場に検査を依頼します。



環状頭部および環状頭部アダプターは消耗品です。何度もプレスすることにより素材が疲弊し、疲弊がすすむと亀裂が生じます。摩耗あるいはそれ以外の損傷を受けた環状頭部および環状頭部アダプターは、特に不適切な使用方法（傾き、環状頭部の不適切な位置、再プレス、環状頭部のエレメント間あるいは環状頭部と継ぎ手間の汚れなど）により折れるおそれがあります。

操作

プレス配管継手 (φ 88.9 mm 以下) をプレスする

手引き

環状頭部付きプレスおよび環状頭部アダプターは次の手順で操作します。

- ・環状頭部でプレス配管継手を取り巻く
- ・環状頭部アダプターを環状頭部に取り付ける
- ・接続部をプレスする

環状頭部アダプターは使用する環状頭部に合ったものでなければなりません。

φ mm	互換性 [2] / [2 XL]		互換性 [3]	
	環状頭部アダプター	プレス装置	環状頭部アダプター	プレス装置
1"	-	-	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301
35 42 54	ZB 201	EFP 2, ECO 201, ACO 201, MFP 2 (ECO 1, ACO 1, PFP 2, EFP 201, EFP 1, PWH 75)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
66, 7	-	-	ZB 302	ECO 301, ACO 3 (ECO 3, EFP 3, AFP 3)
76, 1 88, 9	ZB 221	ACO 202 XL	ZB 321	
108	ZB 221 および ZB 222	ACO 202 XL	ZB 321 および ZB 322	ECO 301 (ECO 3)

環状頭部でプレス配管継手を取り巻く (ø88.9 mm 以下)



注意

プレスミスによる配管の漏れ

- ▶ 環状頭部とプレス配管継手の間に汚れ、メタルチップなどが入らないようにします。
- ▶ 環状頭部を継手のふくらみに正しくあてているか、確認してください。

解放できなくなった環状頭部によるパイプの損傷

- ▶ スライド部が動くこと、弾力のあることを確認します。
- ▶ スライド部とシェルが目印線が真っ直ぐに揃っていることを確認します。
- ▶ スライド部とシェルが機能しない場合は、環状頭部を交換します。

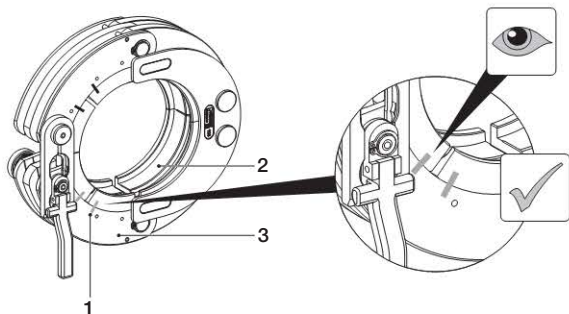


環状頭部でプレスを 25 回行ったら、環状頭部のプレス型に BRUNOX®Turbo-Spray® またはそれと同等のものを軽くスプレーします。

- 1 プレス配管継手の直径と環状頭部の直径が同じであり、環状頭部アダプターが環状頭部に合っていることを確認します。
- 2 環状頭部を開くには、ロックピンを押すと同時にロックラッチで接続している環状頭部を離します。

3

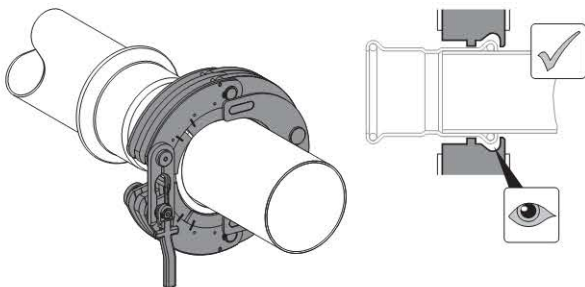
スライド部が動くこと、さらにスライド部 (2) およびシェル (3) の目印線 (1) が一直線になっていることを確認します。



環状頭部 $\phi 76.1 - 108 \text{ mm}$ の場合：センタリングプレートがパイプの方を示しているということは、環状頭部が正しくあてがわれている、ということです。

4

プレス配管継手を環状頭部で取り巻き、環状頭部のプレス型が継手のふくらみに載っていることを確認します。



- | | |
|---|--|
| 5 | ロックラッチをロックピンに向かって押し、カチッと音を立ててかみ合わせ、環状頭部がフィッティングをしっかりと取り巻くようにします。 |
| 6 | 環状頭部をプレス位置に回します。 |
| 7 | ロック解除レバーとロックラッチが一直線になっていることを確認します。 |

環状頭部アダプターを環状頭部に取り付ける (φ 88.9 mm 以下)

必要条件

環状頭部があてがわれていること。



警告

環状頭部アダプターの不適切な使用による破損と、破片の飛散により負傷する危険

▶ 環状頭部アダプターのツメが常に、環状頭部のピンをしっかりとつかんでいる状態でなければなりません。

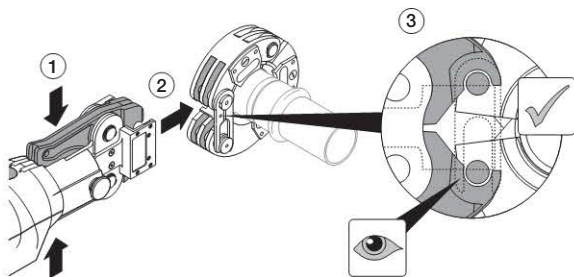


プレス作業を中断した後、環状頭部を外したりねじったりしてはなりません。

- | | |
|---|---------------------------------------|
| 1 | 環状頭部アダプターを開くには、両方の頭部レバーを内側に押しします (1)。 |
|---|---------------------------------------|

2

環状頭部アダプターのツメを環状頭部のノッチに入れ (2)、ピンに取り付けます。ツメがピンをしっかりとつかんでいることを確認してください (3)。



3

両方の頭部レバーから手を離します。

接続部 (φ 88.9 mm 以下) をプレスする

注意

環状頭部を取り外す時の落下による負傷の危険

▶ 環状頭部を外す時にはしっかりと持ちます。

1

プレス配管継手をプレスします (プレス装置の取扱説明書を参照)。

2

環状頭部アダプターを開き、環状頭部から外します。

3 環状頭部を開いて取り外します。



注意

プレスミスによる接続部の漏れ

- ▶ プレスしたら、環状頭部が完全に閉じているか確認します。
- ▶ 環状頭部の先が少しでも開いている場合には、環状頭部アダプターおよびプレス装置と一緒に、認定工場に損傷の点検を依頼します。プレスに失敗した接続部は交換します（再プレスしてはなりません！）。
- ▶ プレス後に配管継手にバリができた場合には、認定工場に環状頭部と環状頭部アダプターの検査を依頼します。

プレス配管継手 ϕ 108 mm をプレスする

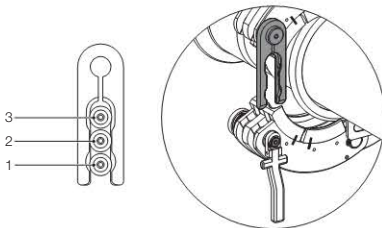
手引き

プレス作業には次の二つの作業が必要です。

- ・ 環状頭部アダプター 221 / 321 で仮プレス
- ・ 環状頭部アダプター 222 / 322 で本プレス

ロックラッチのロックピンの位置はプレス作業の状態を示します。

- ・ 位置 1: 環状頭部があてがわれている
- ・ 位置 2: 環状頭部アダプター 221 / 321 で仮プレスした後
- ・ 位置 3: 環状頭部アダプター 222 / 322 で本プレスした後



環状頭部でプレス配管継手を取り巻く (φ 108 mm)



注意

プレスミスによる配管の漏れ

- ▶ 環状頭部とプレス配管継手の間に汚れ、メタルチップなどが入らないようにします。
- ▶ 環状頭部を継手のふくらみに正しくあてているか、確認してください。

解放できなくなった環状頭部によるパイプの損傷

- ▶ スライド部が動くこと、弾力のあることを確認します。
- ▶ スライド部とシェルが目印線が真っ直ぐに揃っていることを確認します。
- ▶ スライド部とシェルが機能しない場合は、環状頭部を交換します。



環状頭部でプレスを 25 回行ったら、環状頭部のプレス型に BRUNOX®Turbo-Spray® またはそれと同等のものを軽くスプレーします。

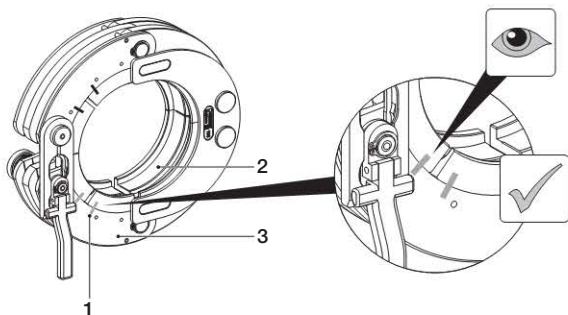
1

プレス配管継手の直径と環状頭部の直径が同じであり、環状頭部アダプターが環状頭部に合っていることを確認します。

2

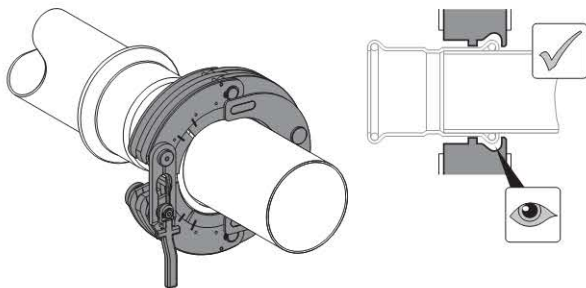
環状頭部を開くには、ロックピンを押すと同時にロックラッチで接続している環状頭部を離します。

- 3 スライド部が動くこと、さらにスライド部 (2) およびシェル (3) の目印線 (1) が一直線になっていることを確認します。



センタリングプレートがパイプの方を示しているということは、環状頭部が正しくあてがわれている、ということです。

- 4 プレス配管継手を環状頭部で取り巻き、環状頭部のプレス型が継手のふくらみに載っていることを確認します。



- | | |
|---|--|
| 5 | ロックラッチをロックピンに向かって押し、カチッと音を立ててかみ合わせ（位置 1）、環状頭部がフィッティングをしっかりと巻き取るようにします。 |
| 6 | 環状頭部をプレス位置に回します。 |
| 7 | ロック解除レバーとロックラッチが一直線になっていることを確認します。 |

環状頭部アダプター ZB 221 / 321 を環状頭部に取り付ける (ø 108 mm)

必要条件

環状頭部があてがわれていること。ロックピンが位置 1 にあること。



警告

環状頭部アダプターの不適切な使用による破損と、破片の飛散により負傷する危険

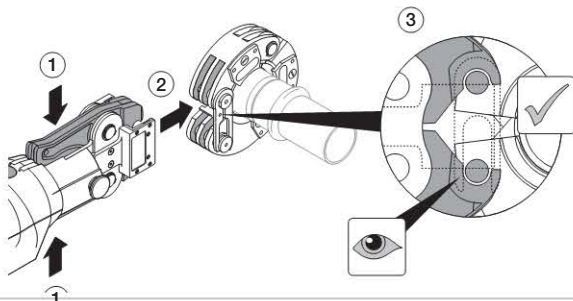
- ▶ 環状頭部アダプターのツメが常に、環状頭部のピンをしっかりとつかんでいる状態であればなりません。



プレスする間にロックピンが適切な位置に達しない場合、あるいはプレス作業を中断した場合、プレスし直す必要があります。これについてはプレス装置の取扱説明書を参照してください。

- | | |
|---|--------------------------------------|
| 1 | 環状頭部アダプターを開くには、両方の頭部レバーを内側に押します (1)。 |
|---|--------------------------------------|

- 2 環状頭部アダプターのツメを環状頭部のノッチに入れ (2)、ピンに取り付けます。ツメがピンをしっかりとつかんでいることを確認してください (3)。



- 3 両方の頭部レバーから手を離します。

環状頭部アダプター ZB 221 / 321 で仮プレスする (ø 108 mm)

- 1 プレス配管継手をプレスします (プレス装置の取扱説明書を参照)。
- 2 環状頭部アダプターを開き、環状頭部から外します。
- 3 ロックピンが位置 2 にあることを確認します。

i 結果：
 仮プレスが終了します。
 この後、環状頭部を取り外すことはできません。
 環状頭部アダプター ZB 222 / 322 で本プレスすると、接続が完成します。

環状頭部アダプター ZB 222 / 322 を環状頭部に取り付ける (ø 108 mm)

必要条件
 環状頭部があてがわれていること。ロックピンが位置 2 にあること。

**警告**

環状頭部アダプターの不適切な使用による破損と、破片の飛散により負傷する危険

- ▶ 環状頭部アダプターのツメが常に、環状頭部のピンをしっかりとつかんでいる状態でなければなりません。



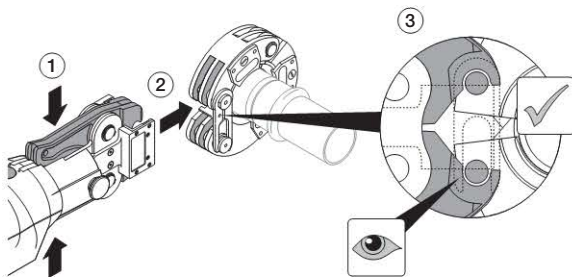
プレスする間にロックピンが適切な位置に達しない場合、あるいはプレス作業を中断した場合、プレスし直す必要があります。これについてはプレス装置の取扱説明書を参照してください。

1

環状頭部アダプターを開くには、両方の頭部レバーを内側に押し込みます (1)。

2

環状頭部アダプターのツメを環状頭部のノッチに入れ (2)、ピンに取り付けます。ツメがピンをしっかりとつかんでいることを確認してください (3)。



3

両方の頭部レバーから手を離します。

環状頭部アダプター ZB 222 / 322 で本プレスする (φ 108 mm)**注意**

環状頭部を取り外す時の落下による負傷の危険

- ▶ 環状頭部を外す時にはしっかりと持ちます。

1

プレス配管継手をプレスします (プレス装置の取扱説明書を参照)。

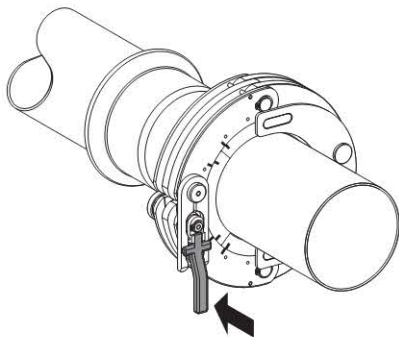
2 環状頭部アダプターを開き、環状頭部から外します。

3 ロックピンが位置 3 にあることを確認します。



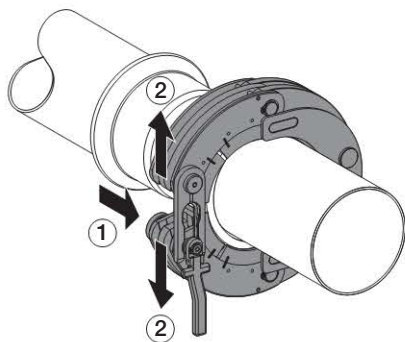
結果：
本プレスでプレス作業は終了です。

4 環状頭部のロック解除ボタンを引きます。ロックピンのロックが解除され、位置 1 に入ります。環状頭部が緩みます。



5

ロックピンを押し (1)、環状頭部を開いて取り外します (2)。

**注意**

プレスミスによる接続部の漏れ

- ▶ プレスしたら、環状頭部が完全に閉じているか確認します。
- ▶ 環状頭部の先が少しでも開いている場合には、環状頭部アダプターおよびプレス装置と一緒に、認定工場に損傷の点検を依頼します。プレスに失敗した接続部は交換します（再プレスしてはなりません！）。
- ▶ プレス後に配管継手にバリができた場合には、認定工場に環状頭部と環状頭部アダプターの検査を依頼します。

メンテナンス計画







環状頭部と環状頭部アダプターに貼られている保守修繕証に、次回メンテナンスの日付が記載されています。環状頭部は環状頭部アダプターおよび Geberit プレス装置と一緒にケースに収納した状態で、メンテナンスに出します。

認定工場の住所は担当の Geberit 販売会社にお問い合わせください。また、インターネットサイト「www.geberit.com」でもご覧いただけます。

間隔	メンテナンス作業
定期的（使用前、一日の始業時）	<ul style="list-style-type: none"> ・環状頭部と環状頭部アダプターの表面に異常（特に損傷、亀裂およびその他摩耗現象）がないか点検し、異常がある場合には使用せず、すぐに交換するか認定工場に出します。 ・環状頭部 <ul style="list-style-type: none"> ミ プレス型に BRUNOX®Turbo-Spray® またはそれと同等のものをスプレーし、しばらく浸透させます。そして、汚れや沈着物を布で拭き取ります。 ミ ジョイントおよびロックを BRUNOX®Turbo-Spray® またはそれと同等のものと潤滑して、動きが滑らかになるまで動かします。過剰な潤滑剤を拭き取ります。 ミ BRUNOX®Turbo-Spray® またはそれと同等のものをスライド部とシェルにスプレーし、動きが滑らかになるまで動かします。過剰な潤滑剤を拭き取ります。 ミ 環状頭部全体に BRUNOX®Turbo-Spray® またはそれと同等のものを軽くスプレーします。 ミ 電気接触部を清掃します（互換性 [3] の環状頭部のみ） ・環状頭部アダプター <ul style="list-style-type: none"> ミ ボルトによる連結部を点検し、緩んでいる場合には締め直します ミ 頭部レバーがスムーズに動くか点検します。必要があれば頭部ジョイントに BRUNOX®Turbo-Spray® またはそれと同等のものをスプレーして動かします。過剰な潤滑剤を拭き取ります。 ミ 環状頭部アダプター全体に BRUNOX®Turbo-Spray® またはそれと同等のものを軽くスプレーします。 ミ 電気接触部を清掃します（互換性 [3] の環状頭部アダプターのみ）
毎年	<ul style="list-style-type: none"> ・認定工場に、環状頭部と環状頭部アダプターの摩耗状態の検査を依頼します。

إيضاح الرموز

رمز	معنى
	تحذير يدل على وضع خطر محتمل، يمكن أن تكون عاقبته الموت أو إصابة جسدية خطيرة.
	احتراس يدل على وضع خطر محتمل، يمكن أن تكون عاقبته إصابة جسدية خفيفة أو متوسطة أو إلحاق أضرار بالأشياء.
	يدل على معلومة مهمة.
	يدل على الإستعمال الصحيح.

تحذير

- خطر الإصابة من خلال تطاير القطع المتكسرة عند الإستعمال غير السليم أو إستعمال أطواق الكبس ووصلات طوق الكبس المتآكلة/التالفة
- ◀ ينبغي استخدام طوق الكبس ووصلة طوق الكبس فقط في حالة عدم وجود أي أعطال تقنية
- ◀ ينبغي إستبعاد طوق الكبس ووصلة طوق الكبس التي فيها شروخ على الفور وعدم إستعمالها
- ◀ ينبغي الإلتزام بجدول الصيانة والفترات الزمنية للصيانة
- ◀ ينبغي إستعمال طوق الكبس ووصلة طوق الكبس من قبل عامل متخصص فقط



أطواق الكبس ووصلات طوق الكبس هي عبارة عن قطع إستهلاكية. فمن جراء عمليات الكبس المتكررة، تضعف المادة المصنوعة منها، مما يظهر ذلك في المراحل المتقدمة من خلال الشقوق. ويمكن أن تتكسر أطواق الكبس ووصلات طوق الكبس المستهلكة أو التي فيها أضرار مسبقة، خصوصاً في حالة الإستخدام غير السليم أو عند الإستخدام المخالف للوائح (مثلاً كبس بشكل مائل، وضع طوق الكبس بشكل غير صحيح، إعادة الكبس، وجود أوساخ ما بين أجزاء طوق الكبس أو ما بين طوق الكبس والوصلة المراد كبسها).



تحذير

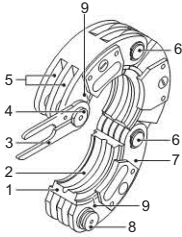


- خطر الإصابة الناجم عن الأجزاء المتحركة
- ◀ لا ينبغي وضع أي جزء من الجسم أو أجزاء غريبة ما بين نطاق طوق الكبس أو وصلة طوق الكبس و الوصلة المراد كبسها
- ◀ لا ينبغي مسك طوق الكبس و وصلة طوق الكبس باليد أثناء عملية الضغط
- الاضرار الناجمة عن الاستخدام غير الصحيح
- ◀ استبدال طوق الكبس ووصلة طوق الكبس التالفة
- ◀ ينبغي استخدام صندوق نقل لنقل وتخزين طوق الكبس ووصلة طوق الكبس كما يجب حفظهما في مكان جاف
- ◀ فحص الاضرار فوراً من قبل ورشة صيانة متخصصة و معتمدة
- ◀ انتبه الى ارشادات الامان لمواد التنظيف و المواد الحافظة من التآكل المستعملة

الإستخدام وفقاً للوائح

تصلح أطواق كبس ووصلات طوق كبس Mapress لعمليات كبس أنابيب Mapress مع وصلات كبس Mapress فقط. تتصح Geberit بإستعمال أطواق كبس ووصلات طوق كبس Mapress في ماكينات الكبس التالية فقط:

- ماكينات كبس Geberit المتوافقة مع طوق الكبس ووصلة طوق الكبس (المميزة من خلال المواصفات المتوافقة مع الكود رقم 2، 2XL أو 3)
- ماكينة كبس من مصنعين اخرين لإستعمال Mapress مسموح بها من قبل Geberit.
- ماكينات كبس أخرى لم يتم فحص صلاحيتها لنظام كبس Mapress من قبل Geberit.

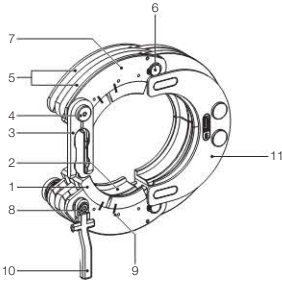


طوق كبس Mapress حتى قطر 66.7 مم

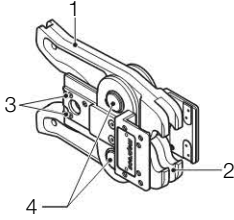
- 1 قطع دائرية منزلقة
- 2 حدود مجال الكبس
- 3 مشبك الإغلاق
- 4 مسمار مع مّلاميس
- 5 شقوق
- 6 مفاصل
- 7 أغطية خارجية
- 8 مسمار إغلاق مع مّلاميس
- 9 خطوط تعليم

قد يتغيّر الشكل من نوع الى اخر حسب الحجم و التصميم.

طوق كبس Mapress بقطر 76.1 - 108 مم



- 1 قطع دائرية منزلقة
- 2 حدود مجال الكبس
- 3 مشبك الإغلاق
- 4 مسمار مع مّلاميس
- 5 شقوق
- 6 مفاصل
- 7 أغطية خارجية
- 8 مسمار إغلاق مع مّلاميس
- 9 خطوط تعليم
- 10 ذراع فتح (فقط عند قطر 108 مم)
- 11 صفيحة مركزية



وصلة لطورق كبس Mapress

1 ذراع الفك

2 فك

3 ملاميس

4 مفاصل الفك

قد يتغير الشكل من نوع الى اخر حسب الحجم و التصميم.

إدخال وصلة طوق الكبس في ماكينة الكبس

يعتمد إدخال وصلة طوق الكبس على نوع ماكينة الكبس ووفقاً لتعليمات استخدام ماكينة الكبس.

إستخدام ماكينة كبس ACO 3 (EFP 3, AFP 3) فقط حتى قطر 66.7 مم مع وصلة طوق الكبس ZB 302!



تحذير

خطر الإصابة من خلال تطاير القطع المتكسرة عند الإستعمال غير السليم أو إستعمال أطواق الكبس ووصلات طوق الكبس المتآكلة/التالفة



- ◀ ينبغي عدم تركيب طوق الكبس على وصلة الكبس بشكل مائل
- ◀ تأكد من أن طوق الكبس موضوع بشكل صحيح على النتوء البارزة لوصلة الكبس
- ◀ عدم إعادة الكبس
- ◀ تأكد من عدم وجود أي أوساخ، شظايا أو ما شابه ذلك ما بين أجزاء طوق الكبس أو ما بين طوق الكبس والوصلة المراد كبسها
- ◀ ينبغي عدم إستخدام طوق الكبس ووصلة طوق الكبس بعد إستخدامهما بشكل غير سليم ويجب فحصهما فوراً من قِبل ورشة صيانة متخصصة ومعتمدة

أطواق الكبس ووصلات طوق الكبس هي عبارة عن قطع إستهلاكية. فمن جراء عمليات الكبس المتكررة، تضعف المادة المصنوعة منها، مما يظهر ذلك في المراحل المتقدمة من خلال الشقوق. ويمكن أن تنكسر أطواق الكبس ووصلات طوق الكبس المستهلكة أو التي فيها أضرار مسبقة، خصوصاً في حالة الإستخدام غير السليم أو عند الإستخدام المخالف للوائح (مثلاً كبس بشكل مائل، وضع طوق الكبس بشكل غير صحيح، إعادة الكبس، وجود أوساخ ما بين أجزاء طوق الكبس أو ما بين طوق الكبس والوصلة المراد كبسها).



ضغط وصلة الكبس حتى \emptyset 88.9 مم

توجيه

تتكون عملية الكبس باستخدام طوق الكبس ووصلة طوق الكبس من الخطوات الجزئية التالية:

- وضع طوق الكبس حول وصلة المراد كبسها
- تعليق وصلة طوق الكبس في طوق الكبس
- ضغط التوصيل

يجب توافق وصلة طوق الكبس مع طوق الكبس المستخدم.

ماكينة كبس	التوافق [3]		التوافق [2] / [2 XL]		م \emptyset
	وصلة طوق الكبس	ماكينة كبس	وصلة طوق الكبس	ماكينة كبس	
ECO 301	ZB 302 (ZB 301)	-	-	-	"1
ACO 3 ، ECO 301 ، EFP 3 ، ECO 3 (AFP 3)	ZB 302 (ZB 301)	ECO 201 ، EFP 2 ، MFP 2 ، ACO 201 ، ACO 1 ، ECO 1 ، EFP 201 ، PFP 2 (PWH 75 ، EFP 1)	ZB 201		35 42 54
ACO 3 ، ECO 301 ، EFP 3 ، ECO 3 (AFP 3)	ZB 302	-	-	-	66.7
ECO 301 (ECO 3)	ZB 321	ACO 202 XL	ZB 221		76.1 88.9
ECO 301 (ECO 3)	ZB 322 + ZB 321	ACO 202 XL	ZB 222 + ZB 221		108

وضع طوق الكبس حول الوصلة المراد كبسها (حتى $\varnothing 88.9$ مم)

احتراس



- توصيل غير محكم من خلال كبس غير سليم
- تأكد من عدم وجود أي أوساخ، شظايا أو ما شابه ذلك ما بين نطاق طوق الكبس والوصلة المراد كبسها
- تأكد من أن طوق الكبس موضوع بشكل صحيح على النتوء البارزة لوصلة الكبس
- تلف خط الأنبوب من خلال طوق الكبس التالف، الذي لم يعد من الممكن حله
- تأكد من حرية تحرك القطع الدائرية المنزلقة وارتدادها
- تأكد من أن القطع الدائرية المنزلقة و الأغشية الخارجية يمكن توجيهها على بعضها البعض
- تأكد من أن القطع الدائرية المنزلقة و الأغشية الخارجية غير قادرة على أداء وظيفتها، ينبغي تغيير طوق الكبس

رش حنود مجال الكبس لطوق الكبس بعد 25 عملية كبس بمادة

BRUNOX®Turbo-Spray® أو ما يعادلها بالجودة



تأكد من تطابق قطر وصلة الكبس المراد كبسها مع قطر طوق الكبس وكذلك توافق وصلة طوق الكبس مع طوق الكبس

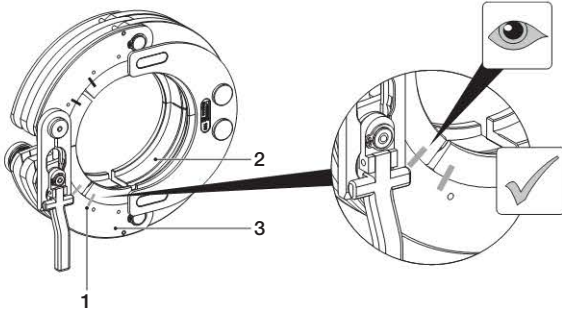
1

افتح طوق الكبس اضغط على مسمار الإغلاق وفي الوقت ذاته اسحب مشبك الإغلاق

2

تأكد من حرية تحرك القطع الدائرية المنزقة وان خطوط التعلیم (1) على القطع الدائرية المنزقة (2) والأغطية الخارجية (3) لتشكل خط واحد

3

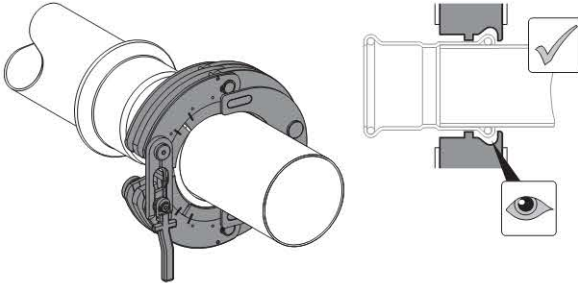


عند طوق كبس $\varnothing 76.1 - 108$ مم: يكون طوق الكبس في الوضع الصحيح، إذا كانت الصفحة المركزية تشير باتجاه الأنبوب.



وضع طوق الكبس حول الوصلة المراد كبسها وتأكد من أن حدود مجال الكبس لطوق الكبس موضوعة على النتوء البارزة في وصلة الكبس

4



تعليمات استخدام طوق كبس ووصلة طوق كبس Mapress

5	إدفع مشبك الإغلاق على مسمار الإغلاق، حتى يدخل تماماً، و إحاطة طوق الكبس بالوصلة المراد كبسها بإحكام
6	تحريك طوق الكبس حتى موضع الكبس
7	تأكد من أن ذراع الفتح ومشبك الإغلاق يشكلان خط واحد

تعليق وصلة طوق الكبس في طوق الكبس (حتى \varnothing 88.9 مم)

متطلبات

طوق الكبس مركب.

تحذير

خطر الإصابة من خلال تطاير قطع متكسرة الناجم عن الإستعمال غير السليم لوصلة طوق الكبس

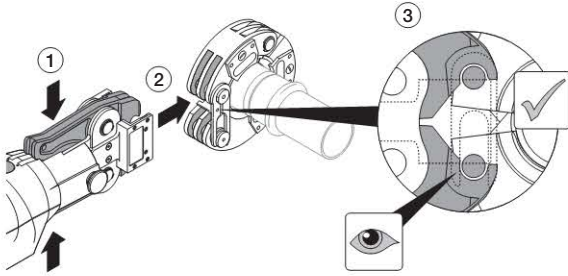


تأكد دائماً من أن فكي وصلة طوق الكبس يمسكان بإحكام بمسار طوق الكبس تماماً
ينبغي بعد إنقطاع عملية الكبس، عدم حلّ طوق الكبس أو تحريكه الى غير موضعه.



1 لفتح وصلة طوق الكبس اضغط ذراعي الفك معاً (1)

- 2 إدخال فكي وصلة الكبس في شقوق طوق الكبس كاملة (2) وتثبيتها بالمسامير تأكد من أن الفكين يمسكان بالمسامير تماما (3)



3 اترك ذراعي الفك معاً

ضغظ التوصيل حتى (Ø 88.9 مم)

احشراس

خطر الإصابة الناجم عن سقوط طوق الكبس عند حلّه
 ◀ امسك جيداً بطوق الكبس عند حلّه



1 اضغظ الوصلة المراد كبسها، إقرأ تعليمات استخدام ماكينة الكبس

2 افتح وصلة طوق الكبس وحلّها من طوق الكبس



احشراس

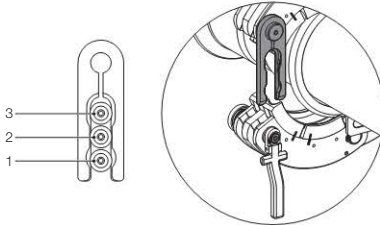
- توصيل غير محكم عند الكبس غير السليم
- ◀ تأكد بعد عملية الضغط أن طوق الكبس مغلق تماما
- ◀ عند الغلق غير التام لطوق الكبس، ينبغي فحص أضرار طوق الكبس مع وصلة طوق الكبس وماكينة الكبس معا من قبل ورشة صيانة متخصصة ومعتمدة. ينبغي استبدال التوصيل المضغوط خطئا (عدم إعادة عملية الكبس!)
- ◀ عند تكوّن زوائد خشنة على وصلة الكبس بعد عملية الكبس، ينبغي فحص طوق الكبس ووصلة طوق الكبس معا من قبل ورشة صيانة متخصصة ومعتمدة.

ضغط وصلة الكبس بقطر \varnothing 108 مم

توجيه

تتكون عملية الكبس من خطوتين:

- ضغط أولي مع وصلة طوق الكبس 321 / 221
 - ضغط نهائي مع وصلة طوق الكبس 322 / 222
- موضع مسمار الإغلاق في مشبك الإغلاق يُظهر حالة عملية الكبس:
- موضع 1: طوق الكبس مركب
 - موضع 2: بعد الضغط الأولي مع وصلة طوق الكبس 321 / 221
 - موضع 3: بعد الضغط النهائي مع وصلة طوق الكبس 322 / 222



وضع طوق الكبس حول الوصلة المراد كبسها (حتى Ø 108 مم)

احتراس



- ◀ توصيل غير محكم من خلال كبس غير سليم
- ◀ تأكد من عدم وجود أي أوساخ، شظايا أو ما شابه ذلك ما بين نطاق طوق الكبس والوصلة المراد كبسها
- ◀ تأكد من أن طوق الكبس موضوع بشكل صحيح على النتوء البارزة لوصلة الكبس
- ◀ تلف خط الأنبوب من خلال طوق الكبس التالف، الذي لم يعد من الممكن حله
- ◀ تأكد من حرية تحرك القطع الدائرية المنزقة وارتدادها
- ◀ تأكد من أن القطع الدائرية المنزقة و الأغطية الخارجية يمكن توجيهها على بعضها البعض
- ◀ القطع الدائرية المنزقة و الأغطية الخارجية غير قادرة على أداء وظيفتها، ينبغي تغيير طوق الكبس

رش حدود مجال الكبس لطوق الكبس بعد 25 عملية كبس بمادة BRUNOX® Turbo-Spray أو ما يعادلها بالجودة

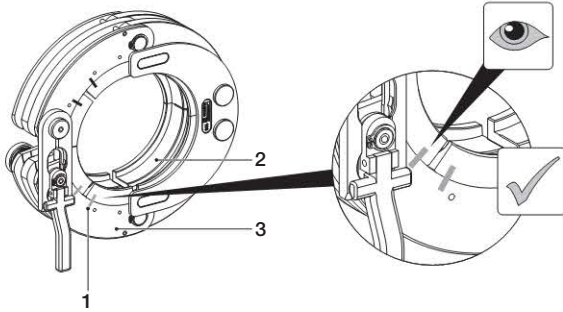


1 تأكد من تطابق قطر وصلة الكبس المراد كبسها مع قطر طوق الكبس وكذلك توافق وصلة طوق الكبس مع طوق الكبس

2 لفتح طوق الكبس اضغط على مسمار الإغلاق وفي الوقت ذاته اسحب مشبك الإغلاق

تأكد من حرية تحرك القطع الدائرية المنزلة وان خطوط التعليم (1) على القطع الدائرية المنزلة (2) والأغطية الخارجية (3) لتشكل خط واحد

3

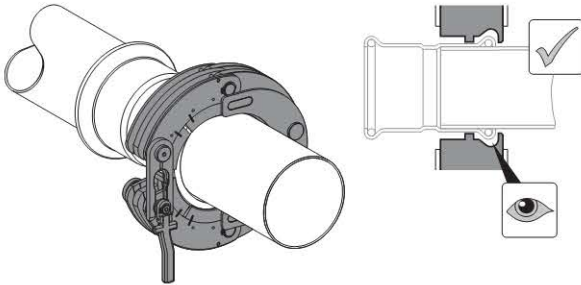


يكون طوق الكبس في الوضع الصحيح، إذا كانت الصفيحة المركزية تشير باتجاه الأنبوب.



وضع طوق الكبس حول الوصلة المراد كبسها وتأكد من أن حدود مجال الكبس لطوق الكبس موضوعة على النتوء البارزة في وصلة الكبس

4



5	إدفع مشبك الإغلاق على مسمار الإغلاق، حتى يدخل تماماً (موضع 1)، وإحاطة طوق الكبس بالوصلة المراد كيسها بإحكام
6	تحريك طوق الكبس حتى موضع الكبس
7	تأكد من أن ذراع الفتح ومشبك الإغلاق يشكلان خط واحد

تعليق وصلة طوق الكبس ZB 221 / 321 في طوق الكبس (Ø 108 مم)

متطلبات

طوق الكبس مركب. مسمار الإغلاق موجود في موضع 1.

تحذير

خطر الإصابة من خلال تطاير قطع متكسرة الناجم عن الإستعمال غير السليم لوصلة طوق الكبس



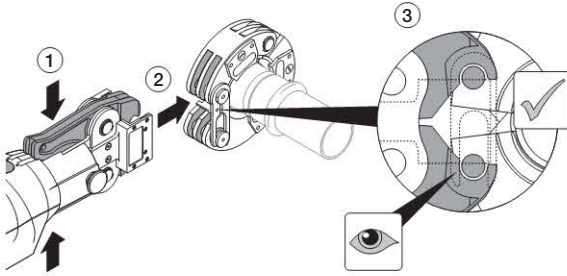
◀ تأكد دائما من ان فكي وصلة طوق الكبس يمسكان بإحكام بمسمار طوق الكبس تماماً عند عدم وصول مسمار الإغلاق الى موضع ما أثناء عملية الكبس أو ان عملية الكبس قد انقطعت، فيجب إعادة عملية الكبس. لذا اقرأ تعليمات استخدام ماكينة الكبس.



لفتح وصلة طوق الكبس اضغظ ذراعي الفك معاً (1)

1

إدخال فكي وصلة الكبس في شقوق طوق الكبس كاملة (2) وتثبيتها بالمسامير تأكد من أن الفكين يمسكان بالمسامير تماما (3)



اترك ذراعي الفك معاً

ضغظ أولي مع وصلة طوق الكبس ZB 221 / 321 (Ø 108 مم)

1 اضغظ الوصلة المراد كبسها، إقرأ تعليمات استخدام ماكينة الكبس

2 افتح وصلة طوق الكبس وحلّها من طوق الكبس

3 تأكد من أن مسامير الإغلاق موجودة في الموضع 2

نتيجة:

إنهاء عملية الضغظ الأولي.

لا يمكن حلّ طوق الكبس بعد ذلك.

يتم إنشاء التوصيل أولاً من خلال إنهاء الضغظ النهائي مع وصلة طوق الكبس

. ZB 222 / 322



تعليق وصلة طوق الكبس ZB 222 / 322 في طوق الكبس (Ø 108 مم)

متطلبات

طوق الكبس مركب. مسمار الإغلاق موجود في موضع 2.

تحذير

خطر الإصابة من خلال تطاير قطع متكسرة الناجم عن الإستعمال غير السليم لوصلة طوق الكبس



◀ تأكد دائما من ان فكي وصلة طوق الكبس تمسك باحكام بمسمار طوق الكبس تماما

عند عدم وصول مسمار الإغلاق الى موضع ما أثناء عملية الكبس أو ان عملية الكبس قد انقطعت، فيجب إعادة عملية الكبس. لذا اقرأ تعليمات استخدام ماكينة الكبس.

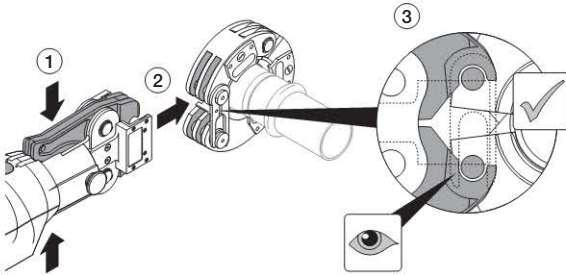


1 لفتح وصلة طوق الكبس اضغظ ذراعي الفك معاً (1)

1

2 إدخال فكي وصلة الكبس في شقوق طوق الكبس كاملة (2) وتثبيتهما بالمسامير تأكد من أن الفكين يمسكان بالمسامير تماما (3)

2



3 اترك ذراعي الفك معاً

3

ضغظ نهائي مع وصلة طوق الكبس ZB 222 / 322 (Ø 108 مم)

لحشراس

خطر الإصابة الناجم عن سقوط طوق الكبس عند حلّه
◀ امسك جيدا بطوق الكبس عند حله



1 اضغظ الوصلة المراد كبسها، اقرأ تعليمات استخدام ماكينة الكبس

1

Mapress تعليمات استخدام طوق كبس ووصلة طوق كبس

افتح وصلة طوق الكبس وحلّها من طوق الكبس

2

تأكد من أن مسامير الإغلاق موجودة في الموضع 3

3

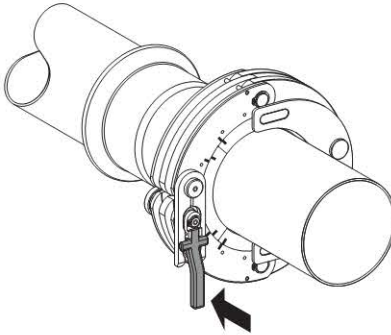
نتيجة:

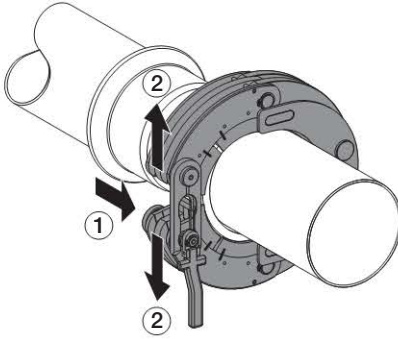
تكون عملية الكبس قد إنتهت مع الضغط النهائي.



شدّ ذراع الفتح على طوق الكبس: مسمار الإغلاق محرر و موجود في الموضع 1 . ارتخاء طوق الكبس

4





احتراس

- ◀ توصيل غير محكم عند الكبس غير السليم
- ◀ تأكد بعد عملية الضغط أن طوق الكبس مغلق تماما
- ◀ عند الغلق غير التام لطوق الكبس، ينبغي فحص أضرار طوق الكبس مع وصلة طوق الكبس وماكينته الكبس معا من قبل ورشة صيانة متخصصة ومعتمدة. ينبغي استبدال التوصيل المضغوط خطئا (عدم إعادة عملية الكبس!)
- ◀ عند تكوّن زوائد خشنة على وصلة الكبس بعد عملية الكبس، ينبغي فحص طوق الكبس ووصلة طوق الكبس معا من قبل ورشة صيانة متخصصة ومعتمدة





توضح علامة الخدمة الموجودة على طوق الكبس وعلى وصلة طوق الكبس حلول الموعد التالي للصيانة الواجبة. يجب إرفاق طوق الكبس مع وصلة طوق الكبس وماكينه كبس Geberit في صندوق النقل عند فحصها في مكان الصيانة.

للحصول على عناوين ورش الصيانة المعتمدة الرجاء مراجعة الموزعين المحليين المخولين من Geberit أو من خلال الدخول إلى الموقع www.geberit.com.

الفترة الزمنية الفاصلة	إجراء الصيانة
بصورة منتظمة (قبل الإستخدام، عند بداية يوم العمل)	<ul style="list-style-type: none"> فحص طوق الكبس ووصلة طوق الكبس من العيوب الخارجية، خاصة الأضرار، الشقوق والتلفيات الظاهرة وعند وجود أية عيوب يجب عدم إستعماله، بل استبداله أو فحصه من قبل ورشة صيانة متخصصة ومعتمدة طوق الكبس <ul style="list-style-type: none"> رش حدود مجال الكبس بمادة BRUNOX®Turbo-Spray أو ما يعادلها بالجودة، وتركها لوقت قصير لكي تتفاعل، وإزالة الأوساخ والرواسب بقطعة قماش تشحيم المفاصل ومشبك الإغلاق بمادة BRUNOX®Turbo-Spray أو ما يعادلها بالجودة وتحريكها حتى تصبح سلسلة التحريك. إزالة مادة التشحيم الزائدة رش مادة BRUNOX®Turbo-Spray أو ما يعادلها بالجودة بين القطع الدائرية المنزلة والأغطية الخارجية حتى تصبح سلسلة التحريك. إزالة مادة التشحيم الزائدة رش طوق الكبس كاملا بشكل خفيف بمادة BRUNOX®Turbo-Spray أو ما يعادلها بالجودة تنظيف الملابس الكهربائية (لدى طوق الكبس بالتوافق [3] فقط) وصلة طوق الكبس <ul style="list-style-type: none"> فحص وشد توصيلات البراغي فحص سلسلة حركة ذراعي الفك. رش مفاصل الفك إذا لزم الأمر، بمادة BRUNOX®Turbo-Spray أو ما يعادلها بالجودة وتحريكها. إزالة مادة التشحيم الزائدة رش وصلة طوق الكبس كاملا بشكل خفيف بمادة BRUNOX®Turbo-Spray أو ما يعادلها بالجودة تنظيف الملابس الكهربائية (لدى وصلة طوق الكبس بالتوافق [3] فقط)
سنوي	<ul style="list-style-type: none"> ينبغي فحص حالة إستهلاك طوق الكبس ووصلة طوق الكبس من قبل ورشة صيانة متخصصة ومعتمدة



Geberit International AG
CH-8645 Jona

www.geberit.com
dokumentation@geberit.com