

Bedienung

DE

Pressfitting bis \varnothing 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.

\varnothing mm	Kompatibilität [2]		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 321	ECO 301 (ECO 3)
108	-	-	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

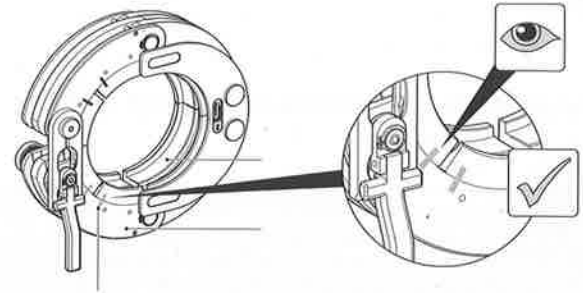
Sicherstellen, dass Durchmesser des Pressfittings mit Durchmesser der Pressschlinge übereinstimmt und Zwischenbacke zur Pressschlinge passt

2

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

3

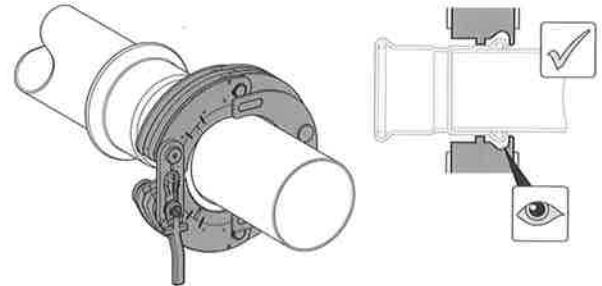
Sicherstellen, dass Gleitsegmente beweglich sind und Markierungsstriche (1) auf den Gleitsegmenten (2) und den Schalen (3) eine Linie bilden



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

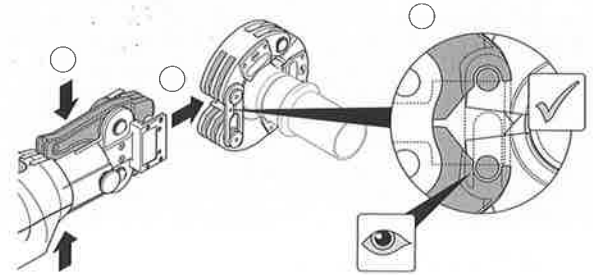
- ▶ Sicherstellen, dass Krallen der Zwischenbacke die Bolzen der Pressschlinge immer vollständig umgreifen



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

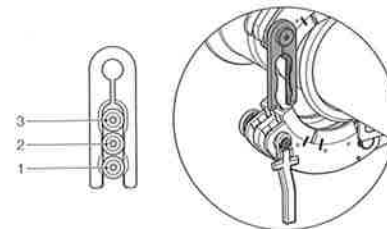
Orientierung

Der Pressvorgang besteht aus zwei Schritten:

- Vorverpressen mit Zwischenbacke 321
- Fertigpressen mit Zwischenbacke 322

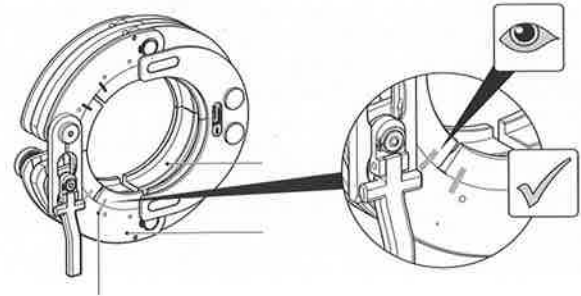
Die Position des Verriegelungsbolzens in der Verriegelungslasche zeigt den Status des Pressvorgangs an:

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



3

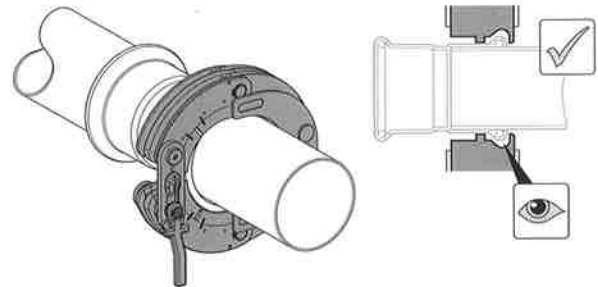
Sicherstellen, dass Gleitsegmente **beweglich** sind und **Markierungsstriche** (1) auf den Gleitsegmenten (2) und den Schalen (3) eine Linie bilden



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



Pressschlinge um Pressfitting legen (\varnothing 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 nachfolgend
- ▶ 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

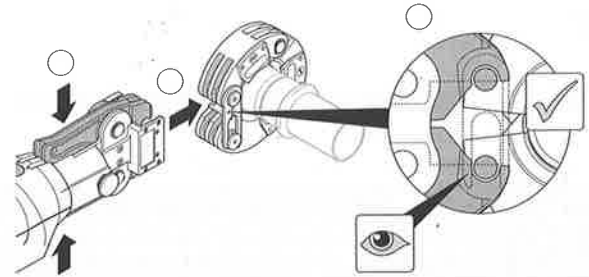
1

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

- 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 321 (ø 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 322 abgeschlossen.

Zwischenbacke ZB 322 in Pressschlinge einhängen (ø 108 mm)

Voraussetzungen

Pressschlinge ist angelegt. Verriegelungsbolzen ist in Position 2.

- 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 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)

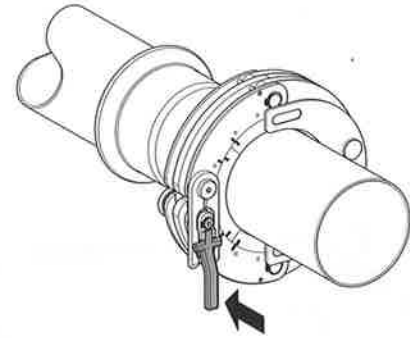
- 2 Zwischenbacke öffnen und von der Pressschlinge lösen
- 3 Sicherstellen, dass sich Verriegelungsbolzen in Position 3 befindet



Ergebnis:

Mit dem Fertigpräßen ist der Pressvorgang abgeschlossen.

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



**WARNUNG**

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhafter Anwendung der Zwischenbacke

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



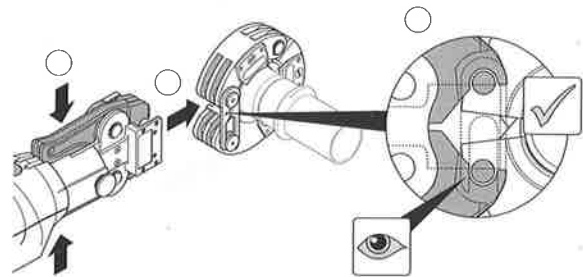
Wird eine Position des Verriegelungsbolzens während der Verpressung nicht erreicht oder der Pressvorgang unterbrochen, muss die Verpressung wiederholt werden. Siehe dazu Betriebsanleitung von Pressgerät.

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 322 (ø 108 mm)**VORSICHT**

Verletzungsgefahr durch Herunterfallen der Pressschlinge beim Lösen

- ▶ Pressschlinge beim Lösen festhalten

1

Pressfitting verpressen, siehe Betriebsanleitung des Pressgeräts

Wartungsplan



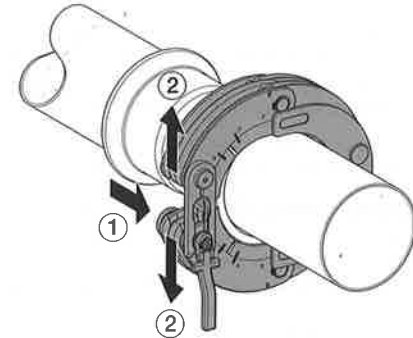
Serviceplakette auf der Pressschlinge und auf der Zwischenbacke gibt das Fälligkeitsdatum der nächsten verbindlichen Wartung an. Pressschlinge zusammen mit der Zwischenbacke und dem Geberit Pressgerät im Transportkoffer zur Wartung zu geben.

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

5

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

**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