

Návod k montáži



1. Upravte délku měděné trubky

Měděné trubky řežte nejlépe řezákem na potrubí, alternativně obloukovou pilou s jemným ozubením nebo speciálními elektrickými pilami na potrubí. K řezání nesmíte používat úhlové brusky nebo plamen!



2. Odhrotujte trubku zevnitř i zvenčí

Trubky musíte následně zevnitř i zvenčí pečlivě odhrotovat. Trubky třídy pevnosti „měkké“ musíte před dalším zpracováním také vždy kalibrovat.



3. Odhrotujte trubku zevnitř i zvenčí

Použijte ruční odhrotovač k odhrotování vnitřní hrany.



4. Začistěte konec trubky

Zajistěte, aby byla trubka zvenčí i zevnitř čistá a bez nečistot, použijte k čištění případně čisticí rouno.



5. Zkontrolujte trubku, zda není poškozená

V případě výrazného poškrábání zkraťte trubku tak, abyste mohli použít povrch bez poškrábání.



6. Zkontrolujte fitinku

Ujistěte se, že má fitinka správnou velikost a není znečištěná a poškozená. K usnadnění zasunutí je vhodné použít na O-kroužek malé množství kluzného prostředku na těsnicí kroužky Conex Bänninger, tím si usnadníte zasunutí.



7. Označte hloubku pro zasazení

Označte hloubku zasazení na trubce pomocí hloubkoměru. Před slisováním můžete identifikovat případné posunutí.



8. Označte hloubku pro zasunutí (alternativa)

Alternativou hloubkoměru je označení hloubky nasazení tím, že trubku nasadíte do fitinky a v místě dorazu ji označíte.



9. Zkontrolujte označení

Zkontrolujte označení hloubky. Tento krok nemusíte provést, pokud používáte hloubkoměr.



10. Zaveďte trubku do fitinky

Před zalisováním zkontrolujte, zda je trubka kompletně zavedená do fitinky. Označení hloubky v tomto pomůže.



11. Nasadte lisovací čelist pod pravým úhlem

Nasadte lisovací čelist s vhodným rozměrem v pravém úhlu na drážku fitinky.



12. Provedte zalisování

Cyklus lisování je zahájen spuštěním lisovacího stroje a je dokončen, jakmile jsou lisovací čelisti plně zavřeny. Bezpečné zalisování můžete dosáhnout pouze po úplném uzavření lisovacích čelistí.

Lisované místo nelisujte opakovaně!!!

Upozornění: Pro fitinky >B< MaxiPro jsou vhodné pouze lisovací nástroje Rothenberger.



13. Označte spoj

Po procesu lisování označte kompletní spoj. Tím usnadníte kontrolu před provedením zkoušky.

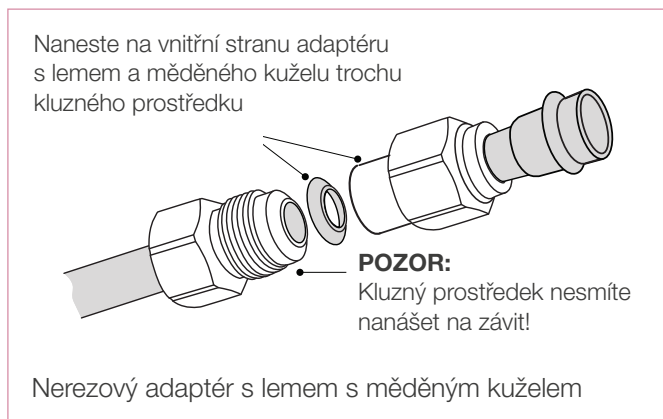
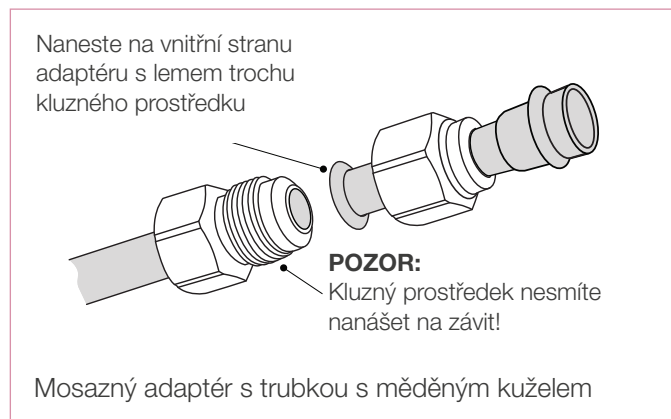


Instalační video

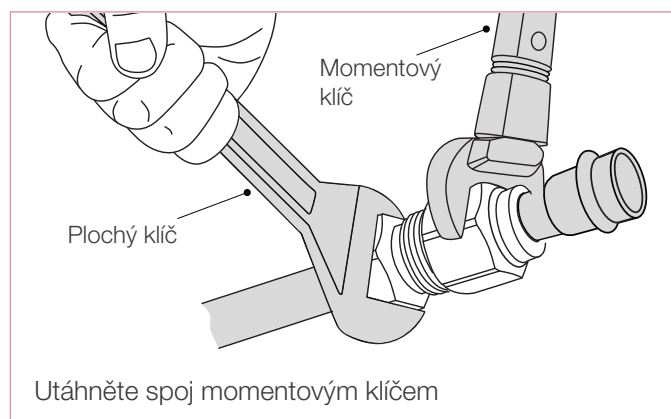
Naskenujte pomocí chytrého telefonu kód QR a navštivte stránky www.conexbanninger.com

Návod k montáži adaptéru s lemem >B< MaxiPro

Před lisováním musíte provést šroubový spoj. Pokud to není možné, zabraňte působení rotačních sil na lisovaný spoj. Vyrovnajte adaptér s lemem a protikus na střed a rukou utáhněte (viz obr. 1 pro mosazný adaptér s lemem s měděným kuželem a obr. 2 pro nerezový adaptér s lemem s měděným kuželem). Utáhněte šroubový spoj klíčem a momentovým klíčem zadaným utahovacím momentem podle tabulky. K utahování šroubení nesmíte použít trubkové kleště. Nesmíte překročit maximální utahovací momenty.



POZOR: Místo kluzného prostředku na těsnicí kroužky Conex Bänninger můžete použít kompatibilní chladírenský olej.



Tabulka 14

Utahovací momenty	
Rozměr	Utahovací moment Nm
1/4"	14–18
3/8"	33–42
1/2"	50–62
5/8"	63–77
3/4"	90–110
Nepřekračujte maximální utahovací momenty	