

## Verpressen 76,1 bis 108 mm

Hinweis: Detailinformationen zur Bedienung finden sich in der jedem Gerät beiliegenden Bedienungsanleitung. Es wird dringend empfohlen, die spezifischen Anleitungen, auch die der Pressbacken und Press-Schlingen mit Zwischenbacken, vor der ersten Benutzung sorgfältig durchzulesen.

### Abmessungen 76,1 und 88,9 mm

Diese Abmessungen werden mit Press-Schlingen verpresst. Dazu dient eine für beide Press-Schlingen zu verwendende Zwischenbacke (ZB 321), die in die Antriebsmaschine eingesteckt und mit dem Haltebolzen gesichert wird.



Dann wird die zu den Fittingabmessungen passende Press-Schlinge um die Pressfittingwulst gelegt und geschlossen.



Jetzt wird die Zwischenbacke ZB 321 mittels Handdruck geöffnet und in die Press-Schlinge eingehakt. Dann wird bis zum Abschalten der Antriebsmaschine verpresst.



### Abmessung 108 mm

Auch diese Abmessung wird mit einer passenden Press-Schlinge und Zwischenbacke verpresst. Allerdings wird hier in zwei Arbeitsgängen mit zwei Zwischenbacken gearbeitet. Zuerst wird die Zwischenbacke ZB 321, es ist die Zwischenbacke, die auch für 76,1 und 88,9 mm verwendet wird, in die Fittingpresse eingesteckt und mit dem Haltebolzen gesichert.

Dann wird die zur Fittingabmessung gehörende Press-Schlinge passend um die Pressfittingwulst gelegt und geschlossen.

Jetzt wird die Zwischenbacke ZB 321 mittels Handdruck geöffnet und in die Press-Schlinge eingehakt. Dann wird bis zum Abschalten der Antriebsmaschine verpresst.

Die Zwischenbacke wird ausgehakt und aus der Antriebsmaschine entnommen. Die Press-Schlinge 108 verbleibt fest am Fitting und kann nicht entfernt werden. In die Antriebsmaschine wird jetzt die Zwischenbacke ZB 322 einsteckt und mit dem Haltebolzen gesichert.



Jetzt wird die Zwischenbacke ZB 322 in die Press-Schlinge eingehakt und erneut bis zum Abschalten der Antriebsmaschine verpresst. Dann wird die Zwischenbacke ausgehakt. Nun kann auch die Press-Schlinge ohne besonderen Kraftaufwand abgenommen werden.

