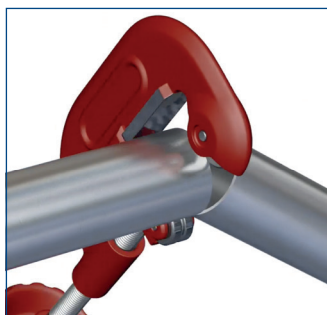


10.0 Návod k montáži

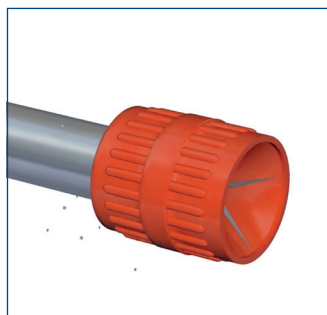
Tvarovky <A> Press Inox (316L) 15 - 54 mm

Až do instalace uchovávejte tvarovky v obalu, abyste je chránili před znečištěním a zachovali mazání O-kroužků. Dodržujte vzdálenosti potřebné pro lisovací nástroje.



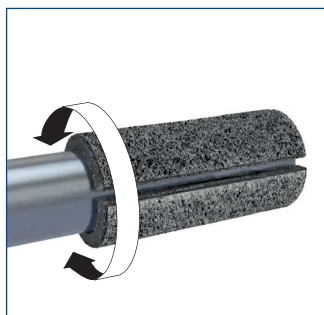
1. Zkraťte trubku

- Trubky by měly být přednostně řezány v pravém úhlu pomocí řezáku trubek, případně pomocí pilky na železo s jemnými zuby nebo speciální elektrickou pilou na trubky.
- Ujistěte se, že si trubka zachovala svůj tvar a není poškozená.
- K řezání se nesmí používat úhlové brusky nebo řezací hořáky!



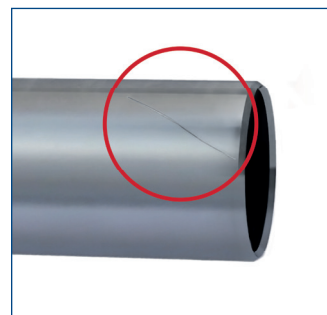
2. Odhrotování trubky

- Odhrotujte vnitřní a vnější stranu trubky.
- Pokud je to možné, nakloňte trubku směrem dolů, aby se do trubky nedostaly žádné otřepy apod.
- Ujistěte se, že vnitřní a vnější povrch konců trubek je hladký a nemá žádné otřepy nebo ostré hrany.



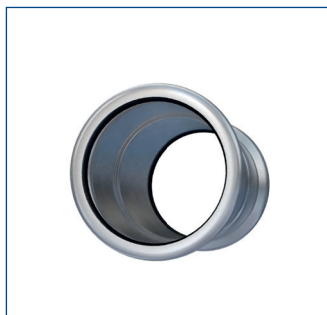
3. Očištění trubky

- Trubku důkladně očistěte pomocí rouna nebo podobné čisticí tkaniny.
- Konce trubek musí být bez škrábanců, oxidace, nečistot a usazenin.



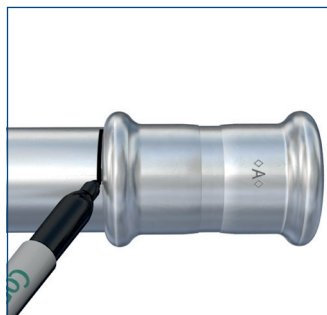
4. Odstranění rýh

- Ujistěte se, že na povrchu trubky nejsou hluboké rýhy nebo škrábance.
- Pokud jsou přítomny škrábance, odřízněte poškozenou část trubky a opakujte kroky 2 a 3.



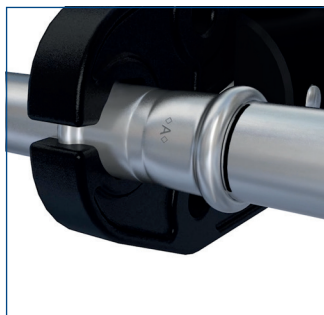
5. Zkontrolujte tvarovku

- Před zpracováním zkontrolujte vizuálně neporušenost lisovacích prvků.
- Zkontrolujte správné umístění O-kroužku a neporušenost.
- Neinstalujte poškozené nebo znečištěné tvarovky.
- V případě potřeby naneste na O-kroužky malé množství mazacího prostředku od společnosti Conex Bänninger, abyste usnadnili nasazení tvarovky.



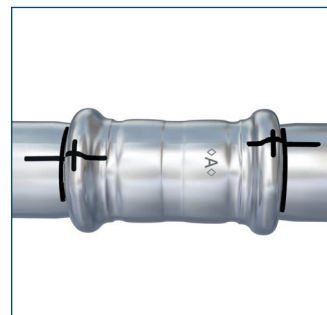
6. Sestavení a označení hloubky nasunutí

- Před instalací se na trubce vyznačí hloubka nasunutí tvarovky. To umožní rozpoznat případné posuny před zalisováním.
- Pokud je to možné, pootáčejte lehce trubkou při nasazování, aby nedošlo k vytlačení O-kroužku z drážky.
- Trubku nasuňte až na doraz.



7. Dokončení spoje pomocí lisovacího nářadí

- Do lisovacího nástroje vložte lisovací čelist příslušného rozměru a nasadte lisovací čelist v pravém úhlu na místo lisovací na tvarovce.
- Spusťte lisovací proces a lisujte až do automatického konce lisovacího cyklu.
- Tvarovku lisujte pouze jednou.



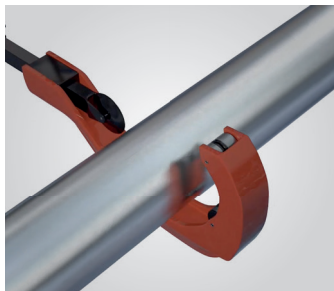
8. Dokončené spoje

- Po lisování označte hotová spojení.
- To umožňuje snadnou kontrolu, že označené spoje již byly zalisovány.

Důležité: Je důležité udržovat tvarovky v bezprašném a čistém stavu a zajistit, aby bylo těsnění namazané a chráněné před poškozením. Zvolte správnou velikost potrubí a tvarovky dle konkrétního požadavku. Dbejte na to, aby obě bylo čisté a bez poškození. Při používání lisovacího nástroje vždy používejte ochranu sluchu a očí.

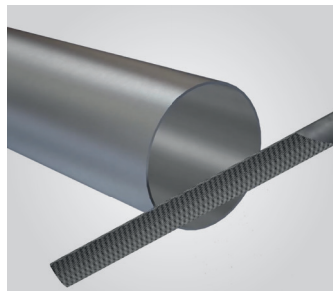
Tvarovky <A> Press Inox (316L) 76 - 108 mm

Až do instalace uchovávejte tvarovky v obalu, abyste je chránili před znečištěním a zachovali mazání O-kroužků. Dodržujte vzdálenosti potřebné pro lisovací nástroje.



1. Zkraťte trubku

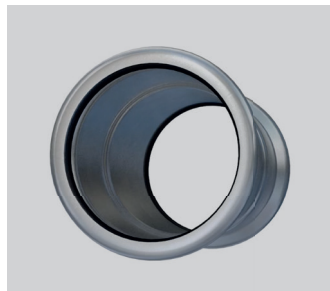
- Trubky by měly být přednostně řezány v pravém úhlu pomocí řezáku trubek, případně pomocí pilky na železo s jemnými zuby nebo speciální elektrickou pilou na trubky.
- Ujistěte se, že si trubka zachovala svůj tvar a není poškozená.
- K řezání se nesmí používat úhlové brusky nebo řezací hořáky!



2. Odhrotování trubky

- Odhrotujte vnitřní a vnější stranu trubky.
- Pokud je to možné, nakloňte trubku směrem dolů, aby se do trubky nedostaly žádné otřepy apod.
- Ujistěte se, že vnitřní a vnější povrch konců trubek je hladký a nemá žádné otřepy nebo ostré hrany.

Pozor: Ujistěte se, že povrch trubky nemá hluboké rýhy nebo škrábance.



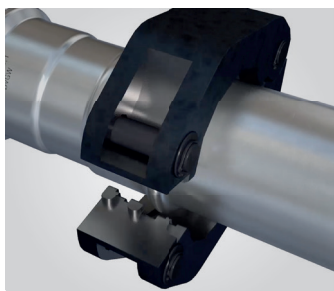
3. Zkontrolujte tvarovku

- Před zpracováním je třeba vizuálně zkontrolovat neporušenost lisovacích tvarovek. Zkontroluje se také správné uložení a neporušenost O-kroužku.
- V případě potřeby lze na těsnicí kroužky nanést smáčedlo (silikonový olej), které usnadní vložení trubky.



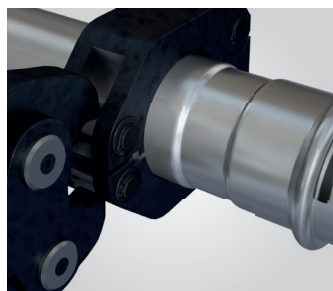
4. Označte hloubku nasunutí

- Před instalací se na trubce vyznačí hloubka nasunutí tvarovky. To umožní rozpoznat případné posuny před zalisováním.
- Pokud je to možné, pootáčejte lehce trubkou při nasazování, aby nedošlo k vytlačení O-kroužku z drážky.
- Trubku nasuňte až na doraz.



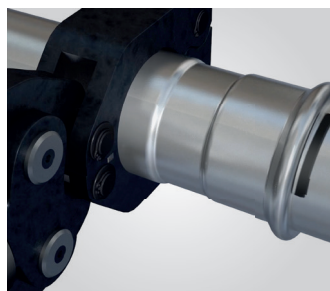
5. Umístěte lisovací smyčku

- Použijte vhodnou lisovací smyčku.
- Otevřete lisovací smyčku a umístěte jí kolem tvarovky.
- Umístěte lisovací smyčku na drážku tvarovky a zavřete lisovací smyčku.
- Zkontrolujte, zda je smyčka správně usazena na tvarovce.



6. Připravte mezičelist

- Vložte příslušnou mezičelist do lisovacího stroje.
- Otevřete mezičelist a nasuňte drápy mezičelisti zcela do drážek lisovací smyčky.
- Zkontrolujte, zda hloubka zasunutí trubky odpovídá označení.



7. Dokončení spoje

- Spusťte proces lisování stisknutím a podržením tlačítka, dokud se nedokončí cyklus lisování.
- Upozornění:** tvarovky <A> Press Inox XL lze lisovat pouze jednou.



8. Dokončené spoje

- Po lisování označte hotové spojení.
- To umožňuje snadnou kontrolu, že označené spoje již byly zalisovány.