

Verpressen

Allgemein

1/2

Sicherheitshinweise

Eine dauerhafte, dichte Verbindung ist nur durch die Verwendung von Original Variotherm Systemkomponenten gewährleistet:

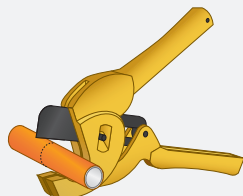
- Variotherm Rohre (11,6x1,5 / 16x2 / 20x2)
- Variotherm Kalibrier- und Anfaswerkzeug
- Variotherm Presskupplungen und dazugehöriges Variotherm Presswerkzeug

Wartung

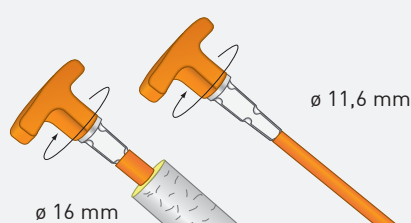
Presszangen und Antriebsvorrichtung mindestens einmal jährlich von REMS oder einer autorisierten REMS Vertrags-Kundendienstwerkstatt auf einwandfreie Funktion prüfen lassen.

Vorbereitung

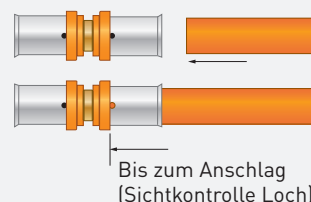
Gequetschtes Rohrende rechtwinklig abschneiden **1**



Rohr mit Kalibrier- und Anfaswerkzeug bearbeiten **2**

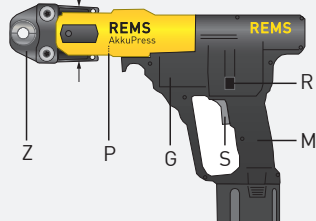


Presskupplung aufschieben **3**

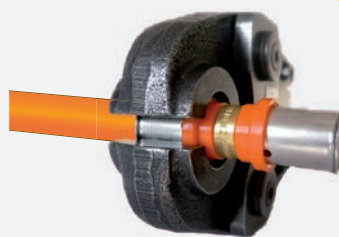


Arbeitsablauf Pressen AkkuPress

Presszange hier drücken (Öffnen) **1**

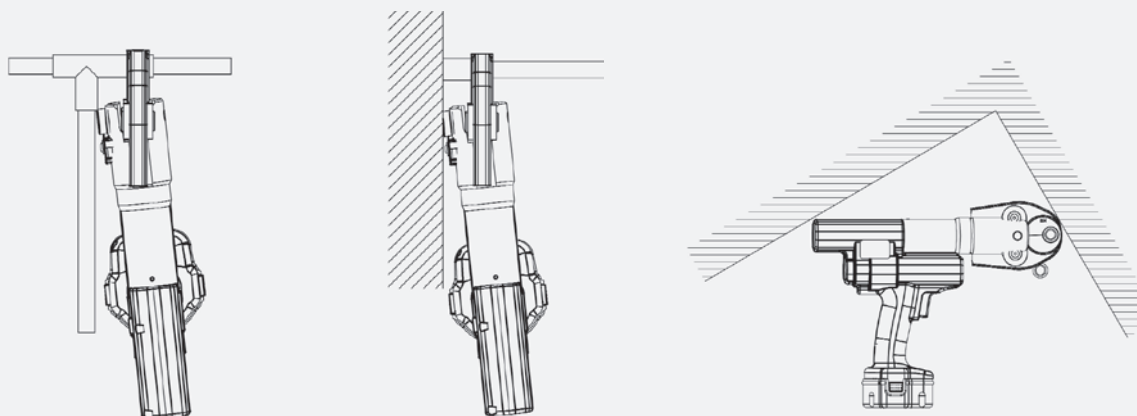


2 Wichtig: Sichtkontrolle, ob die Presszange vollständig geschlossen ist!



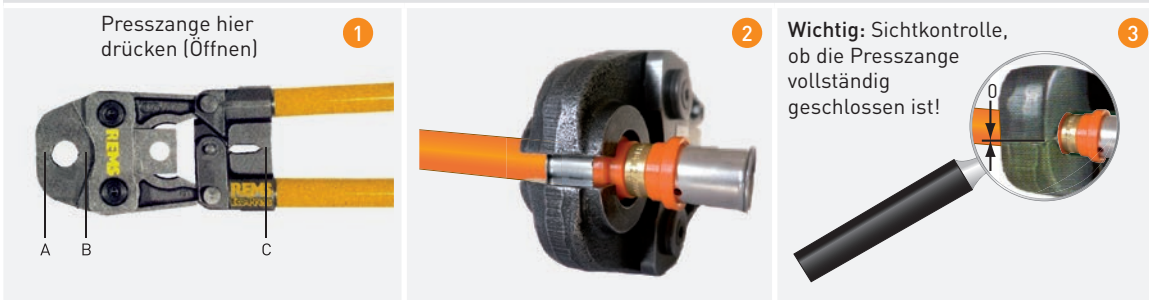
- Presszange [Z] mit der Hand so weit zusammendrücken (Presszange öffnet sich), dass die Presszange über die Presskupplung geschoben werden kann **2**. Antriebsmaschine mit Presszange rechtwinklig zur Rohrachse auf die Presskupplung aufsetzen.
- Presszange loslassen, dass sie sich um die Presskupplung schließt **3**.
- Antriebsmaschine am Gehäusegriff (G) und am Motorgriff (M) halten. Bei REMS AkkuPress Schalter (S) gedrückt halten bis die Presszange völlig geschlossen ist. Dies wird durch ein akustisches Signal (Knacken) angezeigt.
- Rückstellhebel (R) solange drücken, bis die Pressrollen (P) ganz zurückgefahren sind. Presszange [Z] mit der Hand zusammendrücken, sodass die Zange von der Presskupplung abgezogen werden kann (siehe auch Betriebsanleitung REMS AkkuPress).

Folgende Situationen sind zu vermeiden (Gefahr eines Getriebebruches!):



VARIOTHERM
HEIZEN. KÜHLEN. WOHLFÜHLEN.

Arbeitsablauf Pressen Eco-Press



- Die Hebellänge der Antriebsvorrichtung kann der Presskraft und den Platzverhältnissen vor Ort angepasst werden. Mitgelieferte Rohrarmler mit Muffe zur Verlängerung verwenden. Vor Benutzung Rohrarmler immer fest verschrauben (Unfallgefahr!). Gewählte Presszange mit Steckbolzen sichern.
- Rohrarmler so weit auseinanderziehen (Presszange öffnet sich), dass die Presszange über die Presskupplung geschoben werden kann ②. Presszange dabei rechtwinklig zur Rohrachse auf die Presskupplung aufsetzen.
- Rohrarmler bis zum Endanschlag (C) zusammendrücken (Klappen beim Anschlag). Nur bei völligem Schließen der Presszange bei (A) und bei (B) ist eine einwandfreie Pressung hergestellt. > Sichtkontrolle ③.
- Rohrarmler wieder öffnen, sodass die Zange von der Presskupplung abgezogen werden kann (siehe auch Betriebsanleitung REMS Eco-Press)

Kompatibilität Variotherm Presszangen

Die Variotherm Presszangen TH11,6, TH16 und TH20 (Fabrikat REMS) können mit folgenden Pressmaschinen angetrieben werden:

- Alle REMS Radialpressen (außer REMS Mini-Press ACC, diese Maschine darf nur mit REMS Presszangen Mini bestückt werden!)
- Mapress EFP 1
- Mapress EFP 2
- Mapress ECO 1 (PRESSBOY)
- Mapress ACO 1 (PRESSBOY)
- Geberit PWH 75
- Viega-Systempresswerkzeug Typ 1
- Viega-Systempresswerkzeug Typ 2
- Viega-Akku Presshandy
- Viega AkkuPresswerkzeug PT3-AH
- Klauke UAP2
- Klauke UP2EL
- Wavin Akku-Presszange
- Wavin Elektro-Presszange
- Novopress ECO 201
- Novopress EFP 201
- Uponor (Unicor) UP 75
- Uponor (Unicor) UP 50 EL

Durch technische Änderungen der Antriebsmaschinen ist es Variotherm nicht möglich, eine dauerhaft gültige Bestätigung der Eignung der Antriebsmaschinen zu geben.

Variotherm empfiehlt die Eignung der Antriebsmaschinen anderer Fabrikate als REMS mit den Variotherm Presszangen durch eine Probepressung zu testen.

Die Presszange muss dabei ohne Schwierigkeit in die Antriebsmaschine eingesetzt und ordnungsgemäß verriegelt werden können (Betriebsanleitung des jeweiligen Herstellers beachten).

Die Presszange muss nach vollendeter Pressung vollständig geschlossen sein. Die konstante Schubkraft während des Pressvorganges muss 32 bis 40 kN betragen.

Bitte beachten Sie die Anleitung zum Verpressen der Variotherm Presskupplungen.