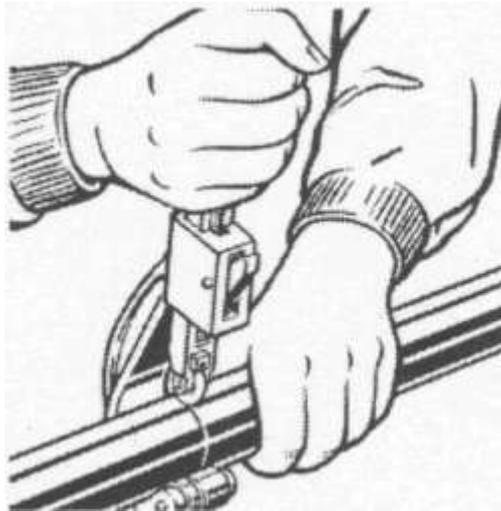
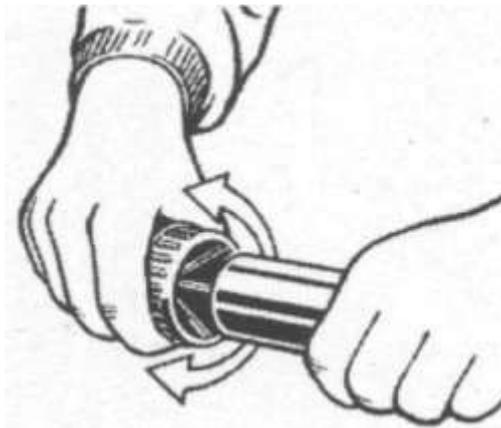


Optipress

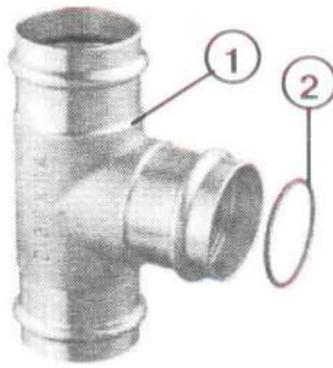
Das Edelstahlrohr wird mit dem Rohrabschneider, einer feinzahnigen Metallsäge, einer Kreis- oder Bandsäge rechtwinklig auf die gewünschte Länge abgesägt.



Es dürfen keine Schmiermittel verwendet werden. Das Rohr wird innen und aussen entgraten, dass kann man auch mit einer Feile.



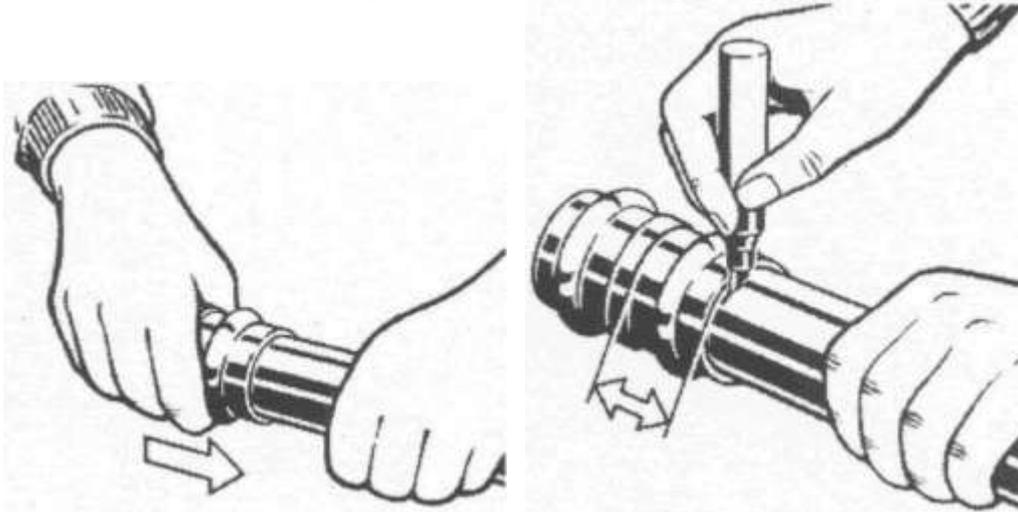
Kontrolle, ob der Dichtring im Fitting vorhanden ist. Der Dichtring wird weder geölt noch gefettet.



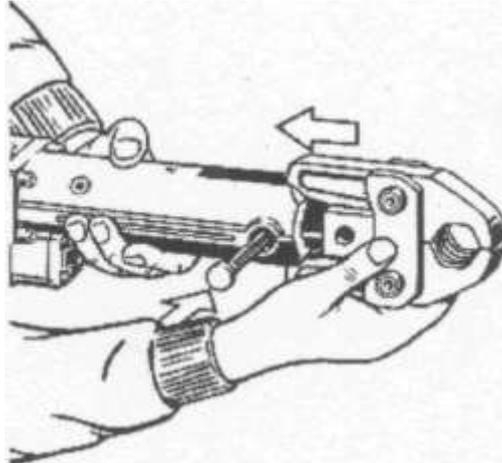
- 1) Fitting aus Spezial-Rohguss
- 2) Dichtring

Pressfitting wird unter leichtem Drehen bis zum Anschlag auf das Edelstahlrohr geschoben. Die Einstecktiefe wird markiert.

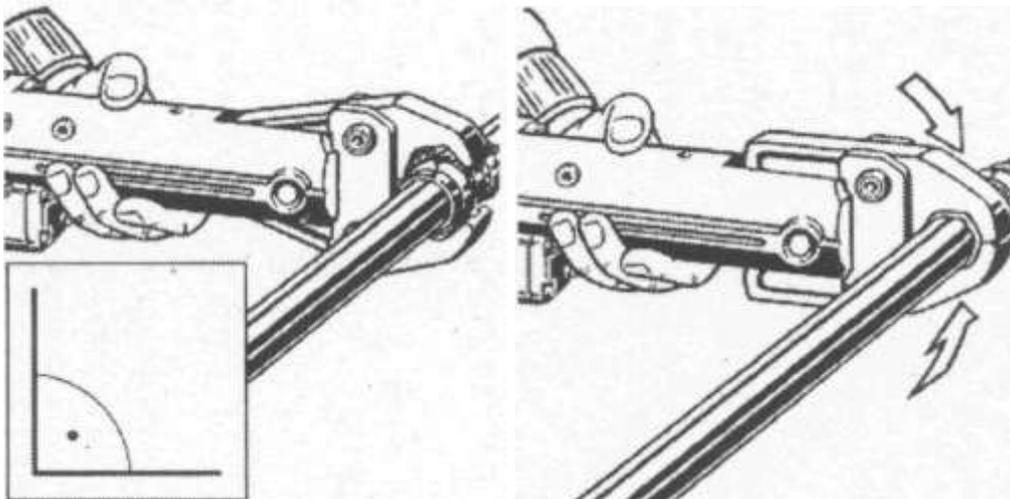
Die Markierung dient als letzte Kontrolle vor dem Pressen, um sicher zu sein, dass das Fitting bis zum Anschlag geschoben ist.



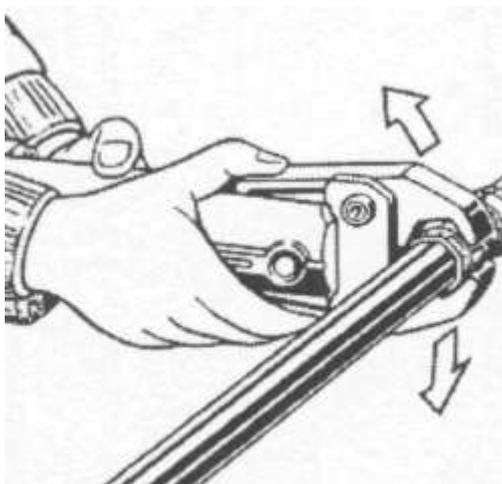
Nun steckt man die Pressbacke auf das Presswerkzeug und schiebt den Haltebolzen vollständig bis zum Einrasten ein.



Die Pressbacke sollte rechtwinklig zur Rohrachse auf das Fitting aufgesetzt werden.



Der Pressvorgang kann nun gestartet werden. Der Ablauf ist vollautomatisch. Nach der Verpressung wird die Pressbacke gelöst und entfernt.



Wichtig:

- Fertige Optipress - Verbindung nicht mehr drehen!
- Mindestrohrlänge zwischen zwei Pressungen einhalten!
- Für die Verarbeitung von Edelstahl sollte immer spezielles Werkzeug verwendet werden!

Werkzeuge:

- Rohrabschneider oder feinzahnige Säge
- Rohrentgrater oder Feile
- Filzstift
- Presswerkzeug